

Изменение № 6 ГОСТ 6286—73 Рукава резиновые высокого давления с металлическими оплетками неармированные. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.06.88 № 2460

Дата введения 01.01.89

Вводная часть. Третий абзац исключить.

Пункт 1.1. Последний абзац. Заменить значение: 16 кг на 20 кг.

Пункт 1.2. Исключить слова: «III — с тремя металлическими оплетками»; последний абзац исключить.

Пункт 1.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «Основные размеры, радиус изгиба и масса рукавов Z приведены в табл. 1, основные размеры, масса и радиус изгиба рукавов групп А, Б, В — в табл. 1а, рабочее давление рукавов групп А, Б, В и Z в табл. 2 и 2а»;

таблицы 1, 1а изложить в новой редакции (см. с 235);

таблица 2. Для рукавов групп А, Б, В исключить графу: «Тип III» и соответствующие нормы;

для рукавов группы В типа II внутренним диаметром 38 мм заменить значение: 9(90) на 10(100).

Пункт 1.5. Исключить слова: «и типа III — не более 2,0 мм».

Пример условного обозначения. Заменить обозначение: С на ХЛ (3 раза).

Пункты 2.5, 2.11 изложить в новой редакции: «2.5. Наружный резиновый слой рукавов, предназначенных для стран с тропическим климатом, должен соответствовать группам I, II, III категориям 1, 2, 3, 4 и 5 по ГОСТ 15152—69.

Внутренний резиновый слой рукавов, предназначенных для стран с тропическим климатом, должен соответствовать группам I, II, III категориям 3, 4, 5 по ГОСТ 15152—69.

2.11. Увеличение диаметра верхней металлической оплетки (распушивание) для рукавов групп А, Б и В с оплетками, изготовленными с применением одновременно латунированной и нелатунированной проволоки, не должно превышать наружного диаметра рукава с учетом предельных отклонений в соответствии с табл. 1а.

Для рукавов групп А, Б и В с оплетками из латунированной проволоки и рукавов Z распушивание не должно превышать номинального диаметра верхней металлической оплетки +3,0 мм.

Примечание. Норма по распушиванию для рукавов Z обязательна до 01.01.89 только для набора данных».

Пункт 2.12. Примечание исключить.

Пункт 2.14. Таблицу 5 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 234)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6286—73)

Таблица 5

Наименование показателя	Норма для проволоки, применяемой в рукавах			
	А	Б	В	З
1. Диаметр, мм, класса А класса Б		0,30 ± 0,01 0,30 ^{+0,02} _{-0,01}		0,3—0,5
2. Усилие разрыва, кг, класса А класса Б	15,5—17,8 15,0—18,0	17,8—19,9 17,5—19,9	20,0—22,4 20,0—23,0	20,0—42,0
3. Разрыв в узлом, %, не менее	60	56	56	56
4. Число скручиваний, не менее класса А класса Б	52 50	50 50	42 40	42 40

Пункт 2.15 исключить.

Пункты 2.16, 2.17 изложить в новой редакции: «2.16. Внутренняя поверхность рукавов должна быть без складок, пористости, пузырей и трещин.

Допускаются отпечатки, а также включения размером не более 0,3 мм.

2.17. Наружная поверхность рукавов должна быть без пузырей, отслоений и оголений.

Допускаются отпечатки и ворс от бинтовочной ткани».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.17а (после п. 2.17): «2.17а. Для уточнения показателей внешнего вида, указанных в пп. 2.16 и 2.17, допускается применять контрольные образцы, утвержденные в установленном порядке».

Пункт 2.19. Таблица 6а. Графа «Тип рукава». Исключить тип III.

Пункт 3.1. Первый абзац. Заменить значение: 1000 на 2000; дополнить абзацем: «При нанесении на рукава шаркировки методом тиснения допускается указывать вместо месяца квартал изготовления».

Пункт 3.2. Таблица 7. Исключить показатели 5, 8 и объем выборки для них.

Пункт 3.3. Таблица 7а. Пункт 1. Графу «Объем выборки» дополнить словами: «любой группы и типоразмера»;

(Продолжение см. с. 235)

Размеры, мм

Таблица 1

Внутренний диаметр рукава		Наружный диаметр рукава				Наружный диаметр по верхней металлической оплетке				Минимальный радиус изгиба		Масса 1 м, кг (справочная)	
Номинал.	Пред. откл.	Тип I		Тип II		Тип I		Тип II		Тип I	Тип II	Тип I	Тип II
		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.				
5,0	±0,3	12,7	±1,0	15,9	±1,0	9,5	±0,6	11,1	±0,6	90	90	0,24	0,34
6,0		15,9		17,5		11,15		12,7		100	100	0,29	0,40
6,3		15,9		17,5		11,15		12,7		100	100	0,29	0,40
8,0	+0,5 -0,3	17,5	±1,0	19,1	±1,0	12,7	±0,7	14,3	±0,7	115	115	0,32	0,42
10,0		19,85		21,4		15,1		16,7		130	130	0,38	0,53
12,0		23,0		24,6		18,3		19,9		180	180	0,50	0,65
12,5	±0,5	23,0	+1,5 -1,0	25,0	+1,5 -1,0	18,3	±0,8	19,9	±0,8	180	180	0,50	0,65
16,0		26,2		27,8		21,4		23,0		205	205	0,62	0,82
19,0		30,2		31,8		25,4		27,0		240	240	0,88	1,44
20,0	±0,5	31,2	±2,0	32,8	±2,0	26,4	±1,25	28,0	±1,25	240	240	1,02	1,48
22,0		33,3		34,9		28,6		30,2		280	280	1,18	2,19
25,0		38,1		39,7		32,9		34,5		300	300	1,50	2,19
31,5	±0,8	46,0	±2,0	50,5	±2,0	40,1	±1,25	41,7	±1,25	420	420	1,84	2,82
32,0		46,0		50,5		40,1		41,7		420	420	1,84	2,82
38,0		52,6		57,15		46,0		47,6		500	500	2,28	3,51
40,0		54,6		59,15		48,0		49,6		500	500	2,28	3,64
50,0		65,7		68,85		59,0		60,6		630	630	2,65	3,63
51,0	66,7	69,85	60,0	61,6	630	630	2,78	4,53					

(Продолжение см. с. 236)

Таблица 1а

Размеры, мм

Внутренний диаметр рукава		Наружный диаметр рукава				Наружный диаметр по верхней металлической оплетке				Минимальный радиус изгиба		Масса 1 м, кг (справочная)	
Номинал.	Пред. откл.	Тип I		Тип II		Тип I		Тип II		Тип I	Тип II	Тип I	Тип II
		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.				
4,0	±0,3	14,5		17,0		11,2		12,8		50,0	60,0	0,40	0,50
6,0		16,5		19,0		12,8		14,0		60,0	70,0	0,45	0,60
8,0	+0,5 -0,3	18,0	±1,0	21,0		14,0	±0,6	16,6	±0,6	80,0	90,0	0,50	0,70
10,0		20,5		23,0	±1,0	16,0		18,6		80,0	110,0	0,55	0,80
12,0		22,5		25,0		18,0	±0,7	20,6	±0,7	100,0	130,0	0,65	0,90
16,0	±0,5	27,5	+1,5 -1,0	29,0		22,0		24,6		120,0	170,0	0,85	1,10
20,0		32,0		34,0	+1,5	26,0		29,0		150,0	200,0	1,05	1,35
25,0		37,0		39,0	-1,0	31,0		34,0		170,0	240,0	1,20	1,50
32,0		44,0		46,0		38,0	±0,8	41,0	±0,8	200,0	280,0	1,50	2,20
38,0		50,0	±2,0	52,0	±2,0	44,0		47,0		250,0	320,0	1,80	2,50
50,0	±0,8	62,0		64,0		56,0	±1,25	59,0	±1,25	300,0	370,0	2,00	3,10

Примечание. Рукава групп А, Б и В изготовляют до 01.01.91.

(Продолжение см. с. 237)

таблицу 7а дополнить пунктами — 4, 5:

Контролируемый показатель	Объем выборки	Периодичность
4. Отклонение от перпендикулярности торца к оси рукава	Два рукава	Один раз в полгода
5. Изменение длины рукава при рабочем давлении	Два рукава каждой группы и типа	Один раз в квартал

Пункт 3.4 исключить.

Пункт 3.5. Первый абзац. Заменить слово: «образцов» на «рукавов»; последний абзац исключить.

Пункт 4.1. Первый абзац дополнить словами: «рулеткой по ГОСТ 7502—80, микроскопом по ГОСТ 8074—82»;

третий абзац изложить в новой редакции: «Внутренний диаметр рукава измеряют цилиндрическими калибрами, при этом проходная сторона калибра должна проходить в рукав на расстоянии 50 мм от конца рукава»;

четвертый абзац. Заменить слово: «метром» на «измерительной линейкой».

Пункт 4.2. Первый абзац. Заменить слова: «при температуре» на «при температуре не выше»;

второй абзац изложить в новой редакции:

«Затем при заданной температуре и не более чем через 15 с после воздействия заданной температуры в течение 8—12 с рукава внутренним диаметром до 22 мм включительно изгибают на 180°, а рукава внутренним диаметром свыше 22 мм — на 90° вокруг оправки диаметром 2R, где R — минимальный радиус изгиба».

Пункт 4.3.1. Первый абзац. Заменить значение: 2P на $2P + 5\%$.

Пункт 4.3.2 дополнить абзацем: «Рукава, испытанные на запас прочности, в партию не включают».

Раздел 3 дополнить пунктом — 4.3.3: «4.3.3. Если рукав не выдержал испытания по пп. 2.7 или 2.8 из-за течи или дефектов на расстоянии не более 25 мм от места закрепления, испытание повторяют после повторного закрепления того же образца или на другом образце».

Пункт 4.5. Заменить слово: «транспортиром» на «транспортиром или угломером УМ по ГОСТ 5378—66».

Пункт 4.6 дополнить абзацем: «За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов испытания шести образцов».

Пункт 4.7 изложить в новой редакции: «4.7. Для определения увеличения диаметра верхней металлической оплетки (распушивания) с конца рукава на длине $2,5 d_{вн}$ для рукавов диаметром до 10 мм включительно, $1,5 d_{вн}$ — для рукавов диаметром свыше 10 до 25 мм включительно и $1 d_{вн}$ — для рукавов диаметром свыше 25 мм снимают слои, находящиеся над оплеткой, методом шпорошки или зачистки без повреждения латунного покрытия проволоки металлической оплетки».

Затем, не позднее чем через 15 мин, штангенциркулем, расположенным параллельно торцу рукава, на расстоянии не менее 5 мм от торца измеряют диаметр в трех плоскостях.

За показатель распушивания принимают среднее арифметическое результатов измерений».

Пункт 4.9 после слова «внутреннего» дополнить словами: «и наружного» (2 раза);

исключить слова: «при испытании на набухание».

(Продолжение см. с. 238)

Пункты 4.11, 4.12 изложить в новой редакции: «4.11. Для определения состояния внутренней поверхности от рукава отрезают образец длиной не менее 300 мм, разрезают его вдоль оси или направляют его на источник света и поворачивают вокруг оси.

Определение проводят визуально или сравнением с контрольным образцом.

4.12. Состояние наружной поверхности рукавов определяют визуально или сравнением с контрольным образцом.

Конструкцию рукава проверяют визуально в торце рукава».

Пункт 5.1. Первый абзац. Исключить слова: «несмываемой краской»; третий абзац после слова «или» дополнить словом: «несмываемой».

Пункты 5.2, 5.3. Исключить слова: «Кроме рукавов Z».

Пункт 5.4. Первый абзац изложить в новой редакции: «Рукава связывают в пачки или бухты с радиусом изгиба не менее минимального по п. 1.3 и упаковывают в ящики по ГОСТ 2991—85, ГОСТ 5959—80, контейнеры УКК-5,0 по ГОСТ 15102—75, УУК-2,5 по ГОСТ 20435—75 и другие контейнеры, обеспечивающие сохранность рукавов, ящичные и отсечные поддоны по ГОСТ 9570—84»;

дополнить абзацем (после первого): «Допускается упаковывать в одну упаковочную единицу рукава нескольких партий при отгрузке их в адрес одного потребителя»;

второй абзац дополнить словами: «обеспечивающие сохранность рукавов».

Пункт 5.5. Подпункт б изложить в новой редакции; дополнить подпунктом — е:

«б) группы, типов и размеров рукавов;

е) манипуляционных знаков № 2, № 3 по ГОСТ 14192—77».

Пункт 5.8 изложить в новой редакции: «5.8. Рукава должны храниться в исправленном виде в помещении при температуре от 0 до 25 °С, при этом допускается хранение рукавов в упаковке завода-изготовителя в течение не более 3 мес.

Допускается кратковременное (не более 3 мес) хранение рукавов при температуре от 25 до 40 °С.

Допускается кратковременное (не более 1 мес) хранение рукавов при температуре от 0 до минус 20 °С.

Рукава должны храниться на расстоянии не менее 1 м от теплоизлучающих приборов.

Не допускается хранить рукава совместно с жидкостями, не предусмотренными в п. 2.4, под давлением, вблизи работающего радиоэлектронного и другого оборудования, способного выделять озон, а также искусственных источников света, выделяющих ультрафиолетовые лучи».

Стандарт дополнить разделом — 5а:

«5а. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5а.1. При эксплуатации рукавов необходимо соблюдать требования, установленные настоящим стандартом.

При эксплуатации не допускается применять рукава для перекачивания продуктов, не предусмотренных настоящим стандартом.

После хранения при отрицательных температурах рукава перед монтажом должны быть выдержаны при температуре $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$ не менее 24 ч.

5а.2. При монтаже рукавов не допускается:

скручивание рукавов относительно оси;

установка рукава с изгибом меньше минимального радиуса изгиба;

контакт резиновых слоев рукава с горячими трубопроводами температурой выше 70 °С.

5а.3. Детали наконечников в местах контакта с резиной не должны иметь задиrow, заусенцев и острых граней».

Приложение. Чертеж 2. Заменить слова: «с плотками» на «с оплетками»; исключить схему конструкции рукава типа III.

(ИУС № 11 1988 г.)