

Изменение № 2 ГОСТ 15860—84 Баллоны стальные сварные для сжиженных углеводородных газов на давление до 1,6 МПа. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 27.12.91 № 2219

Дата введения 01.07.92

Вводную часть дополнить абзацем (после первого): «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. Баллоны должны изготавливаться следующих типов:

- 1 — баллоны без обечайки с клапаном;
- 2 — баллоны с обечайкой и клапаном;
- 3 — баллоны с обечайкой и вентилем;
- 4 — баллоны без обечайки с вентилем;

и исполнений:

с воротником — В;

с колпаком — К;

с ручкой (ручками) — Р».

Пункт 1.2. Чертеж 1 дополнить типом — 4 (см. с. 94)

таблицу 1, примечания и пример условного обозначения изложить в новой редакции (см. с. 95):

Пункт 1.3 изложить в новой редакции: «1.3. Допуски формы и расположения поверхностей при изготовлении баллонов и их составных частей должны быть не более:

смещение кромок в стыковых сварных соединениях, мм:

продольных — 0,1 s
 кольцевых — 0,1s + 1
 (s — толщина стенки баллона)

относительная овальность обечайки и цилиндрической части днищ в любом поперечном сечении баллона в сборе, %

1,0

отклонение профиля продольного сечения эллиптической части днища от геометрической формы эллипса, мм

0,01 D

(D — наружный диаметр баллона)

отклонение от плоскостности торцевой поверхности днища, мм

1,0

утонение фактической толщины стенки днища, мм

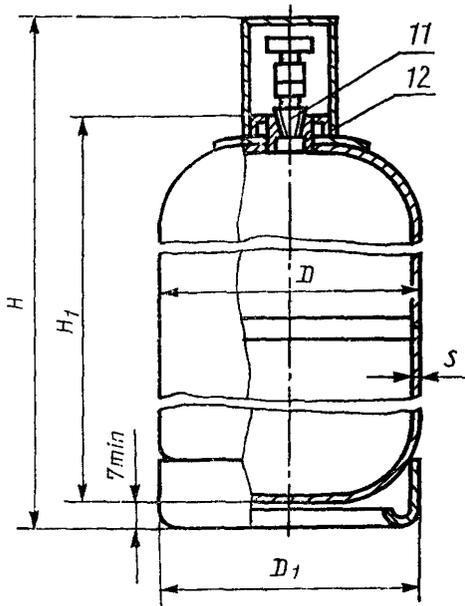
0,1s

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 15860—84)

отклонение от перпендикулярности цилиндрической части баллона на длине 100 мм относительно опорной плоскости башмака, мм	2,0
отклонение от соосности воротника и верхнего дна баллона, мм	2,0
отклонение от соосности резьбы горловины и верхнего дна, мм	2,0
увод (угловатость) кромок в сварных швах для баллонов с обечайкой, мм	0,1s + 3

Тип 4



(Продолжение см. с. 95)

Таблица 1

Размеры, мм

Объем, л, не менее	s	D		D ₁		D ₂		D ₃		H ₁ , не более	H, не более	Масса сжиженного газа (пропана), кг, не более	Масса порожнего баллона, кг	
		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.				Номинал.	Пред. откл.
5	2,0	222	+2,0							206	295	2,0	4,0	±0,40
12				200	±1,40	155		160	+2,5	397	485	5,0	6,0	±0,60
	2,2	250	+2,5				±2,0			336	425		6,5	±0,60
27	3,0	299	+3,0	270		222		230	+2,9	487	590	11,4	14,5	±1,40
	2,5	292	+2,9							506			13,0	±1,30
50	3,0	299	+3,0	299	±1,60	—	—	—	—	840	1015	21,2	22,0	±2,20
	2,5	292	+2,9	292		—	—	—	—	876			19,0	±1,90

Примечания:

1. Наружный диаметр D указан без учета усиления швов.
2. Масса порожнего баллона указана с учетом массы нанесенной эмали без учета массы запорного устройства, колпака и защитных колец.
3. Масса сжиженного газа при изготовлении баллона не контролируется и дана для маркировки на табличке.

(Продолжение см. с. 96)

Пример условного обозначения баллона типа 3, объемом 50 л, с толщиной стенки 2,5 мм, исполнения К:

Баллон 3—50—2,5 — К ГОСТ 15860—84

Пункт 1.5 дополнить словами: «Для баллонов объемом 5 и 12 л допускается метрическая резьба М22×1,5 по ГОСТ 8724—81».

Пункт 2.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «Детали баллона: обечайка, днища и подкладные кольца должны изготавливаться из листовой углеродистой стали марки СтЗсп или СтЗпс по ГОСТ 380—88, группы прочности ОК370В, 5-й категории по нормируемым характеристикам, III группы отделки поверхности, с гарантией свариваемости по ГОСТ 16523—89. Предел текучести не менее 250 МПа. Сортамент листовой стали должен соответствовать ГОСТ 19903—74 или ГОСТ 19904—90»;

заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 2.5 дополнить словами: «или из других материалов, обеспечивающих сохранность запорного устройства».

Пункт 2.6. Заменить ссылку: ГОСТ 19904—74 на ГОСТ 19904—90.

Пункт 2.12. Второй абзац. Заменить слова: «не менее 380 Н/мм²» на «не менее 370 Н/мм²».

Пункт 2.13. Четвертый, пятый абзацы после слова «табличкой» дополнить словами: «при ее наличии» (2 раза).

Пункт 4.2 дополнить словами: «для резьбы W 27,8 и (160 ± 30) Нм — для резьбы W 19,2».

Пункт 5.3. Третий абзац дополнить ссылкой: 1.4.

Пункт 6:1.1. Третий абзац. Исключить слова: «по ГОСТ 5072—79».

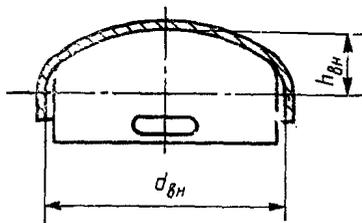
Пункт 6.2.1. Второй абзац. Заменить значение: (20 ± 5) °С на (25 ± 10) °С.

Пункт 6.3.1. Второй абзац дополнить словами: «контроль наружного диаметра баллона проводят в любом поперечном сечении обечайки на расстоянии не менее 50 мм от продольного шва или в любом поперечном сечении цилиндрической части днища»;

третий абзац дополнить словами: «предел текучести (п. 2.3) в соответствии с требованиями ГОСТ 11701—84 от каждой плавки»;

исключить слова: «Масса сжиженного газа (табл. 1) контролируется при наполнении».

Пункт 6.3.2 изложить в новой редакции: «6.3.2. Профиль продольного сечения эллиптической части днища (пп. 1.3 и 1.4 в части эллиптической формы) контролируют внутренним проходным калибром (черт. 2). Профиль внутреннего проходного калибра должен соответствовать наибольшей внутренней высоте ($h_{вн}$) эллиптической части днища и наименьшему внутреннему диаметру ($d_{вн}$) днища. Отклонение профиля контролируют щупом.



Черт. 2

Пункты 6.3.3—6.3.5. Заменить значение допуска: + 0,23 на + 0,1 (4 раза).

Пункты 6.3.3, 6.3.5. Заменить значение допуска: + 0,36 на + 0,2 (2 раза).

Пункт 7.1. Третий абзац дополнить словами: «(без обозначения толщины стенки и исполнения)»;

двенадцатый абзац исключить;

(Продолжение см. с. 97)

(Продолжение изменения к ГОСТ 15860—84)

дополнить абзацем: «Допускается нанесение данных для баллонов объемом 5 и 12 л на воротнике или башмаке, для баллонов объемом 27 и 50 л — на воротнике».

Пункт 7.4. Последний абзац исключить.

Пункт 7.5. Первый абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 9142—84 на ГОСТ 9142—90;

(Продолжение см. с. 98)

(Продолжение изменения к ГОСТ 15860—84)

первый абзац дополнить словами: «Ящики следует изготавливать по чертежам, утвержденным в установленном порядке»;

второй абзац. Заменить слова: «Верх, не кантовать» на «Верх»; «Осторожно хрупкое» на «Хрупкое. Осторожно», «Бойтся сырости» на «Беречь от влаги».

(ИУС № 4 1992 г.)
