

Введено в действие
Постановлением Госстроя СССР
от 9 июня 1978 г. N 113

**ИЗМЕНЕНИЕ N 1 ГОСТ 17584-72 "МУФТЫ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ЧУГУННЫЕ ДЛЯ
АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ НАПОРНЫХ ТРУБ"**

Группа Г18

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 09.06.1978 N 113 срок введения установлен с 01.07.1978 г.

Вводная часть. Первый абзац после слов "напорных труб" дополнить словами: "систем водоснабжения и мелиорации, работающих под давлением до 15 ати";

второй абзац изложить в новой редакции:

"Герметичность соединений труб обеспечивается за счет сжатия резиновых колец, изготавливаемых по ГОСТ 5228-76".

Пункт 1.3 изложить в новой редакции (кроме таблиц и чертежей):

"1.3. Муфты и соединительные детали должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Конструкция, размеры и справочная масса втулок и фланцев, а также размеры болтов должны соответствовать указанным в табл. 2 - 6 и на черт. 1 - 7".

Пункт 1.4 изложить в новой редакции:

"1.4. Допускаемые отклонения размеров D_1 , D_2 и D_3 втулок и фланцев должны быть не ниже II класса точности, а всех остальных размеров - не ниже III класса точности по ГОСТ 1855-55".

Пункт 2.1. Заменить марку чугуна: СЧ 18-36 на СЧ 12-28.

Пункты 2.2, 2.3 изложить в новой редакции:

"2.2. Отливки деталей не должны иметь дефектов: недолива, неслитин, пригаров, заливов, пористости, трещин, раковин глубиной более 15% номинальной толщины стенки.

Допускается заварка дефектных мест с последующей зачисткой. Общее количество заваренных мест не должно быть более двух на деталь.

При неровной поверхности отливки допускается местная зачистка глубиной не более 1 мм только под гайки или головки болтов.

На изделиях высшей категории качества дефекты не допускаются".

2.3. Втулки должны быть водонепроницаемы и выдерживать без разрушения давление:

25 ати при условном проходе до 300 мм;

20 ати при условном проходе свыше 300 мм, а втулки муфт высшей категории качества - 30 ати при условном проходе до 300 мм и 25 ати при условном проходе свыше 300 мм".

Пункт 2.4 дополнить примечанием:

"Примечание. Поверхности втулок и фланцев муфт, предназначенных для систем мелиорации, допускается покрывать битумным лаком БТ 577 по ГОСТ 5631-70".

Пункт 2.4. Заменить ссылку: ГОСТ 9812-61 на ГОСТ 9812-74.

Пункт 2.5 дополнить новым абзацем:

"Допускается применение болтов грубой точности с уменьшенной головкой по ГОСТ 15590-70, а также шпилек соответствующей длины и диаметра резьбы по ГОСТ 22042-76 с гайками".

Пункт 3.2 изложить в новой редакции:

"3.2. Приемка муфт и соединительных деталей производится путем проведения приемочного контроля по внешнему виду и размерам, а также по водонепроницаемости.

Для проверки по внешнему виду и размерам отбирают 5% фланцев, втулок и других деталей, а для испытания гидравлическим давлением - 1% втулок от партии, но не менее 5 шт.

При приемке изделий высшей категории качества для проверки по всем показателям отбирают 10% изделий от партии.

Если при контрольной проверке хотя бы одно изделие по какому-либо показателю не будет удовлетворять требованиям настоящего стандарта, производят повторную проверку по этому показателю удвоенного количества изделий, отобранных от той же партии. В случае неудовлетворительных результатов повторной проверки, партия бракуется".

Пункт 3.5. Заменить ссылку: ГОСТ 2331-63 на ГОСТ 22536.0-77 - ГОСТ 22536.6-77.

Пункт 3.6. Заменить ссылку: ГОСТ 11506-65 на ГОСТ 11506-73.

Пункт 4.1 изложить в новой редакции:

"4.1. На наружной поверхности каждой муфты или детали должны быть указаны: товарный знак предприятия-изготовителя, буква В на муфтах, предназначенных для систем питьевого водоснабжения, буква М на муфтах для систем мелиорации, условное обозначение детали, диаметр труб, для которых они предназначены, а на втулке-тройнике дополнительно указывается диаметр отвода.

На муфтах и деталях высшей категории качества должно быть нанесено изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9-67. Например, на втулке-тройнике, предназначенной для соединения асбестоцементных труб для мелиорации с диаметром условного прохода 150 мм и устройства отвода с условным проходом 50 мм, должны быть указаны после товарного знака наименование детали и диаметр труб: М-ВТЧМ-150/50, а на фланцах, комплектующих такую втулку, должно быть соответственно указано: М-ФЧ-150".

Пункт 4.2. Первый абзац. Исключить слова: "должно гарантировать соответствие деталей требованиям настоящего стандарта";

после слова "партию" дополнить словом: "изделий".

Стандарт дополнить новым разделом - 5:

"5. Гарантии изготовителя

5.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие поставляемых изделий требованиям настоящего стандарта.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации (хранения) изделий при условии соблюдения потребителем правил транспортирования и хранения, предусмотренных настоящим стандартом, - 12 мес со дня сдачи муфт (других изделий) в эксплуатацию, но не более 18 мес со дня отгрузки с предприятия, а муфт (других изделий) высшей категории качества - два года со дня сдачи в эксплуатацию, но не более двух с половиной лет со дня отгрузки с предприятия-изготовителя".