Издание официальное

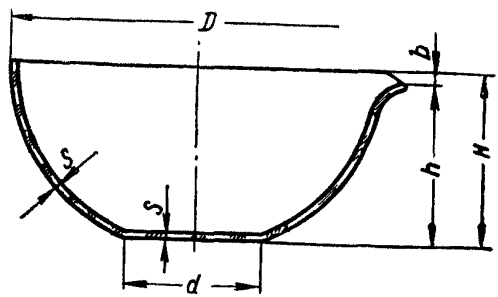
СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 7300—54
	ЧАШИ ИЗ ПРОЗРАЧНОГО КВАРЦЕВОГО СТЕКЛА	Взамен ОСТ 10542—40
		Группа И14

Настоящий стандарт распространяется на полусферические чаши из прозрачного кварцевого стекла с носиком и с плоским дном, применяемые для работы с кислыми и нейтральными веществами при высоких температурах.

I. ТИП И РАЗМЕРЫ

1. Настоящим стандартом установлен один тип чаш кварцевых прозрачных (ЧКП) десяти емкостей: 15, 30, 50, 75, 100, 150, 200, 300, 400 и 500 *мл*.

2. Форма и размеры чаш емкостью от 15 до 200 *мл* должны соответствовать таблице и чертежу настоящего стандарта; форма и размеры чаш емкостью 300, 400 и 500 *мл* должны соответствовать чертежам, утвержденным в установленном порядке.



Условное обозначение чаши типа ЧКП емкостью 200 *мл*:

Чаша ЧКП 200 ГОСТ 7300—54

Внесен Министерством промышленности строительных материалов СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 29/XII 1954 г.	Срок введения 1/V 1955 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 20 коп.

№ чаши	Номинальная емкость *мл*	Верхний наружный диаметр *D*	Наружный диаметр дна *d*	Высота чаши *H*	Высота до носика *h*	Глубина носика *b* не менее	Толщина стенки и дна *S*
		мм					
1	15	46±3	15±2	22±1,5	20±1,5	2	1,2±0,5
2	30	59±3	20±2	28±1,5	26±1,5	2	
3	50	70±3	25±3	33±2,0	30±2,0	3	
4	75	78±3	28±3	36±2,0	33±2,0	3	
5	100	85±3	30±3	40±2,0	36±2,0	4	
6	150	95±5	32±3	45±2,5	41±2,5	4	
7	200	107±5	35±4	50±2,5	45±2,5	5	

3. Номинальная емкость чаши должна составлять от 70 до 85% ее полной емкости (до носика).

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

4. Чаши должны изготовляться из прозрачного кварцевого стекла.

Стенки чаши должны быть прозрачны, так, чтобы через них легко читался приложенный вплотную к внутренней стороне стенки газетный текст нормального шрифта. Воздушные пузырьки и свиль (прозрачные нитевидные включения), препятствующие чтению газетного текста, не допускаются.

5. Край чаши должен быть оплавлен и должен иметь оттянутый носик, обеспечивающий слив воды без подтекания.

6. Дно чаши должно быть плоским или вогнутым настолько, чтобы чаша, поставленная на плоскую поверхность, стояла устойчиво, без качания.

7. Внутренняя и наружная поверхности чаши должны быть гладкими, оплавленными.

8. Скос края (разница в высоте чаши), превышающий допуск по высоте, не допускается.

9. Овальность чаши (определяемая разностью двух взаимно перпендикулярных диаметров), выходящая за пределы допуска, установленного для величины диаметра, не допускается.

10. Разнотолщинность стенки чаши, превышающая 0,6 *мм*, не допускается.

11. Волнистость поверхности чаши, при которой диаметр и толщина стенки выходят за пределы установленных (пп. 2 и 10), не допускается.

12. Инородные включения в массе стекла не допускаются.

13. Воздушные пузырьки, продавливающиеся стальной иглой, не допускаются. Допускаются непродавливающиеся пузырьки размером по наибольшему измерению не более 1,5 *мм*.

14. Не допускаются цветные (белые или голубоватые) полосы шириной более 0,3 *мм* и длиной более 30 *мм*. Таких полос шириной до 0,3 *мм* и длиной до 30 *мм* не должно быть более одной на чашу.

15. Засорка (приплавившиеся к чаше частицы посторонних веществ) и трещины не допускаются.

16. Неоплавленные щербины (отбитые места по краю чаши) не допускаются.

Оплавленные щербины допускаются глубиной не более 1 *мм*, и так, чтобы в местах щербины высота чаши не выходила за пределы установленных размеров.

17. Стекло чаши в отношении химической и термической стойкости и кристаллизационной способности должно удовлетворять следующим требованиям:

а) при испытании на термическую стойкость (п. 30) чаша не должна давать трещин и отколов;

б) при испытании на химическую стойкость (п. 31) потеря в весе не должна превышать 0,5 *мг* на 1 $дм^2$ поверхности для соляной кислоты и 0,3 *мг* на 1 $дм^2$ для серной кислоты;

в) при испытании стекла чаши на кристаллизационную способность (п. 32) в толще стекла чаши не должно наблюдаться заметного на глаз помутнения.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

18. Чаши должны быть приняты отделом технического контроля (ОТК) завода-поставщика.

Завод-поставщик должен гарантировать соответствие всех выпускаемых чаш требованиям настоящего стандарта.

19. Для определения химической стойкости чаш (п. 17*б*) завод-поставщик должен производить контрольные испытания (не реже одного раза в 6 месяцев) не менее двух образцов для каждого испытания (в кислотах соляной и серной).

20. Для определения кристаллизационной способности стекла чаш (п. 17*в*) завод-поставщик должен производить контрольные испытания (не реже одного раза в 6 месяцев) не менее 2 чаш.

21. Испытаниям по пп. 19 и 20 должны подвергаться чаши независимо от их емкости.

Результаты контрольных испытаний завод-поставщик должен сообщать потребителю по его требованию.

22. Размер предъявляемой к приемке партии устанавливается соглашением сторон.

В партию могут входить чаши разной емкости.

23. Контрольная проверка качества продукции ее потребителем должна производиться с соблюдением правил отбора образцов и методов испытаний, указанных в пп. 24—30 настоящего стандарта.

24. При контрольной проверке партию чаш подвергают наружному осмотру и от нее отбирают образцы для испытаний.

25. Контрольной проверке формы, размеров и внешнего вида (пп. 2—16) должны подвергаться 1% от партии, но не менее 2 шт. каждой емкости.

26. Контрольной проверке термической стойкости (п. 17*а*) должны подвергаться по 2 шт. каждой емкости от партии.

27. В случае несоответствия результата какой-либо проверки или испытания требованиям настоящего стандарта проводят повторную проверку или испытание удвоенного количества образцов. При неудовлетворительном результате повторной проверки или испытания хотя бы по одному образцу вся партия чаш подлежит забракованию.

28. Внешний вид чаш должен проверяться осмотром без применения увеличительного прибора.

29. Форма и размеры чаш должны проверяться универсальным измерительным инструментом (штангенциркулем по ГОСТ 166—51 и стальной линейкой с делениями на миллиметры) или шаблонами.

30. При испытании на термическую стойкость (п. 17*а*) чашу нагревают в течение 15 мин. в муфельной печи при температуре 800°С после чего ее погружают в дистиллированную воду при 20°С на 5 мин.

Испытание повторяют 20 раз.

Перед каждым испытанием чаша должна быть промыта в этиловом спирте.

Щипцы, применяемые при испытании на термическую стойкость, должны быть снабжены кварцевыми наконечниками (например, на концы щипцов должны быть надеты трубочки из кварцевого стекла).

31. Химическая стойкость чаш должна испытываться по отношению к действию соляной кислоты (уд. в. 1,19) и серной кислоты (уд. в. 1,84) следующим образом.

Для испытания чаш каждой из указанных кислот вырезают не менее чем по два образца стекла, каждый общей

площадью его поверхности 197—203 *см*². При вычислении площади образца учитывают поверхности: внутреннюю, внешнюю и кромок.

Образцы подшлифовывают по поверхности разреза до уничтожения видимых на глаз неровностей, после чего очищают их от жировых и механических загрязнений, смачивая этиловым эфиром (или 93—96%-ным предварительно перегнанным этиловым спиртом) и протирая фильтровальной бумагой, промывают дистиллированной водой, этиловым спиртом и еще раз дистиллированной водой и высушивают в сушильном шкафу при температуре 120°С до постоянного веса, т. е. до тех пор, пока разница между результатами двух последовательных взвешиваний будет не более 0,2 *мг*.

Затем образцы взвешивают с точностью до 0,2 *мг* и кипятят в течение 3 час. раздельно в закрытом сосуде с обратным холодильником в соляной кислоте и в таком же сосуде в серной кислоте (при этом серная кислота частично диссоциируется), после чего образцы вынимают, обмывают дистиллированной водой, высушивают до постоянного веса и взвешивают с точностью до 0,2 *мг*.

Потери в весе образцов, пересчитанные на 1 *дм*² поверхности стекла, не должны превышать указанных в п. 17*б* настоящего стандарта.

32. При испытании на кристаллизационную способность (п. 17*в*) чаша должна быть тщательно промыта в хромовой смеси или этиловом эфире до полного обезжиривания, затем в дистиллированной воде и высушена, после чего ее нагревают в муфельной печи и выдерживают в течение 15 мин. при температуре 1000°С с последующим охлаждением на воздухе до 20°С.

Испытание повторяют 3 раза. Обезжиренные чаши следует во время испытания брать щипцами, не прикасаясь к ним руками.

Щипцы, применяемые при испытании на кристаллизационную способность, должны быть снабжены кварцевыми наконечниками (п. 30).

IV. УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

33. Чаши должны быть завернуты в бумагу сначала по 1 шт., а затем пачками по 20 шт.

34. В каждую пачку должна быть вложена краткая инструкция по пользованию чашей из прозрачного кварцевого стекла.

35. Пачки должны упаковываться в ящики или в бочки, с прокладкой стружки или соломы.

36. Вес ящика или бочки брутто не должен превышать 50 *кг*.

37. На каждом ящике и бочке должны быть нанесены несмывающейся краской надписи:

«Верх», «Осторожно—стекло!» и «Не бросать!».

38. Каждая поставляемая партия чаш должна сопровождаться документом, удостоверяющим их соответствие требованиям настоящего стандарта.

Документ должен содержать:

а) наименование министерства или ведомства, в систему которого входит завод-поставщик;

б) наименование завода-поставщика, его местонахождение (город) или условный адрес;

в) наименование чаш и их условное обозначение, установленное настоящим стандартом;

г) дату выпуска чаш;

д) количество чаш;

е) «ГОСТ 7300—54».

39. Ящики и бочки с чашами должны транспортироваться в крытых вагонах (или в другом виде крытого транспорта).

40. Храниться ящики и бочки с чашами должны в закрытом, сухом помещении.

Л104594. Стандартгиз. Подп. к печ. 17/II 1955 г. 0,375 п. л. Тир. 5000

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 477