

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

НАСОС ВОДОСТРУЙНЫЙ ЛАБОРАТОРНЫЙ СТЕКЛЯННЫЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 10696—75

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

УДК 621.527.4 : 006.354 Группа П66

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

НАСОС ВОДОСТРУЙНЫЙ ЛАБОРАТОРНЫЙ СТЕКЛЯННЫЙ

Технические условия

Laboratory glass water-jet pump
Specifications

ГОСТ 10696—75*

Взамен ГОСТ 10696—63

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 ноября 1975 г. № 3708 срок действия установлен

с 01.07. 1976 г.
до 01.07. 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стеклянные водоструйные лабораторные насосы, предназначенные для создания предельного остаточного давления при лабораторных работах.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры насосов при давлении воды не менее 3 кгс/см^2 (0,3 МПа) и температуре 8±1°С должны соответствовать указанным ниже:

предельное остаточное давление — не более 10 мм рт. ст. ($1{,}33 \cdot 10^3$ Па);

время установления предельного остаточного давления в сосуде вместимостью 1000 мл — не более 6 мин.

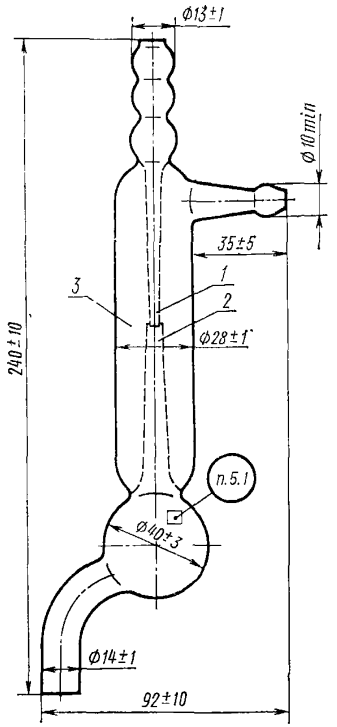
Предельное остаточное давление при температуре воды, отличной от 8±1°С, должно соответствовать указанному в справочном приложении и плюс 2,5 мм рт. ст.

1.2. Форма и основные размеры насоса должны соответствовать указанным на чертеже.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (июнь 1980 г.) с изменением № 1, утвержденным в декабре 1979 г. (ИУС 2—80).*

© Издательство стандартов, 1980



1—сопло; *2*—диффузор; *3*—корпус

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Насосы должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Насосы должны изготовляться из химико-лабораторного стекла групп ХС 2 и ХС 3 по ГОСТ 21400—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Насосы должны быть отожжены.

Разность хода лучей не должна быть более 80 нм/см.

2.4. На поверхности и в толще стекла насосов не допускаются:

а) узлы и свиль, сопровождаемые внутренним напряжением, не соответствующим разности хода лучей, указанной в п. 2.3, и узлы размером более 1 мм свыше 1 шт. на изделие;

б) пузыри, продавливаемые острием из материала одинаковой или меньшей, чем у стекла, твердости, и пузыри, не продавливаемые острием, размером по наибольшему измерению более 2 мм свыше 2 шт. на изделие;

в) капилляры шириной более 0,3 мм;

г) окалина, камни.

2.5. Зазор между соплом и диффузором не должен быть более 0,3 мм.

2.6. Края трубок и оливок должны быть ровно обрезаны и оплавлены.

2.7. В местах спая не должно быть наплывов стекла толщиной более 1 мм.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные и периодические испытания.

3.2. При приемо-сдаточных испытаниях каждый насос следует проверять на соответствие требованиям пп. 1.1; 1.2; 2.4 *б—г*; 2.6; 2.7; 5.1; не менее 10% насосов от партии — на соответствие требованиям пп. 2.3; 2.4 *а*.

Результаты выборочной проверки распространяются на всю партию.

Партией считают число насосов, изготовленных за смену и оформленных одним документом.

3.3. Периодическим испытаниям, проводимым предприятием-изготовителем один раз в год, следует подвергать 10% насосов от партии, но не менее 5 насосов на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

3.4. При неудовлетворительных результатах периодических испытаний насосов хотя бы по одному показателю испытаниям подвергают удвоенное число насосов, взятых от той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Размеры насосов (пп. 1.2; 2.4*б*, *в*; 2.7) следует проверять универсальным измерительным инструментом по ГОСТ 166—73 и ГОСТ 427—75.

Качество изготовления насосов (пп. 2.4*б—г*; 2.6) следует проверять внешним осмотром.

4.2. Качество отжига (пп. 2.3; 2.4а) насосов следует проверять по ГОСТ 7329—74.

4.3. Зазор между соплом и диффузором (п. 2.5) следует проверять до сборки насоса универсальным измерительным инструментом.

4.4. Предельное остаточное давление (п. 1.1) следует проверять посредством присоединения насоса к водопроводной сети; измерением предельного остаточного давления и времени.

При работе вакуумное пространство корпуса насоса не должно заполняться водой.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждом насосе четко должен быть нанесен товарный знак или наименование предприятия-изготовителя.

5.2. Насосы должны быть завернуты в бумагу по ГОСТ 8273—75 и упакованы с прокладкой из древесной стружки по ГОСТ 5244—79 или другого мягкого упаковочного материала в деревянные ящики по ГОСТ 16536—78, ГОСТ 16511—77, ГОСТ 15841—77, ГОС 2991—76 и ГОСТ 5959—71.

5.3. Масса ящика брутто не должна превышать 50 кг.

5.4. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77.

На каждом ящике должны быть нанесены предупредительные знаки, соответствующие надписям: «Верх, не кантовать»; «Осторожно, хрупкое», и надпись «Не бросать!».

5.5. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист с указанием:

товарного знака или наименования предприятия-изготовителя;

наименования и числа изделий;

даты выпуска;

обозначения настоящего стандарта.

5.6. Транспортирование и хранение насосов — по группе условий хранения ОЖ2 ГОСТ 15150—69.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие насосов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации насоса — 12 мес со дня ввода насоса в эксплуатацию.

6.1, 6.2. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ДАВЛЕНИЕ ПАРОВ ВОДЫ

Температура, °С	Давление, мм рт. ст.	Температура, °С	Давление, мм рт. ст.	Температура, °С	Давление, мм рт. ст.
0	4,579	13	11,23	19	16,48
5	6,543	14	11,99	20	17,54
6	7,011	15	12,79	21	18,65
10	9,209	16	13,63	22	19,83
11	9,84	17	14,53	23	21,07
12	10,52	18	15,48	24	22,38
				25	23,76

Редактор *М. В. Глушкова*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *В. А. Ряукайте*

Сдано в наб. 13.08.80 Подп. в печ. 16.12.80 0,5 п. л. 0,24 уч.-изд. л. Тир. 2000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4135