

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СКЛЯНКИ ДЛЯ ПРОМЫВАНИЯ ГАЗОВ

ГОСТ 10378—73

Издание официальное

Цена 4 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

УДК 542.2 : 666.1(083.74) Группа П66

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СКЛЯНКИ ДЛЯ ПРОМЫВАНИЯ ГАЗОВ

Gas washing bottles

ГОСТ 10378—73*

Взамен ГОСТ 10378—63

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 14 июня 1973 г. № 1470 срок действия установлен

с 01.07.74
до 01.07.79

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на склянки для промывания и очистки газов (в дальнейшем — склянки), применяемые при лабораторных работах.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Склянки должны изготовляться следующих типов:

СН — с насадкой (исполнений *1* и *2*);
СВТ — с впаянной трубкой;
СПЖ — с внутренней перегородкой для жидких промывателей;
СПТ — с внутренней перегородкой для твердых промывателей;
С2Г — с двумя горловинами;
С2ГТ — с двумя горловинами и тубусом у основания;
С3Г — с тремя горловинами;
С3ГТ — с тремя горловинами и тубусом у основания.

1.2. Форма, номинальная вместимость и основные размеры склянок должны соответствовать указанным на черт. 1—9 и в табл. 1—4.

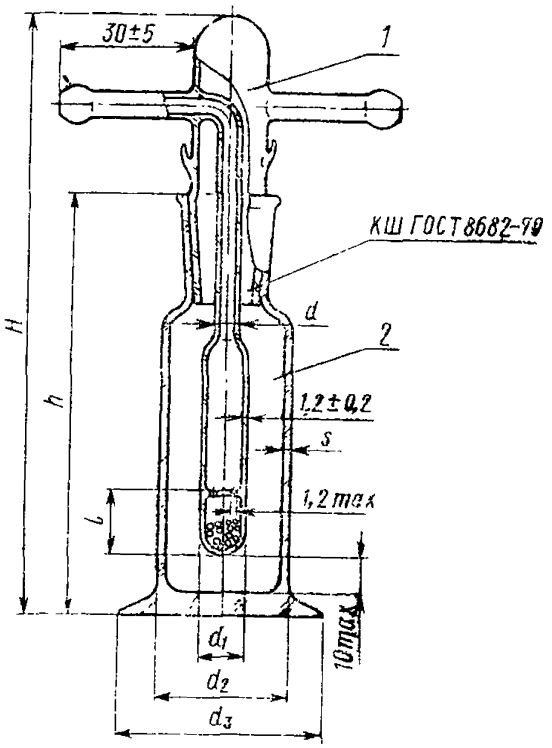
Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (октябрь 1975 г.) с изменением № 1, опубликованным в августе 1975 г.*

© Издательство стандартов, 1976

Тип СН

Исполнение 1



1—насадка; *2*—сосуд.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Номинальная вместимость, мл	*H* (пред. откл. ±8)	*h* (пред. откл. ±5)	*l* (пред. откл. ±5)	*d* (пред. откл. ±1)	d_1 (пред. откл. ±2)	d_2 (пред. откл. ±2)	d_3 (пред. откл. ±2)	*S* (пред. откл. ±0,3)	Количество отверстий, не менее		Шлифы КШ по ГОСТ 8682—70
									на трубке	на пластине	
25	135	95	20	6	10	30	45	1,8	15	5	19/26
100	215	175	35		15	40	60	2,0	20	8	29/32
200	230	180		10	20	50	70		30	10	
500	230	180			20	75	95		30	10	

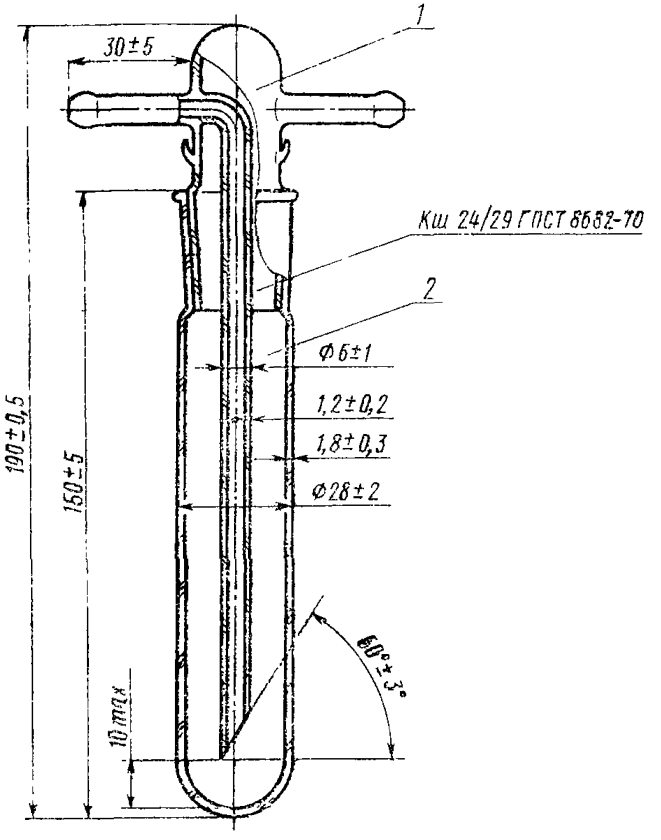
Условное обозначение склянки с насадкой исполнения *1*, номинальной вместимостью 25 мл:

Склянка СН1—25 ГОСТ 10378—73

Тип СН

Исполнение *2*

(номинальная вместимость 50 мл)



1— насадка; *2*—сосуд.

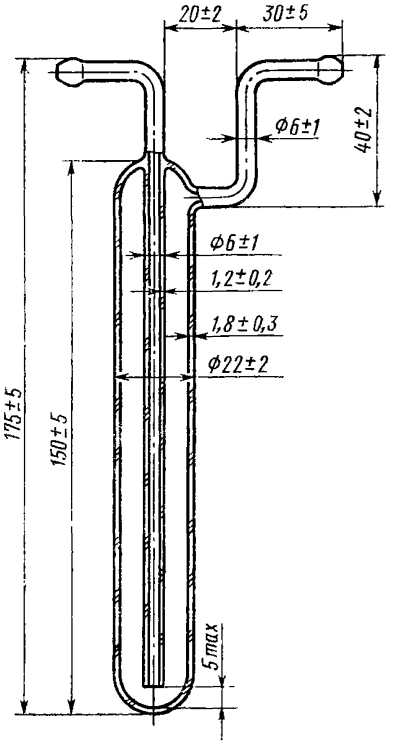
Черт. 2

Условное обозначение склянки с насадкой исполнения *2*:

Склянка СН2—50 ГОСТ 10378—73

Тип СВТ

(номинальная вместимость 25 мл)

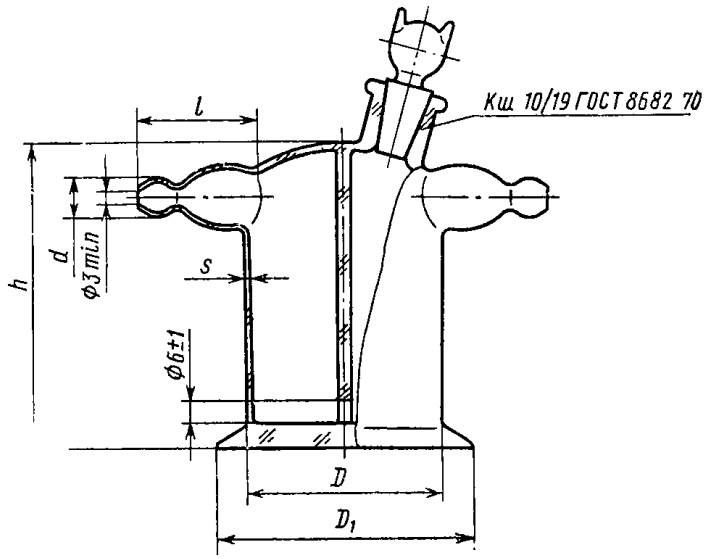


Черт. 3

Условное обозначение склянки с впаянной трубкой:

Склянка СВТ — 25 ГОСТ 10378—73

Тип СПЖ



Черт. 4

Таблица 2

Размеры в мм

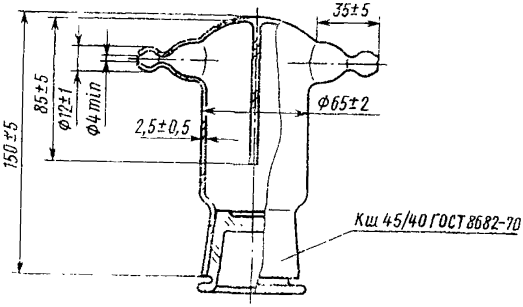
Номинальная вместимость, мл	h (пред. откл. ±5)	D (пред. откл. ±2)	D_1 (пред. откл. ±2)	d (пред. откл. ±1)	l (пред. откл. ±5)	S (пред. откл. ±0,5)
50	70	45	60	8	25	1,8
250	120	65	90	12	35	2,5

Условное обозначение склянки с внутренней перегородкой для жидких промывателей, номинальной вместимостью 250 мл:

Склянка СПЖ-250 ГОСТ 10378—73

Тип СПТ

(номинальная вместимость 250 мл)

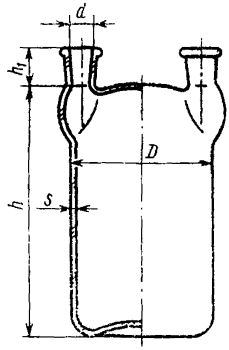


Черт. 5

Условное обозначение склянки с внутренней перегородкой для твердых промывателей:

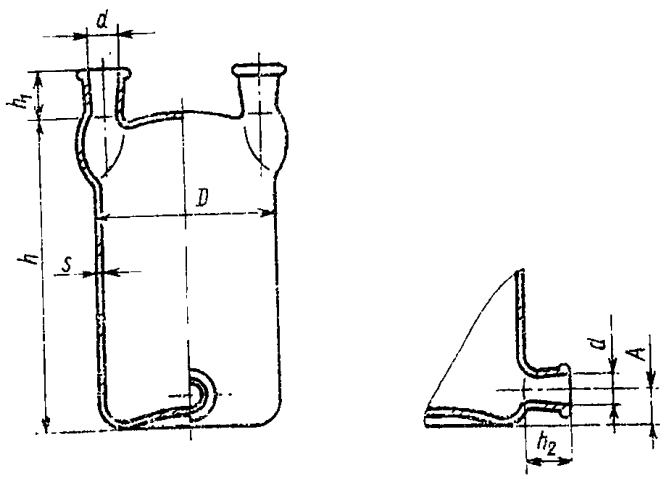
Склянка СПТ-250 ГОСТ 10378—73

Тип С2Г



Черт. 6

Тип С2ГТ



Черт. 7

Таблица 3

Размеры в мм

Номинальная вместимость, мл	h (пред. откл. ±5)	h_1 (пред откл ±3)	h_2 (пред откл. ±3)	A (пред. откл. ±5)	D (пред. откл ±2)	d (пред. откл. ±1)	S (пред откл. ±0,5)
500	150	22	23	15	90	14,5	2,5
1000	190		26	30	105	18,8	3,0
5000	300	25	32	35	170	29,2	

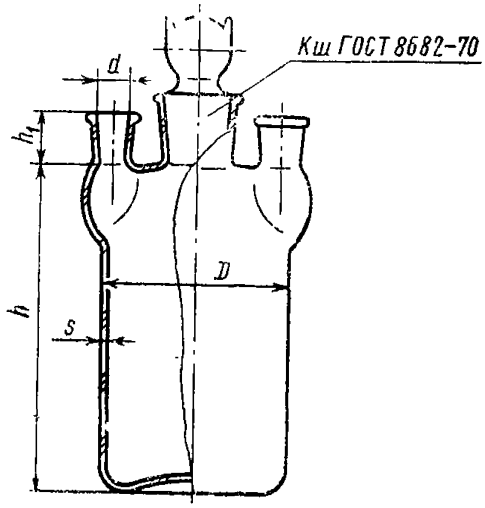
Условное обозначение склянки с двумя горловинами номинальной вместимостью 500 мл:

Склянка С2Г-500 ГОСТ 10378—73

Условное обозначение склянки с двумя горловинами и тубусом у основания номинальной вместимостью 500 мл:

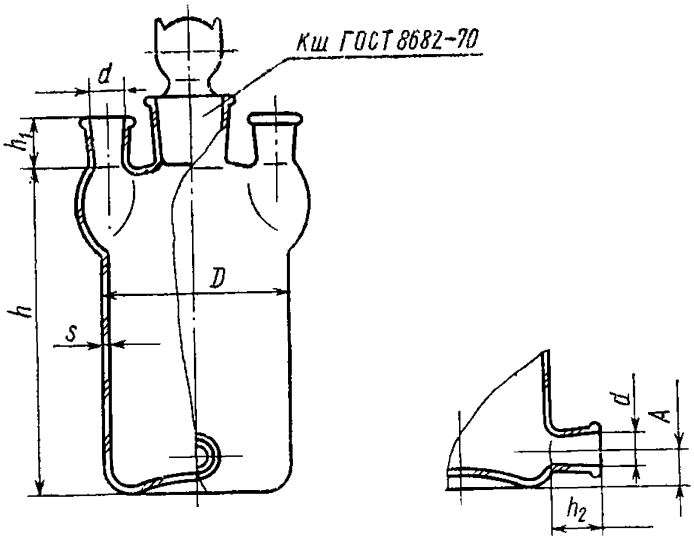
Склянка С2ГТ-500 ГОСТ 10378—73

Тип СЗГ



Черт. 8

Тип СЗГТ



Черт. 9

Таблица 4

Размеры в мм

Номинальная вместимость, мл	h (пред. откл. ±5)	h_1 (пред. откл ±3)	h_2 (пред. откл. ±3)	A (пред. откл. ±5)	D (пред. откл. ±2)	d (пред. откл. ±1)	S (пред. откл. ±0.5)	Шлифы КШ по ГОСТ 8682—70
500	150	22	23	15	90	14,5	2,5	29/32
1000	190		26	30	105	18,8	3,0	
5000	300	25	32	35	170	29,2		34/35

Условное обозначение склянки с тремя горловинами номинальной вместимостью 500 мл:

Склянка С3Г-500 ГОСТ 10378—73

Условное обозначение склянки с тремя горловинами и тубусом у основания номинальной вместимостью 500 мл:

Склянка С3ГТ-500 ГОСТ 10378—73

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 8 1975 г.).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Склянки должны изготовляться из прозрачного химико-лабораторного стекла по ГОСТ 9111—59.

Допускается слабый цветной оттенок.

2.2. Склянки должны быть отожжены.

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

2.3. На поверхности и в толще стекла склянок не допускаются:

окалина, камни;

узлы, сопровождаемые внутренним напряжением, не соответствующим разности хода двух лучей, указанной в п. 2.2, и узлы размером более 1 мм свыше 1 шт. для склянок номинальной вместимостью до 500 мл и свыше 2 шт. для склянок вместимостью более 500 мл;

свиль, сопровождаемая внутренним напряжением, не соответствующим разности хода двух лучей, указанной в п. 2.2;

мошка в сосредоточенном виде;

пузыри, продавливаемые острием из материала одинаковой со стеклом твердости или менее твердым, и пузыри диаметром бо-

лее 4 мм, не продавливаемые острием, свыше 3 шт. для склянок номинальной вместимостью до 500 мл и свыше 5 шт. для склянок вместимостью более 500 мл.

2.4. Внутренняя поверхность боковых горловин и тубусов склянок типов С2ГТ и С3ГТ должна быть шлифованной.

2.5. Допускается разнотолщинность в пределах допускаемых отклонений на толщину стенки.

2.6. Края горловин и отливок отводных трубок должны быть ровно обрезаны и оплавлены.

Концы распределительных трубок должны быть оплавлены или зашлифованы.

2.7. Насадки и пробки склянок типов СН, СПЖ, С3Г и С3ГТ должны прочно крепиться к горловинам склянок пружинами, закрепленными на разъемной скобе. Скобы крепления и пружины изготавливаются из коррозионностойкой стали по ГОСТ 5632—72.

2.8. Дно склянок типов СН1, СПЖ, С2Г, С2ГТ, С3Г и С3ГТ должно быть плоским или слегка вогнутым так, чтобы изделия, поставленные на поверхность, стояли устойчиво, без качания.

2.9. Допускается насадки и сосуды склянок типа СН заказывать отдельно.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Склянки должны подвергаться приемо-сдаточным, периодическим и типовым испытаниям.

3.2. При приемо-сдаточных испытаниях проверяют каждую склянку на соответствие требованиям пп. 2.3, 2.4, 2.6, 2.7—2.9 и 10% от партии склянок, но не менее 10 шт. каждого типа — на соответствие требованиям пп. 1.2, 2.2 и 2.5.

Партией считается число склянок, одновременно сдаваемых на склад.

3.3. При периодических испытаниях, проводимых один раз в год, проверяют 10% изделий от партии, но не менее 5 шт. каждого типа на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

3.4. Типовые испытания проводят во всех случаях, когда вносятся изменения в материалы или технологию изготовления склянок, влияющие на их эксплуатационные характеристики. При типовых испытаниях не менее 5 шт. склянок проверяют на соответствие всем требованиям настоящего стандарта и чертежам на конкретные типы склянок.

3.5. При неудовлетворительных результатах периодических испытаний хотя бы по одному параметру испытаниям подвергают удвоенное количество склянок, взятых от той же партии.

Результаты повторных испытаний считают окончательными.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Форму и размеры склянок (пп. 1.2), дефекты стекла и исполнение (пп. 2.3—2.7), маркировку (п. 5.1) проверяют измерительными инструментами и внешним осмотром.

4.2. Дно склянок типов СН, СПЖ, СЗГ, СЗГТ (п. 2.8) проверяют опробованием.

4.3. Шлифы склянок (п. 1.2) проверяют по ГОСТ 8682—70.

4.4. Качество отжига (п. 2.2) проверяют по ГОСТ 7329—74.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждой склянке должен быть нанесен четкий товарный знак предприятия-изготовителя краской, устойчивой в условиях эксплуатации.

5.2. Склянки упаковывают с мягкой прокладкой в деревянные ящики. Размеры ящиков — по ГОСТ 16536—71, ГОСТ 16511—70, ГОСТ 15841—70.

Типы ящиков — по ГОСТ 2991—69 и ГОСТ 5959—71.

При транспортировании в контейнере допускается другой вид тары, обеспечивающий сохранность склянок.

5.3. Масса ящика брутто не должна превышать 50 кг.

5.4. Маркировка транспортной тары должна производиться по ГОСТ 14192—71. На каждом ящике должны быть нанесены предупредительные знаки, соответствующие надписям «Верх, не кантовать», «Осторожно, хрупкое» и надпись «Не бросать!».

5.5. В каждый ящик со склянками вкладывается сопроводительная документация с указанием:

наименования или товарного знака предприятия-изготовителя;

наименования, типа и числа изделий;

даты выпуска;

обозначения настоящего стандарта.

5.6. Условия хранения склянок — по группе ОЖ2 ГОСТ 15150—69.

Замена

ГОСТ 5632—72 введен взамен ГОСТ 5632—61.
ГОСТ 5959—71 введен взамен ГОСТ 5959—59.
ГОСТ 7329—74 введен взамен ГОСТ 7329—55.

Редактор *В. С. Цепкина*
Технический редактор *В. В. Римкявичюс*
Корректор *В. А. Ряукайте*

Сдано в наб. 19.12.75. Подп. в печ. 06.04.76. 0,75 п. л. Тир. 6000. Цена 4 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 572

Цена 4 коп.