

Утвержден
Управлением по стандартизации
при Совете Министров СССР
1 февраля 1952 года

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР
КРАНЫ БАННЫЕ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
Taps for baths. Specifications
ГОСТ 6127-52

Группа Ж21

Утвержден Управлением по стандартизации при Совете Министров Союза ССР 1 февраля 1952 г. Срок введения установлен с 01.05.1952.

Взамен ОСТ НКТП 3706.

Переиздание. Май 1988 г.

Настоящий стандарт распространяется на чугунные банные краны, предназначенные для установки в банях на водоразборных колонках горячей и холодной воды.

1. РАЗМЕРЫ

1. Краны должны быть изготовлены для труб диаметром 3/4" и 1".
2. Краны должны изготавливаться с условным давлением P_v - 6 кгс/см² и $P_{шт}$ - 10 кгс/см² по ГОСТ 356-80 и условными проходами для труб диаметром 3/4" - 20 мм и для труб диаметром 1" - 25 мм по СТ СЭВ 254-76.
3. Ручка должна иметь длину 100 - 110 мм.
4. Конструкция банного крана не устанавливается.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

5. Корпус крана должен быть изготовлен из чугуна марки СЧ 15-32 по ГОСТ 1412-85, детали крана изготавливаются из стали марки Ст3 по ГОСТ 380-71, из декапированной стали по ГОСТ 16523-70, ГОСТ 19903-74 и ГОСТ 19904-74 из стали по ГОСТ 977-75 или из ковкого чугуна по ГОСТ 1215-79.

Ручка должна быть изготовлена из нетеплопроводных материалов (дерево, пластмасса и др.).

6. Краны должны быть герметичными. Просачивание воды не допускается.
7. Масса крана не должна превышать 0,8 кг.
8. Краны должны легко без заедания открываться и закрываться и давать ровную струю без разбрызгивания.
9. Резьба для присоединения крана к водопроводной сети должна быть изготовлена по ГОСТ 6357-81.
10. Предприятие-изготовитель обязано гарантировать герметичность всех кранов и срок службы крана без ремонта в течение 1 года.

11. Поверхность банного крана должна быть гладкой, не иметь заусенцев, вмятин и острых углов.

Наружная поверхность крана должна иметь антикоррозионное покрытие. Покрытие должно быть прочным, без отслаивания и шелушения.

12. Ручка крана должна быть гладкой, без трещин и заусенцев.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

13. Приемка кранов должна производиться отделом технического контроля (ОТК) предприятия-изготовителя.

14. Краны должны предъявляться к сдаче партиями. Размер партий устанавливается соглашением сторон.

15. При приемке краны должны быть подвергнуты осмотру, проверке чистоты поверхности и резьбы, качества покрытия, проверке на герметичность, отсутствие разбрызгивания, легкость открывания и закрывания крана.

16. Осмотру поверхности, резьбы и проверке на легкость открывания и закрывания крана без присоединения к водоразборной сети подвергают каждый кран. Открывание и закрывание должно быть плавным без заедания.

17. Проверке на герметичность крана в закрытом состоянии и на отсутствие разбрызгивания струи подвергается 1% кранов от партии, но не менее 5 шт.

18. Если при проверке (выборочной) окажется хотя бы один кран, не удовлетворяющий требованиям настоящего стандарта, то должно быть отобрано двойное количество кранов от партии для повторной проверки.

В случае неудовлетворительных результатов повторной проверки в отношении хотя бы одного крана партия должна быть забракована.

Предприятию-изготовителю предоставляется право, пересортировав забракованную партию, предъявить годные краны к приемке вновь.

19. При проверке кранов на герметичность кран в закрытом положении должен быть испытан водой под давлением 4 кгс/см² с выдержкой при этом давлении не менее одной минуты.

20. Проверка крана на отсутствие разбрызгивания струи производится путем пятикратного закрывания и открывания крана в рабочем состоянии с давлением воды 4 кгс/см².

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

21. На корпусе крана должны быть отлиты условное обозначение крана и марка предприятия-изготовителя.

22. На корпусе каждого принятого отделом технического контроля крана должно быть нанесено клеймо ОТК.

23. Перед транспортированием краны должны быть смазаны нейтральной смазкой.

24. Краны упаковывают в ящики из сухой древесины. Упаковка должна предохранять краны от повреждений в пути.

Масса ящика брутто не должна превышать 50 кг.

25. Каждая партия кранов должна сопровождаться документом, удостоверяющим соответствие изделий требованиям настоящего стандарта, в котором должны быть указаны:

- а) наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;
- б) наименование предприятия-изготовителя, его местонахождение или почтовый адрес;
- в) дата выпуска кранов;
- г) наименование кранов;
- д) результаты проверок и испытаний;
- е) номер настоящего стандарта.

26. На ящике стойкой краской должны быть указаны:

- а) наименование предприятия-изготовителя;
- б) наименование кранов и их количество.

