

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СПИРТОВКИ ЛАБОРАТОРНЫЕ СТЕКЛЯННЫЕ

ГОСТ 10090—74

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

РАЗРАБОТАН Самостоятельным конструкторско-технологическим бюро по проектированию приборов и аппаратов из стекла (СКТБ СП)

Гл. инженер **Карпов Н. Н.**
Зав. отделом стандартизации **Качевская В. И.**
Руководитель и исполнитель темы **Акубжанова Г. Д.**

ВНЕСЕН Министерством приборостроения, средств автоматизации и систем управления

Начальник Технического управления **Кавалеров Г. И.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор **Верченко В. Р.**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 3 апреля 1974 г. №773

УДК 542.43(083.74) Группа П66

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 10090—74

СПИРТОВКИ ЛАБОРАТОРНЫЕ СТЕКЛЯННЫЕ

Laboratory glass spiritlamps

Взамен
ГОСТ 10090—62

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 3 апреля 1974 г. № 773 срок действия установлен

с 01.01 1975 г.
до 01.01 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стеклянные лабораторные спиртовки, предназначенные для подогрева жидкостей и твердых веществ в лабораторных и клинических условиях.

В стандарте учтены требования рекомендации по стандартизации СЭВ РС 1892—69 в части технических требований к стеклу.

1. ИСПОЛНЕНИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Спиртовки должны изготовляться двух исполнений:

СЛ-1 — со стеклянным колпачком (черт. 1);

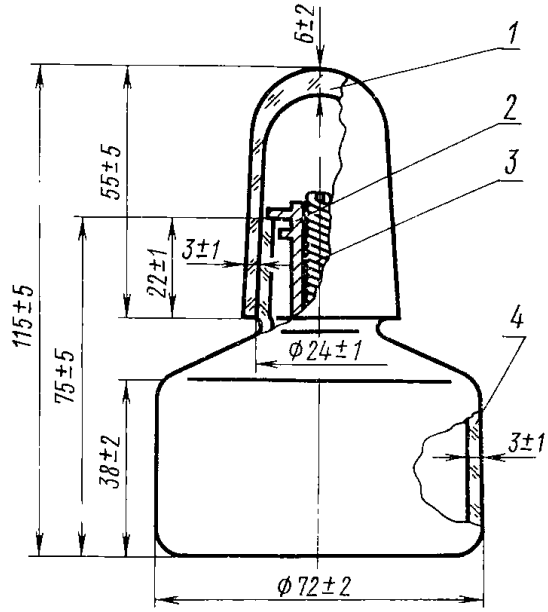
СЛ-2 — с фенопластовым колпачком и подставкой (черт. 2).

1.2. Форма и основные размеры спиртовок должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1974

СПИРТОВКА СЛ-1



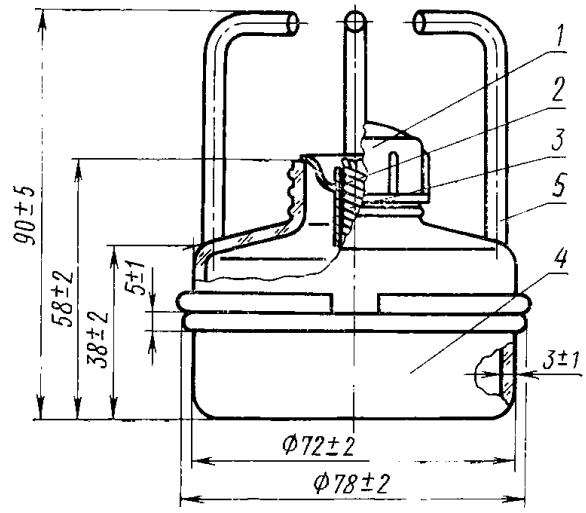
1—колпачок; 2—втулка; 3—фитиль; 4—резервуар.

Черт. 1

Пример условного обозначения стеклянной лабораторной спиртовки исполнения СЛ-1:

Спиртовка СЛ-1 ГОСТ 10090—74

СПИРТОВКА СЛ-2



1—колпачок; 2—втулка; 3—фитиль; 4—резервуар; 5—подставка.

Черт. 2

Пример условного обозначения стеклянной лабораторной спиртовки исполнения СЛ-2:

Спиртовка СЛ-2 ГОСТ 10090—74

1.3. Номинальная вместимость спиртовок 100 мл

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Спиртовки должны изготовляться из прозрачного химико-лабораторного стекла по ГОСТ 9111—59. Допускается слабый цветной оттенок стекла.

2.2. Спиртовки должны быть отожжены. Разность хода двух лучей не должна быть более 80 нм/см.

2.3. На поверхности и толще стекла спиртовок не допускаются:

а) окалина, камни;

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

в) узлы, сопровождаемые внутренним напряжением, не соответствующим разности хода двух лучей, указанной в п. 2.2, и узлы размером более 1 мм в количестве свыше трех на изделие;

г) пузыри, продавливаемые острием из материала одинаковой или меньшей, чем у стекла твердости, и пузыри размером по наибольшему измерению более 2 мм;

д) капилляры, продавливаемые острием из материала одинаковой или меньшей, чем у стекла твердости, и капилляры шириной более 0,2 мм;

е) мошка в сосредоточенном виде.

2.4. В местах сгибов стекла спиртовок не должно быть складок и наплывов толщиной более 1 мм.

2.5. Спиртовки должны быть термостойкими и выдерживать перепад температур от 80±1 до 19±1°С.

2.6. Стеклянный колпачок и горловина спиртовки СЛ-1 должны быть пришлифованы. Конусность горловины спиртовки должна быть не более 1 : 10.

2.7. Стеклянный колпачок и корпус спиртовки СЛ-1 должны иметь один и тот же порядковый номер.

2.8. Края горловины корпуса должны быть ровно обрезаны, оплавлены или зашлифованы. Оплавленные сколы размером более 1 мм не допускаются.

2.9. Спиртовка должна стоять на горизонтальной поверхности устойчиво, без качания.

2.10. Съемная подставка спиртовки СЛ-2 должна быть изготовлена из стальной проволоки ОЧ-4 по ГОСТ 3282—46 и иметь антикоррозионное покрытие по ГОСТ 9791—68. Подставка должна плотно прижиматься к резервуару спиртовки, опираясь на его буртики без перекосов.

2.11. Верхние опоры подставки должны находиться в одной плоскости. Отклонение двух любых опорных поверхностей подставки относительно третьей не должно быть более 1 мм.

2.12. Колпачок спиртовки СЛ-2 должен быть изготовлен из фенопласта марки ОЗ/К-18—2 по ГОСТ 5689—73.

2.13. Колпачок и горловина резервуара спиртовки СЛ-2 должны иметь резьбу по ГОСТ 6042—71.

2.14. Втулки спиртовок должны изготовляться по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.15. Шероховатость поверхности деталей должна быть Rz = 20 мкм по ГОСТ 2789—73.

2.16. Спиртовки должны изготовляться климатического исполнения У для категории изделий 4.2 по ГОСТ 15150—69.

2.17. В комплект спиртовки должен входить фитиль из асбестового шнура длиной не менее 15 см по ГОСТ 1779—72.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Спиртовки должны подвергаться приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

3.2. При приемо-сдаточных испытаниях каждую спиртовку должны проверять на соответствие требованиям пп. 1.1; 2.3; 2.4; 2.7—2.11; 2.17; 5.1 и 10% от партии, но не менее пяти спиртовок — на соответствие требованиям пп. 2.2; 2.6 и 2.13.

Партией считают число спиртовок, одновременно сдаваемых на склад.

3.3. Термостойкость (п. 2.5) должны проверять раз в месяц на 10% спиртовок от партии, но не менее пяти спиртовок.

3.4. Периодические испытания должны проводить не реже одного раза в год. Испытаниям подвергают не менее пяти спиртовок на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному из показателей испытаниям подвергают удвоенное количество спиртовок, взятых из той же партии. Результаты повторных испытаний считают окончательными.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Форму и размеры спиртовок (п. 1.2), наличие дефектов в стекле (п. 2.3), места сгибов (п. 2.4), а также соответствие требованиям пп. 2.6; 2.8; 2.9; 2.11; 5.1 и 5.3 следует проверять внешним осмотром и универсальным мерительным инструментом.

4.2. Качество отжига спиртовок (п. 2.2) следует проверять по ГОСТ 7329—55.

4.3. Термостойкость (п. 2.5) следует проверять методом А по ГОСТ 14230—69.

4.4. Качество пришлифовки стеклянного колпачка спиртовки СЛ-1 (п. 2.6) и плотность посадки колпачка на горловину резервуара спиртовки СЛ-2 (п. 2.13) проверяют следующим образом:

отбирают от партии по пять спиртовок каждого исполнения;

наливают в резервуар спиртовки спирт по ГОСТ 17299—71;

при мгновенном опрокидывании спиртовки спирт не должен просачиваться сквозь шлиф стеклянного колпачка или резьбу фенопластового колпачка.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

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

На стеклянном колпачке и корпусе спиртовки СЛ-1 по системе нумерации предприятия-изготовителя должен быть нанесен один и тот же порядковый номер.

5.2. Металлические детали спиртовок должны быть смазаны техническим вазелином и завернуты в бумагу по ГОСТ 8273—57.

5.3. Спиртовки должны быть упакованы 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.

При транспортировании в контейнерах допускается другой вид тары, обеспечивающий сохранность спиртовок.

5.4. Масса ящика со спиртовками не должна превышать 50 кг.

5.5. Маркировка 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!».

5.6. Ящик с упакованными спиртовками должен иметь сопроводительную документацию с указанием:

товарного знака или наименования предприятия-изготовителя;

количества спиртовок;

даты выпуска;

обозначения настоящего стандарта.

5.7. Условия транспортирования и хранения спиртовок по группе условий хранения Ж2 ГОСТ 15150—69.

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *М. Н. Гринвальд*

Сдано в набор 16. 04. 74 Подп. в печ. 21. 06. 74 0,5. п. л. Тираж 6000

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 695