

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЭКСИКАТОРЫ

ГОСТ 6371—73

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

РАЗРАБОТАН

Гл. инженер **Карпов Н. Н.**
Руководитель темы и исполнитель **Кутюшева К. Д.**

ВНЕСЕН Министерством приборостроения, средств автоматизации и систем управления СССР

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 29 июня 1973 г. № 1602

УДК 542.231(083.74) Группа П66

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЭКСИКАТОРЫ

Desiccators

ГОСТ 6371—73

Взамен
ГОСТ 6371—64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 июня 1973 г. № 1602 срок действия установлен

с 01.01 1975 г.
до 01.01 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на эксикаторы, применяемые при лабораторных работах для высушивания вещества под вакуумом при комнатной температуре и для их хранения.

1. ИСПОЛНЕНИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Эксикаторы должны изготовляться двух исполнений:

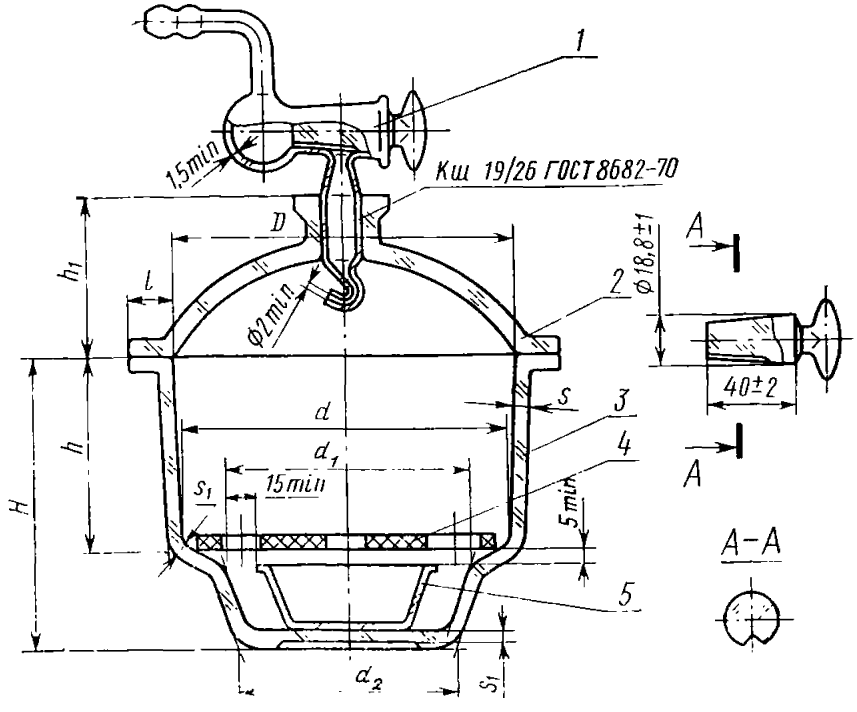
1 — с краном (вакуумный);
2 — без крана.

1.2. Форма и основные размеры эксикаторов должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1973

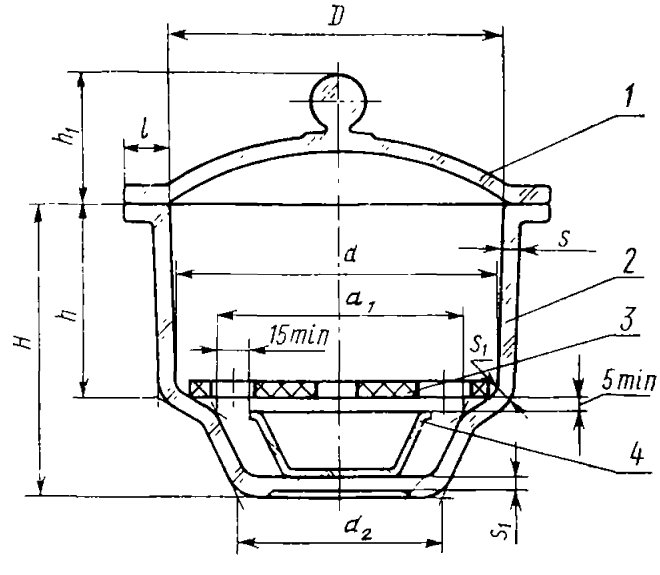
Исполнение 1



1—кран вакуумный; *2*—крышка; *3*—корпус; *4*—вставка по ГОСТ 9147—73; *5*—чашка.

Черт. 1

Исполнение 2



1—крышка; *2*—корпус; *3*—вставка по ГОСТ 9147—73; *4*—чашка.

Черт. 2

мм

D Пред. откл. ±2	d Пред. откл. ±5	d_1		d_2 Пред. откл. ±5	l Пред. откл. ±2	H		h	
		Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
100	98	73	±5	70	18	100	±5	60	±5
140	136	100		95	20	120	±7	78	
190	185	140	±10	130	20	165	±10	105	±10
250	244	190		165	20	190		110	

Продолжение

мм

h_1				s		s_1, не менее
Исполнение *1*		Исполнение *2*				
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
55	±5	45	±5	5	±1,0	4,0
68		55		7	±1,5	5,5
90	±7	65		9	±2,0	7,0
110	±10	80	±7	10		8,0

Условное обозначение эксикатора с краном, исполнения *1*, с диаметром корпуса 100 мм:

Эксикатор 1—100 ГОСТ 6371—73

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

Допускается слабый цветной оттенок стекла.

По заказу потребителя эксикаторы могут изготовляться из темно-оранжевого стекла.

2.2. Эксикаторы должны быть отожжены. Величина разности хода двух лучей — не более 60 нм/см.

2.3. Эксикаторы должны быть термически стойкими и выдерживать перепад температур:

от 60±2 до 19±1°С для эксикаторов диаметром 100 и 140 мм;
от 50±2 до 19±1°С для эксикаторов диаметром 190 и 240 мм.

2.4. На поверхности и в толще стекла эксикаторов не должно быть дефектов, снижающих их прочность.

2.5. Внутренний борт эксикатора должен обеспечивать горизонтальное положение фарфоровой вставки.

2.6. Эксикаторы исполнения *1* должны выдерживать в течение суток предельное остаточное давление (внутри эксикатора) не более 50 мм рт. ст. (6,67 кПа).

2.7. Крышка и корпус эксикатора должны быть пришлифованы, крышка и корпус эксикатора одного и того же размера и исполнения — взаимозаменяемыми.

2.8. Эксикаторы должны быть устойчивыми на горизонтальной поверхности.

2.9. В комплект эксикатора входят:

а) фарфоровая вставка:
исполнение *1* . . . . . 1 шт.
исполнение *2* . . . . . 1 шт.
б) чашка для осушителя . . . . . 1 шт.
в) кран вакуумный . . . . . 2 шт.

По заказу потребителя эксикаторы могут комплектоваться без чашек.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

3.2. При приемо-сдаточных испытаниях проверяют каждый эксикатор на соответствие требованиям пп. 2.4, 2.6, 2.8 и 2.9, а на соответствие требованиям пп. 2.2, 2.5 и 2.7 — 10% эксикаторов от партии, но не менее 10 эксикаторов каждого исполнения.

На соответствие требованию п. 2.3 должны проверять не реже одного раза в месяц 10% эксикаторов от партии, но не менее 5 эксикаторов каждого исполнения.

Партией считают эксикаторы, одновременно сдаваемые на склад.

3.3. При периодических испытаниях один раз в год проверяют 10% эксикаторов от партии, но не менее 10 эксикаторов каждого исполнения на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

3.4. Типовые испытания проводят в тех случаях, когда вносят изменения в материалы или технологию изготовления эксикаторов.

При типовых испытаниях проверяют не менее 10 эксикаторов каждого исполнения на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

3.5. При неудовлетворительных результатах периодических испытаний хотя бы одному показателю испытаниям подвергают удвоенное количество эксикаторов той же партии.

Результаты повторных испытаний считают окончательными.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Размеры эксикаторов (п. 1.2), дефекты стекла и исполнение (пп. 2.4, 2.5, 2.7, 2.8 и 2.9), маркировку (п. 5.1) проверяют измерительными инструментами и внешним осмотром.

4.2. Качество отжига эксикаторов (п. 2.2) проверяют по ГОСТ 7329—55.

4.3. Термическую устойчивость эксикаторов (п. 2.3) проверяют по ГОСТ 14230—69.

4.4. Герметичность эксикаторов (п. 2.6) проверяют следующим образом. Эксикатор со слегка смазанными вакуумной смазкой пришлифованными частями присоединяют к вакуумной установке и создают разряжение (внутри эксикатора) до предельного остаточного давления 2—3 мм рт. ст., закрывают кран и оставляют в таком положении на 24 ч. По истечении указанного срока предельное остаточное давление в эксикаторе не должно быть более 50 мм рт. ст.

При испытании на герметичность эксикатор должен быть ограждён.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждом эксикаторе должен быть товарный знак предприятия-изготовителя. На муфте крана и пробке должен быть нанесен один и тот же порядковый номер.

5.2. Эксикаторы, чашки и фарфоровые вставки, уложенные с мягкой прокладкой, должны транспортироваться в ящиках по ГОСТ 16536—71, ГОСТ 16511—70, ГОСТ 15841—70, ГОСТ 2991—69 и ГОСТ 5959—59.

Краны, завернутые в бумагу по ГОСТ 8273—57, должны быть вложены внутрь эксикатора.

При транспортировании контейнером допускается другой вид тары, обеспечивающий сохранность эксикаторов.

5.3. Масса ящика брутто не должна быть более 50 кг.

5.4. Маркировка ящика должна быть по ГОСТ 14192—71.

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

5.5. Эксикаторы перевозят транспортом любого вида.

5.6. В каждый ящик с эксикаторами вкладывается сопроводительная документация с указанием:

товарного знака или наименования предприятия-изготовителя;

наименования, типа и количества изделий;

даты выпуска;

обозначения настоящего стандарта.

5.7. Условия хранения эксикаторов — по группе ОЖ2 ГОСТ 15150—69.

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *В. Н. Солдатова*
Корректор *И. Л. Хинич*

Сдано в наб. 10.07.73 Подп. в печ. 20.08.73 0,5 п. л. Тир. 6000

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Тип «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6 Зак. 1442