УДК 666.185 Группа И11

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СОСУДЫ СТЕКЛЯННЫЕ ДЛЯ АККУМУЛЯТОРОВ И ПЕРВИЧНЫХ МЕДНООКИСНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

ГОСТ 7342—55*

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР 3/II 1955 г. Срок введения установлен

с 1/VII 1955 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стеклянные сосуды, предназначенные для помещения в них первичных медноокисных элементов, аккумуляторов и раствора электролита (аккумуляторная кислота, щелочь).

I. РАЗМЕРЫ

1. Основные размеры сосудов должны соответствовать черт. 1, 2, 3, 4 и табл. 1 и 2.

мм

Таблица 1

Номер чертежа сосуда	Тип аккумулятора или элемента, для которого предназначен сосуд	Высота H	Ширина		Длина		Толщина	
			вверху B	внизу b	вверху L	внизу l	боковых стенок e	дна S
1	Стационарный С-1	270±4	215±4	210±4	80±4	75±4	6±2	8±4
1	„ С-2	270±4	215±4	210±4	130±4	125±4	6±2	8±4
1	„ С-3	270±4	215±4	210±4	180±4	175±4	6±2	8±4
1	„ С-4	270±4	230±4	225±4	215±4	210±4	6±2	8±4
1	„ С-5	270±4	260±4	255±4	215±4	210±4	6±2	8±4
1	„ С-6	485±4	195±4	187±4	220±4	212±4	7±2	8±4
1	„ С-8	485±4	205±4	197±4	220±4	212±4	7±2	8±4
1	„ С-10	485±4	260±4	252±4	220±4	212±4	7±2	8±4
1	„ С-12	485±4	270±4	262±4	220±4	212±4	7±2	8±4

Внесен Министерством промышленных товаров широкого потребления СССР

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (август 1970 г.) с изменением № 1, принятым в январе 1956 г.*

мм *Продолжение*

Номер чертежа сосуда	Тип аккумулятора или элемента, для которого предназначен сосуд	Высота *H*	Ширина		Длина		Толщина	
			вверху *B*	внизу *b*	вверху *L*	внизу *l*	боковых стенок *e*	дна *S*
1	Стационарный С-14	485±4	315±4	307±4	220±4	212±4	7±2	8±4
1	„ С-16	485±4	345±4	337±4	220±4	212±4	7±2	8±4
1	„ С-18	485±4	395±4	387±4	220±4	212±4	7±2	8±4
1	„ С-20	485±4	425±4	417±4	220±4	212±4	7±2	8±4
1	„ СП-35	288±4	174±4	170±4	80±4	76±4	6±2	8±4
1	„ СП-70	288±4	174±4	169±4	100±4	95±4	6±2	8±4
1	„ СП-105	288±4	174±4	169±4	147±4	142±4	6±2	8±4
1	„ СП-140	288±4	174±4	169±4	190±4	185±4	6±2	8±4
1	„ СП-175	288±4	174±4	169±4	222±4	217±4	6±2	8±4
1	„ СП-210	288±4	176±4	168±4	268±4	260±4	7±2	8±4
1	„ СП-240	428±4	176±4	168±4	244±4	236±4	7±2	8±4
1	„ СП-288	428±4	176±4	168±4	288±4	280±4	7±2	8±4
1	„ СП-336	428±4	176±4	168±4	333±4	325±4	7±2	8±4
2	Первичный элемент МОЭ-1000	410±4	171±4	166±4	215±4	210±4	7±2	8^{+4}_{-2}
3	Первичный элемент МОЭ-500	306±4	150±4	145±4	175±4	170±4	7±2	8^{+4}_{-2}
3	Первичный элемент МОЭ-250	304±4	93±4	88±4	155±4	150±4	6±2	6^{+4}_{-2}
4	Аккумулятор АБН-72	270±4	104±4	94±4	180±4	172±4	8±2	10^{+5}_{-2}

Внутренние размеры (не менее)

мм Таблица 2

Номер чертежа сосуда	Тип аккумулятора или элемента, для которого предназначен сосуд	Высота *H*	Ширина		Длина		Толщина	
			вверху B_1	внизу b_1	вверху L_1	внизу l_1	боковых стенок *e*	дна *S*
4	Аккумулятор АБН-72	—	76	72	156	150	—	—

В обозначении типа аккумулятора: буква «С» — стационарный по ГОСТ 825—61; буква «П» — панцирный; буквы «МОЭ» — медноокисные элементы; буквы «АБН» — автоблокировочный с намазным элементом; цифра после буквы «С» — номер аккумулятора, характеризующий габаритные размеры и емкость, получающийся, как частное от деления величины номинальной емкости данного типа аккумулятора на 36 (36 — емкость аккумулятора С-1 в ампер-часах);

цифра после букв СП и МОЭ — емкость в ампер-часах.

Радиус сопряжения боковых стенок должен быть примерно равным соответствующему радиусу сопряжения дна и боковых стенок данного сосуда, указанному на черт. 1, 2, 3 и 4.

Примечания:

1. Толщина стенок сосуда в углах не должна быть меньше минимальной толщины стенки сосуда.

2. Допускаемая разность высоты противоположных стенок сосуда для стационарных аккумуляторов и первичных медноокисных элементов должна быть не более 4 *мм*, а для аккумуляторов АБН-72 не более 2 *мм*.

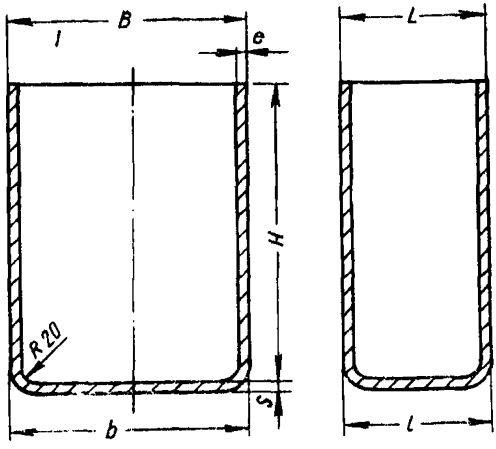
2. Не допускается вогнутость стенок сосуда, выходящая за пределы отрицательных допусков, и выпуклость, выходящая за пределы положительных допусков.

3. При заказе сосудов, кроме назначения, должен указываться номер настоящего стандарта.

Пример условного обозначения:

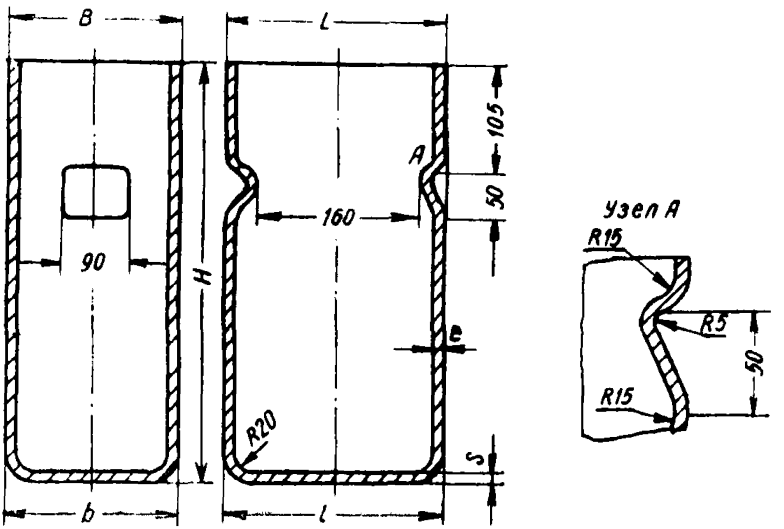
Сосуд для стационарного типа аккумулятора С-4
ГОСТ 7342—55

Сосуд для аккумуляторов стационарного типа



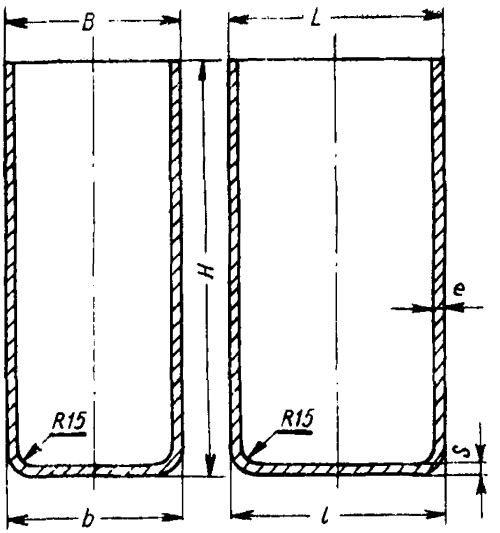
Черт. 1

Сосуд для первичных элементов МОЭ-1000



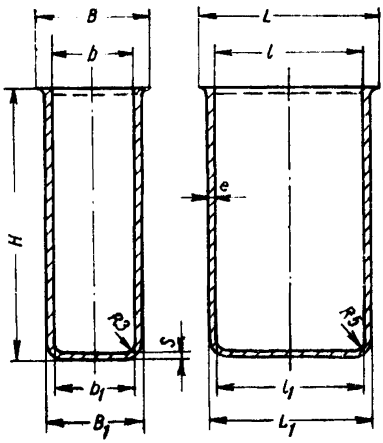
Черт. 2

Сосуд для первичных элементов МОЭ-500 и МОЭ-250



Черт. 3

Сосуд АБН-72



Черт. 4

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

4. Сосуды должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам и образцам, утвержденным в установленном порядке, и иметь форму прямоугольного параллелепипеда.

5. Сосуды должны быть изготовлены из полубелого стекла. Допускаются цветные оттенки: зеленоватый, голубоватый и желтоватый, при этом стекло должно оставаться настолько прозрачным, чтобы обеспечивалась возможность наблюдения в эксплуатации за состоянием электролита.

6. В сосудах не допускаются трещины, железные частицы в виде окалины, неоплавленные камни и другие инородные разрушающие стекло частицы.

7. Края сосудов должны быть отшлифованы с помощью мелкого песка. Сколы (глубиной более 2 *мм*) не допускаются.

8. На поверхности сосудов не допускаются режущие заусенцы, а также нережущие заусенцы, выступающие более чем на 0,5 *мм* над поверхностью сосуда.

9. Сосуды должны быть хорошо отожжены и выдерживать испытание на термическую устойчивость.

10. Сосуды должны выдерживать испытание на химическую устойчивость.

11. Завод-изготовитель обязан в течение 6 месяцев со дня отгрузки потребителю безвозмездно заменять вышедшие из строя сосуды, не удовлетворяющие требованию, указанному в п. 10.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

12. Готовые сосуды должны быть проверены и приняты отделом технического контроля (ОТК) завода-поставщика. Завод-поставщик должен гарантировать соответствие выпускаемых сосудов требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию поставляемых сосудов документами установленной формы, удостоверяющими их качество.

13. При контрольной проверке потребителем качества каждого сосуда на соответствие требованиям пп. 1, 2, 4, 5, 6, 7 и 8 должны применяться правила приемки и методы ислытаний, указанные в пп. 15 и 16. Сосуды, не удовлетворяющие хотя бы одному из указанных пунктов, должны быть забракованы в установленном порядке.

14. Контрольная проверка потребителем качества сосудов на соответствие требованиям пп. 9 и 10 производится на образцах, отобранных для испытания в количестве 10% от партии, но не менее трех сосудов, применяя при этом методы испытаний, указанные в пп. 17 и 18.

Размер партии устанавливается по соглашению сторон.

Если при испытании хотя бы один сосуд не удовлетворит хотя бы одному из требований пп. 9 и 10, партия должна быть подвергнута повторному испытанию, для чего от той же партии должно быть отобрано двойное количество сосудов. Если и при повторном испытании хотя бы один сосуд не удовлетворит хотя бы одному из требований пп. 9 и 10, то партия сосудов должна быть забракована в установленном порядке.

15. Проверка формы и основных размеров сосуда на соответствие требованиям пп. 1, 2, 4 (в части размеров) и 7 (в части величины скола) должна производиться специальными шаблонами или универсальным измерительным инструментом.

16. Проверка сосудов на соответствие требованиям пп. 4 (в части соответствия образцам), 5, 6, 7 (в части шлифовки краев) и 8 должна производиться осмотром.

17. Испытание сосудов на термическую устойчивость по п. 9 должно производиться следующим образом: сосуды опускают на 2—3 *мин* в бак с водой, имеющей комнатную температуру $+20\pm5°C$, после чего они вынимаются и погружаются на 2—3 *мин* в другой бак, в который налита вода с температурой,

на 30° превышающей температуру воды в первом баке. Затем погружают вторично в бак с водой комнатной температуры. При испытании не должно наблюдаться растрескивания сосудов.

18. Испытание сосудов на химическую устойчивость по п. 10 должно производиться следующим образом:

отобранные образцы сосудов, предназначенные для аккумуляторов стационарного типа и АБН-72 наполняют серной кислотой уд. в. 1,32 и выдерживают в термостате при температуре +50°С в течение 24 *ч*. Отсутствие видимых разрушений и отложений солей на поверхности стекла служит показателем кислотоустойчивости сосудов;

отобранные образцы сосудов, предназначенные для первичных элементов МОЭ, наполняют раствором едкого натра уд. в. 1,45 и выдерживают в термостате при температуре +50°С в течение 24 *ч*. Отсутствие видимых разрушений и отложений солей на поверхности стекла служит показателем щелочеустойчивости сосудов.

IV. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

19. Сосуды должны отгружаться в крытых вагонах или контейнерах, уложенными рядами по площади пола и по высоте, с перестилкой рядов мягким упаковочным материалом (древесной стружкой, сеном, соломой), закрепленными таким образом, чтобы предупредить перемещение их, и сопровождаться документами, удостоверяющими их качество.

20. По соглашению сторон допускается отгрузка мелких партий сосудов упакованными в ящики, при этом сосуды должны быть переложены мягким упаковочным материалом (древесной стружкой, сеном, соломой).

В ящике должен находиться документ, удостоверяющий качество сосуда.

На ящике должна быть нанесена несмываемой краской надпись: «Стекло», «Не кантовать!», «Не бросать!».

21. На каждом сосуде должно быть нанесено пескоструйным аппаратом или химическим способом или штампованным клеймом:

а) наименование или товарный знак завода-поставщика;

б) год и месяц выпуска;

в) номер настоящего стандарта.

(**Введен дополнительно** — «Информ. указатель стандартов» № 1 1956 г.).

Замена

ГОСТ 825—61 введен взамен ГОСТ 825—41.

Сдано в наб. 16/IX 1970 г. Подп. в печ. 19/II 1971 г. 0,5 п. л. Тир. 2000

Издательство стандартов. Москва. К-1, ул. Щусева, д. 4.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4719