Группа Ж15

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ СОВЕЛИТОВЫЕ

Sovelite ware of basic calcium carbonicum, mognesium carbonicum and asbestos

ГОСТ 6788—62*

Взамен ГОСТ 6788—53

Утвержден Государственным комитетом Совета Министров СССР по делам строительства 5/V 1962 г. Срок введения установлен

с 1/VII 1963 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на теплоизоляционные совелитовые изделия, получаемые из основного углекислого магния, углекислого кальция и асбеста.

Изделия совелитовые предназначаются для тепловой изоляции поверхностей промышленных установок и трубопроводов при температуре изолируемых поверхностей до 500°С.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Изделия совелитовые в зависимости от величины объемного веса делятся на две марки: «350» и «400» и изготовляются в виде плит и скорлуп.

2. Размеры плит должны быть:

по длине	500 мм
по ширине	170 мм
по толщине	30, 40, 50 и 60 мм
Размеры скорлуп должны быть:	
по длине	500 мм
по внутреннему диаметру . .	33, 52, 67 и 77 мм
по толщине	30, 40, 50 и 60 мм

Примечания:

1. Размеры плит и скорлуп по толщине и скорлуп по внутреннему диаметру устанавливаются спецификацией заказчика.

2. Допускается в партии до 20% изделий длиной 250 мм.

Внесен Министерством строительства РСФСР

Издание официальное Перепечатка воспрещена

3. Допускаемые отклонения от размеров не должны превышать следующих величин:

по длине . . . . . ±10 мм
по ширине . . . . . ± 6 мм
по толщине . . . . . ± 4 мм
по внутреннему диаметру . . ± 3 мм

4. Изделия должны иметь правильную форму с правильными ребрами, прямыми углами и ровными гранями, равномерную толщину и однородное строение без пустот и раковин.

Допускаются в изделиях:

а) отбитость и притупленность ребер и углов и краевые заусенцы до 10 мм;

б) трещины глубиной не более одной трети толщины изделия;

в) искривление плоскости плиты и сферической поверхности скорлуп со стрелой прогиба до 10 мм (по длине);

г) искривление боковых сторон (ребер) плит со стрелой прогиба до 8 мм и скорлуп со стрелой прогиба ±5 мм (по длине).

Примечание. Общее количество изделий в партии с дефектами, указанными в п. 4 настоящего стандарта, должно быть не более 10%.

5. По физико-механическим показателям изделия должны соответствовать требованиям, указанным в таблице.

Наименования показателей	Марка изделий	
	„350“	„400“
Объемный вес в сухом состоянии в кг/м³, не более	350	400
Коэффициент теплопроводности в сухом состоянии в ккал/м·ч.град.:		
при 25±5°С, не более	0,071	0,074
при +100°С, не более	0,077	0,080
Предел прочности при изгибе в кгс/см², не менее	1,7	2,0
Влажность в % по весу, не более	15	15

II. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

6. Размер партии совелитовых изделий устанавливается в количестве 35 м³. Количество изделий менее 35 м³ считается целой партией.

Примечание. В партии допускается 5% парных половинок изделий.

7. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие изделий требованиям настоящего стандарта.

8. Каждая отгружаемая партия изделий сопровождается паспортом, удостоверяющим их качество, в котором должно быть ука-

зано: наименование и адрес предприятия-изготовителя; номер и дата выдачи паспорта; марка, вид, размер и количество изделий; результаты испытаний; номер настоящего стандарта.

9. Потребитель имеет право производить контрольную проверку соответствия изделий требованиям настоящего стандарта, применяя при этом порядок отбора образцов и методы испытаний, предусмотренные настоящим стандартом.

10. Для проверки соответствия изделий требованиям настоящего стандарта от каждой партии отбирают 10 шт. каждого вида изделий для внешнего осмотра и обмера, из которых три изделия для определения физико-механических показателей.

11. Если при проверке отобранных изделий окажется хотя бы одно изделие, не удовлетворяющее требованиям настоящего стандарта, то производят повторную проверку удвоенного количества образцов по соответствующим показателям. При неудовлетворительных результатах повторной проверки партия изделий приемке не подлежит.

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

12. Правильность формы и качество поверхности изделий, отобранных по п. 10, устанавливают внешним осмотром. Размеры изделий определяют металлическим измерительным инструментом с точностью до 1 мм или шаблоном для фасонных изделий. Длину и ширину изделий определяют как среднее арифметическое из трех замеров (два по краям и одно посередине изделия). Толщину изделия определяют как среднее арифметическое из 6 замеров (четыре по краям и два посередине длины изделия с обеих сторон).

13. Величины отбитости и притупленности углов и ребер, а также размеры трещин измеряют металлической линейкой.

14. Величины искривления поверхностей и ребер определяют путем измерения наибольшего зазора между поверхностью или ребром изделия и ребром приложенной к нему металлической линейки.

15. Для определения объемного веса каждое из отобранных по п. 10 изделий взвешивают в отдельности с точностью до 10 г и измеряют их размеры по длине, ширине и толщине с точностью до 1 мм.

Объемный вес изделия γ в кг/м^3 в сухом состоянии вычисляют по формуле:

$$\gamma = \frac{G}{V \cdot (1 + 0{,}01W)},$$

где:

G — вес изделия в кг;

V — объем изделия в м^3;

W — влажность изделия в процентах, определенная по п. 18.

16. Коэффициент теплопроводности изделий определяют по ГОСТ 7076—66 не реже одного раза в квартал.

17. Предел прочности при изгибе совелитовых изделий определяют на балочках размерами 200×50 мм и толщиной, равной толщине плиты, которые выпиливают из каждого изделия после определения объемного веса. Балочки скорлуп не должны быть менее 40×20×160 мм.

Определение предела прочности при изгибе производят на образцах в воздушно-сухом состоянии путем испытания их на приборе типа Михаэлиса по ГОСТ 310—60.

Предел прочности изделия при изгибе $R_{изг}$ в кгс/см² вычисляется с точностью до 0,1 кгс/см² по формуле:

$$R_{изг} = \frac{3P \cdot l}{2b \cdot h^2},$$

где:

P — вес разрушающего груза (вес подвески, стержня и ведерка с дробью) в кг;

b — ширина образца в см;

h — высота (толщина) образца в см;

l — расстояние между центрами нижних опор в см.

18. Для определения влажности из каждого изделия, после определения объемного веса посредством пробоотборника диаметром 10 мм, берут не менее четырех проб из разных мест изделия. Пробы тщательно перемешивают, помещают в два предварительно прокаленных и взвешенных фарфоровых тигля и высушивают при температуре 100—105°С до постоянного веса.

Взвешивание производят с точностью до 0,01 г.

Содержание влаги W в процентах вычисляют по формуле:

$$W = \frac{g - g_1}{g_1} \cdot 100,$$

где:

g — вес образца до высушивания в г;

g_1—вес образца после высушивания в г.

19. Объемный вес, влажность и предел прочности при изгибе изделий каждой партии вычисляют как среднее арифметическое значение результатов испытаний 3 шт. изделий.

IV. УПАКОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

20. Изделия упаковываются в деревянные решетчатые ящики, картонные коробки или в пакеты из водонепроницаемой бумаги. Упаковка должна обеспечивать сохранность изделий от механических повреждений при транспортировании.

Вес упакованного места не должен превышать 50 кг.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 5 1968 г.).

21. Изделия должны храниться в закрытых помещениях, уложенными в штабели по размерам, в условиях, не допускающих их увлажнения и повреждения.

22. Перевозка изделий должна производиться в крытых вагонах.

Замена

ГОСТ 7076—66 введен взамен ГОСТ 7076—54.