*Издание официальное*

| СССР<br>Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР | ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ<br>СТАКАНЫ-ОТСТОЙНИКИ СТЕКЛЯННЫЕ ДЛЯ АВТОТРАКТОРНЫХ ДВИГАТЕЛЕЙ<br>Glass settling vessels for automobile and tractor engines | **ГОСТ 10279—62**<br>Группа И11 |
|---|---|---|

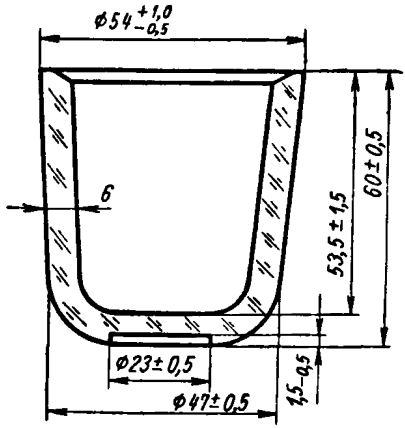
Настоящий стандарт распространяется на стеклянные стаканы топливоотстойников, применяемые для отстоя взвешенных твердых частиц, задержанных топливным фильтром автотракторных двигателей.

## I. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1. Стаканы-отстойники должны изготовляться двух типов: А и Б.

2. Форма и размеры стаканов-отстойников должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2.

### Тип А




Черт. 1

Пример условного обозначения стакана-отстойника типа А:

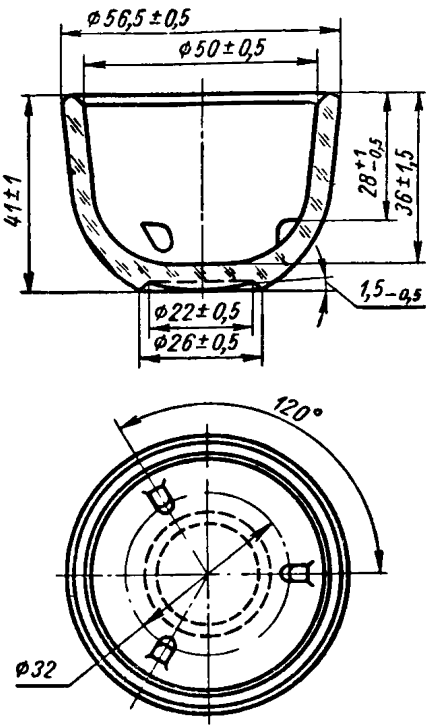
*Стакан-отстойник стеклянный А ГОСТ 10279—62*

| Внесен Государственным научно-исследовательским институтом стекла ВСНХ | Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 30/X 1962 г. | Срок введения 1/VII 1963 г. |
|---|---|---|

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Тип Б




Черт. 2

Пример условного обозначения стакана-отстойника типа Б:

*Стакан-отстойник стеклянный Б ГОСТ 10279—62*

## II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3. Стаканы-отстойники должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам и эталонам, утвержденным в установленном порядке.

4. Стаканы-отстойники должны быть изготовлены из бесцветного стекла. В стекле допускаются голубоватый, зеленоватый или желтоватый оттенки.

5. На поверхности и в толще стекла изделий не допускаются:

а) мошка в сосредоточенном виде;

б) свиль, резко ощутимая рукой;

в) пузыри, продавливаемые стальной иглой; непродавливаемые пузыри размером более 3 *мм* и в количестве более 2 шт. на изделие;

г) неоплавленные нити на поверхности изделий;

д) инородные включения (камни);

е) посечки;

ж) неоплавленные следы отреза капель;

з) трещины, режущие швы и сколы;

и) щербины размером по длине и ширине более 1 *мм* и по глубине более 0,5 *мм* в количестве более 2 шт.;

к) складки шириной более 1 *мм* и общей длиной более 30 *мм*;

л) заусенцы (зазубрины) режущие, расположенные на внешней торцовой части, размером более 0,5 *мм*.

6. Стаканы-отстойники должны быть хорошо отожжены и должны выдерживать испытания в соответствии с требованиями п. 18.

7. Стаканы-отстойники должны выдерживать без разрушения испытание на термическую стойкость в соответствии с требованиями п. 19.

8. Торец изделий должен быть гладким и плоским. Отклонение поверхности торца от плоскости не должно превышать 0,2 *мм*.

9. Выпуклость донышка внутрь стакана-отстойника не должна превышать 0,75 *мм*.

10. Готовые изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия-поставщика. Предприятие-поставщик должно гарантировать соответствие всех выпускаемых изделий требованиям настоящего стандарта.

## III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

11. Стаканы-отстойники должны поставляться партиями. Размер партии устанавливается соглашением сторон.

12. Для контрольной проверки потребителем качества изделий, а также соответствия тары, упаковки и маркировки требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и методы испытаний, указанные в пп. 13—19.

13. При контрольной проверке размеров и показателей внешнего вида от партии отбирают не менее 10% изделий, а для проверки качества отжига и термической стойкости — до 1% изделий, но не менее 20 шт.

14. При неудовлетворительных результатах проверок и испытаний хотя бы по одному показателю производят по нему повторную проверку или испытание удвоенного количества образцов, взятых от той же партии изделий.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

15. Проверку размеров изделий производят штангенциркулем.

16. Отклонение поверхности торца изделия от плоскости проверяют на выверенной плите щупом толщиной 0,2 *мм*.

17. Проверку показателей внешнего вида производят осмотром изделий без применения увеличительных приборов в проходящем свете, на расстоянии 0,6 *м* от глаза наблюдателя.

18. Качество отжига проверяют с помощью полярископа.

При просмотре через дно стакана поле полярископа должно иметь равномерную фиолетовую, оранжевую окраску или сочетание оранжевого цвета с фиолетовым или синим. Сочетание желтого или светло-желтого цвета с голубым или зеленым не допускается.

19. Испытание на термическую стойкость производят следующим способом.

Изделия помещают в термостат, нагретый до 80—90°С, и выдерживают в нем в течение 10 *мин*, после чего быстро погружают в сосуд с водой, имеющей температуру на 70°С ниже температуры термостата.

Температура в термостате и температура охлаждающей воды не должна колебаться более чем на ±1°С.

После испытания на изделиях не должно быть трещин и посечек.

## IV. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

20. Изделия упаковывают в упаковочную бумагу пачками по 5 шт.

Пачки укладывают в дощатые ящики или контейнеры с плотной прокладкой древесной стружкой.

В каждый ящик упаковывают изделия только одного типа.

Упаковка должна обеспечивать сохранность изделий при транспортировании к потребителям.

Указанный вид упаковки изделий распространяется и на случаи их контейнерных перевозок при отправке в сбытовую систему автотракторных запасных частей.

21. Вес (брутто) ящика не должен превышать 60 *кг*.

22. На каждом ящике краской должны быть нанесены следующие обозначения:

а) наименование предприятия-поставщика;

б) на крышке — «Верх», «Осторожно—стекло!» и «Не бросать!»;

в) на боковой стороне — номер ящика, количество и обозначение изделий, номер настоящего стандарта.

23. Каждая партия отгружаемых изделий должна сопровождаться документом установленной формы, включающим результаты проведенных испытаний или подтверждение о соответствии партии изделий требованиям настоящего стандарта с указанием:

а) наименования организации, в систему которой входит предприятие-поставщик;

б) наименования предприятия-поставщика, его местонахождения (город или условный адрес);

в) названия и количества изделий;

г) даты выпуска;

д) номера настоящего стандарта.

24. Стаканы-отстойники должны храниться в защищенном от атмосферных осадков помещении.

Стандартгиз. Сдано в наб 21/XI 1962 г. Подп к печ 21/XII 1962 г 0,375 п л Тир 6000

Тип «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2811