

Изменение № 5 ГОСТ 18680—73 Детали пломбирования. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.03.88 № 528

Дата введения 01.01.89

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 4180.

Пункт 1.4. Таблица 1. Графа «Вид покрытий по ГОСТ 1759—70». Заменить слова: «Окисное анодизационное с хроматированием» на «Окисное, наполненное в растворе бихромата калия»;

примечание исключить.

Пункт 1.5 исключить.

Пункт 4.2. Заменить слова: «марки БП-5» на «марки БП-4—28»;

дополнить абзацем: «Допускается упаковывать детали одного типоразмера в полиэтиленовые пакеты, изготовленные по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке. Открытый край пакета должен быть заварен».

Пункт 4.3 дополнить абзацем: «При упаковке деталей в полиэтиленовые пакеты этикетку вкладывают в каждый пакет».

Пункт 4.4. Заменить ссылку и слова: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85; «битумной бумагой марки Б по ГОСТ 515—77» на «битумированной бумагой марки БУ-Б по ГОСТ 515—77».

Приложение 1. Пункт 1 дополнить словами: «Скрученные концы проволоки подогнуть».

Пункт 3. Заменить слова: «по ГОСТ 17271—76» на «по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке».

Приложение 2. Пункт 2. Первый абзац. Заменить слова: «шпагат № 1 или 2 — по ГОСТ 17308—71» на «шпагат по ГОСТ 17308—85»; дополнить абзацем (после второго): «Для изделий, работающих при температуре выше 300 °С, следует применять пломбу из трубы из стали марки 12Х18Н10Т по ГОСТ 9941—81 и проволоку, термически обработанную, светлую из стали марки 12Х18Н10Т по ГОСТ 18143—72».

(Продолжение см. с. 224)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18680—73)

Приложение 3. Пункт 1. Заменить ссылку: ГОСТ 202—76 на ГОСТ 202—84.

Приложение 4. Пункты 1.1, 1.2, 2.1, 3.1, 3.2. Заменить слово: «идитол» на «смола СФ-0112».

Пункт 1.1. Заменить ссылку: ГОСТ 21822—76 на ГОСТ 21822—87; исключить слова: «синтетический марки 93 или 100».

Пункты 1.1, 2.1 после слов «тальк молотый по ГОСТ 21235—75» и пункт 3.1 после слов «тальк молотый по ГОСТ 19729—74» дополнить ссылкой: ГОСТ 13145—67.

Пункт 2.1. Заменить слова: «битумный состав МБ-90 или МБМ-2 по ГОСТ 6997—77» на «битумный состав МБ 90/75 или МБМ по ГОСТ 6997—77».

Пункт 3.1. Заменить слова: «битум БН-У» на «битум БН-90/10».

Пункт 3.2. Третий абзац исключить.

Приложение 4 дополнить пунктом — 3.2а: «3.2а. Температура размягчения битумных мастик от 70 до 80 °С».

Пункт 4.1. Заменить ссылки: ГОСТ 19113—73 на ГОСТ 19113—84, ГОСТ 202—76 на ГОСТ 202—84.

Приложение 4 дополнить пунктами — 5, 5.1, 5.2: «5. **Мастика пломбировочная термостойкая**

5.1. Состав в весовых частях:

шпатлевка КФ-003 по ГОСТ 10277—76	100
мел по ГОСТ 12085—73	10—25

(количество мела зависит от исходной вязкости шпатлевки)

5.2. Приготовление

Мел прокалить в металлической чашке при температуре (200 ± 10) °С в течение 2—3 ч, охладить и просеять через сито. Шпатлевку и мел перемешать до получения однородной смеси такой консистенции, чтобы положенный на стекло кусок мастики не расплывался и не прилипал к рукам. Хранить мастику под водой.

Пломбирование проводят следующим образом: мастикой заполняют места пломбирования и вдавливают клеймо.

Интервал рабочих температур мастики от минус 60 до 200 °С».

(ИУС № 6 1988 г.)