

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СКЛЯНКИ С ТУБУСОМ

ГОСТ 10238—74

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

УДК 542.231(083.74) Группа П66

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 10238—74*

СКЛЯНКИ С ТУБУСОМ

Flasks with draw-off

Взамен
ГОСТ 10238—62

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 апреля 1974 г. № 792 срок действия установлен

с 01.07.75
до 01.07.80

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на склянки с тубусом, применяемые в лабораторных установках и для хранения растворов.

1. ИСПОЛНЕНИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Склянки должны изготовляться следующих исполнений:

1 — с тубусом под резиновую пробку и с краном;

2 — с тубусом с конусными взаимозаменяемыми шлифами и краном;

3 — с тубусом под резиновую трубку.

1.2. Форма и размеры склянок должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1—3.

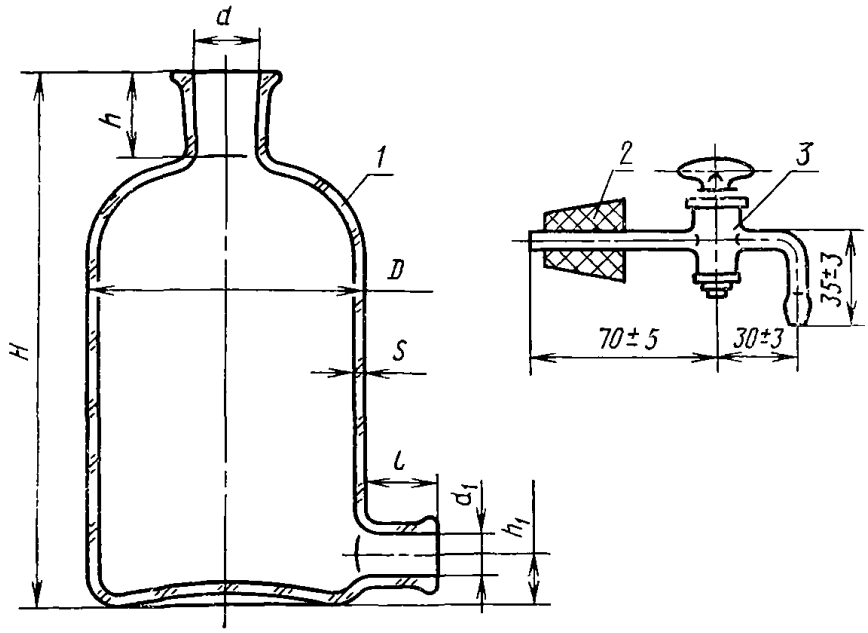
Внутренние диаметры горловин и тубусов склянок — по ГОСТ 7851—74.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (декабрь 1976 г.) с изменением № 1, опубликованным в июле 1976 г.*

©Издательство стандартов, 1977

Исполнение 1



1—склянка; *2*—пробка резиновая по ГОСТ 7852—76; *3*—кран по ГОСТ 7995—68.

Черт 1

Таблица 1

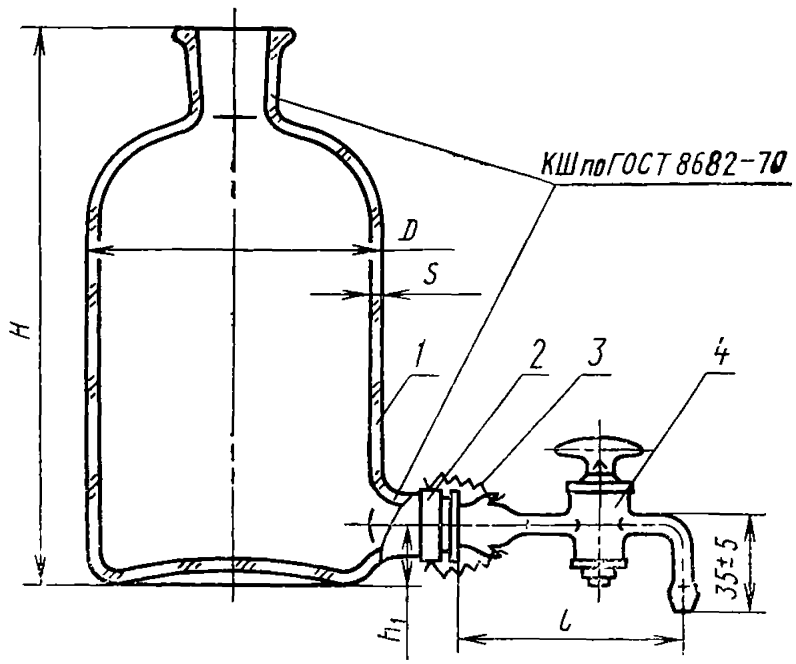
Размеры в мм

Номинальная вместимость, л	H		h		h_1		D		d		d_1	l		S		Условное обозначение крана по ГОСТ 7995—68
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Пред. откл. (±1)	Номин.	Пред. откл.	Номин	Пред. откл.	
0,3	140	±5	26	±2	20	±5	72	±2	19	±1	19	26	±3	2,0	±0,5	К1ХА-2,5
0,5	165						85									
1,0	195		32	±3	35	±7	110		29							
2,0	230						135									
3,0	260						150							2,5		
5,0	320	±8	48	±5	40		180	±5	45	±2	29	32	±5	—	—	К1ХА-4
10,0	380						225							3,0	±1,0	
20,0	540	±10					260									

Условное обозначение склянки исполнения *1* номинальной вместимостью 0,5 л:

Склянка 1 — 0,5 ГОСТ 10238—74

Исполнение 2



1—склянка; *2*—скоба крепления; *3*—пружина, *4*—кран по ГОСТ 7995—68

Черт. 2

Таблица 2

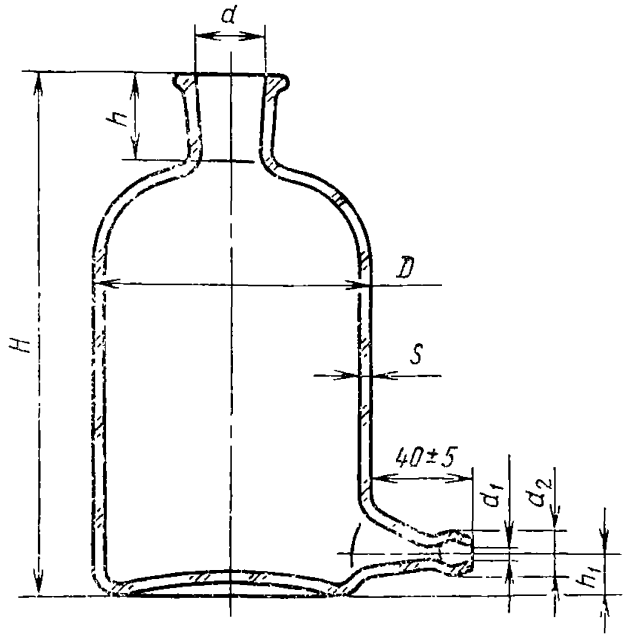
Размеры в мм

Номинальная вместимость, л	H		h_1		D		S		l		Шлифы КШ по ГОСТ 8682—70		Условное обозначение крана по ГОСТ 7995—68
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Муфты горловины	Муфты тубуса и керна крана	
0,5	165	±5	20	±5	85	±2	2,0	±0,5	80	±4	29/32	19/26	К1ХА-2,5
1,0	195				110								
2,0	230		35		135								
3,0	260			±7	150	±5	2,5		90	±5	45/40	29/32	К1ХА-4
5,0	320	±8			180								
10,0	380		40		225		3,0	±1,0					
20,0	540	±10			260								

Условное обозначение склянки исполнения *2* номинальной вместимостью 0,5 л:

Склянка 2 — 0,5 ГОСТ 10238—74

Исполнение 3



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Номинальная вместимость, л	H		h		h_1		D		d		d_1	d_2	S	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	(Пред. откл. ±1)	(Пред. откл. ±2)	Номин.	Пред. откл.
0,16	95	±4	26	±2	20	±5	72	±2	19	±1	4	12	2	±0,5
0,3	140	±5												
0,5	165		32	±3			85		29					
0,8	190													
1,0	195				35	±7	110							
2,0	230						135							
3,0	260						150						2,5	
5,0	320	±8	48	±5	40		180	±5	45	±2	5	14		
10,0	380						225						3	±1,0

Условное обозначение склянки исполнения *3* номинальной вместимостью 0,5 л:

Склянка 3 — 0,5 ГОСТ 10238—74

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 6 1976 г.).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Склянки должны изготовляться из химико-лабораторного стекла по ГОСТ 21400—75.

Допускается изготовлять склянки из оранжевого стекла и со слабым цветным оттенком.

2.3. Склянки должны быть отожжены.

Разность хода двух лучей не должна быть более 100 нм/см.

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

а) окалина, камни;

б) узлы, сопровождаемые внутренним напряжением, не соответствующим разности хода двух лучей по п. 2.3; более двух узлов размером более 1 мм на склянках номинальной вместимостью до 5 л и более трех узлов на склянках вместимостью более 5 л;

в) свиль, сопровождаемая внутренним напряжением, не соответствующим разности хода двух лучей по п. 2.3;

г) мошка в сосредоточенном виде;

д) пузыри, продавливаемые острием из материала одинаковой со стеклом твердости или менее твердым; более трех пузырей диаметром более 2 мм, не продавливаемые острием на склянках вместимостью до 5 л и более пяти пузырей размером более 5 мм на склянках вместимостью более 5 л.

2.5. Толщина дна и стенок горловин не должна быть более:

4 мм для склянок вместимостью от 0,16 до 1,0 л;

6 мм для склянок вместимостью от 1 до 5 л;

10 мм для склянок вместимостью свыше 5 л.

Допускается утолщение стенок склянки к горловине и дну.

2.6. Нецилиндричность корпуса склянки не должна быть более 15 мм.

2.7. Дно склянки должно быть плоским или незначительно вогнутым и обеспечивать устойчивое положение ее на горизонтальной поверхности. При наклоне поверхности на 15° склянки не должны опрокидываться.

2.8. Края горловин и тубусов должны иметь утолщения и должны быть ровно обрезаны и оплавлены или зашлифованы.

2.9. В местах припая тубуса к склянке не должно быть наплывов стекла более 3 мм.

2.10. Внутренняя поверхность горловин и тубусов склянок исполнения *1* должна быть отшлифованной.

Примечание. По заказу потребителей склянки исполнения *3* должны изготовлять с отшлифованными горловинами.

2.11. Форма, размеры и герметичность шлифов склянок исполнения *2* — по ГОСТ 8682—70.

2.12. Герметичность кранов — по ГОСТ 7995—68.

2.13. Кран склянки исполнения *2* должен крепиться к тубусу металлическими пружинами, закрепленными на разъемной скобе. Крепление крана должно выдерживать давление столба жидкости в склянке, наполненной до горловины. Скоба крепления и пружина должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали по ГОСТ 5632—72.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия склянок требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель проводит приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания.

3.2. При приемо-сдаточных испытаниях проверяют каждую склянку на соответствие требованиям пп. 2.1, 2.4 *а, г, д*, 2.6—2.8, 2.10—2.12, 5.1 и 5% от партии склянок, но не менее 10 шт. каждого исполнения на соответствие требованиям пп. 1.2, 2.3, 2.5, 2.9. Результаты испытаний выборки распространяют на всю партию.

Партией считают число склянок, одновременно сдаваемых на склад по одному документу.

3.3. Периодические испытания проводят раз в год на 10% склянок от партии, но не менее 5 шт. каждого исполнения на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания удвоенного числа склянок, взятых из той же партии. Результаты повторных испытаний считают окончательными.

3.5. Типовые испытания проводят при частичном или полном изменении конструкции, исходных материалов или технологического процесса изготовления склянок. При типовых испытаниях проверяют не менее 5 склянок каждого исполнения на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Форму и размеры склянок (пп. 1.2, 2.1), качество поверхности изделий (пп. 2.4 *а, г, д*, 2.5, 2.6, 2.8—2.10, 2.12), маркировку (п. 5.1) проверяют мерительным инструментом и внешним осмотром.

4.2. Химическую стойкость склянок (п. 2.2) проверяют по ГОСТ 21400—75.

4.3. Качество отжига (пп. 2.3 и 2.4 *б, в*) проверяют по ГОСТ 7329—74.

4.4. Устойчивость склянок на горизонтальной поверхности (п. 2.7) проверяют наклоном поверхности на 15°.

4.5. Герметичность шлифов склянок (п. 2.11) проверяют по ГОСТ 8682—70.

4.6. Герметичность кранов (п. 2.12) проверяют по ГОСТ 7995—68.

4.7. Крепление крана (п. 2.13) проверяют в следующем порядке. Склянку наполняют водой до горловины и выдерживают в течение 2 ч. По истечении указанного времени не должно наблюдаться просачивания жидкости через пробку.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На корпусе склянок должен быть нанесен товарный знак предприятия-изготовителя.

5.2. Склянки упаковывают в деревянные ящики с мягкой прокладкой. Размеры ящиков — по ГОСТ 16536—71, ГОСТ 16511—70, ГОСТ 15841—70, типы ящиков — по ГОСТ 2991—69 и ГОСТ 5959—71.

Скобы и пружины к склянкам до упаковывания должны быть подвергнуты консервации по ГОСТ 13168—69.

При транспортировании в контейнере допускается упаковывать склянки в тару, обеспечивающую сохранность склянок.

5.3. Масса брутто не должна превышать 50 кг.

5.4. Маркирование транспортной тары — 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. Каждый ящик должен иметь сопроводительную документацию с указанием:

товарного знака или наименования предприятия-изготовителя;

наименования, исполнения и числа изделий;

даты выпуска;

обозначения настоящего стандарта.

5.6. Склянки допускаются перевозить транспортом любого вида.

5.7. Транспортирование и хранение склянок — по группе условий хранения ОЖ2 ГОСТ 15150—69.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 6 1976 г.).

Замена

ГОСТ 7329—74 введен взамен ГОСТ 7329—55.
ГОСТ 7852—76 введен взамен ГОСТ 7852—65 .
ГОСТ 21400—75 введен взамен ГОСТ 9111—59.

Редактор *Е. Г. Губина*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *С. С. Шишков*

Сдано в наб. 01 10.76 Подп. в печ. 01.02.77 0,75 п. л. 0,46 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1772