



***www.masterprofspb.ru***  
***(812) 45-704-45***

ГОСТ 27077-86  
(СТ СЭВ 5258-85)

Группа Л29

## **ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

### **ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗ ТЕРМОПЛАСТОВ**

**Методы определения изменения внешнего вида после прогрева**

**Thermoplastic fittings. Methods for determination of fittings appearance alteration after heating**

ОКСТУ 2248, 2209

Срок действия с 01.07.87  
до 01.07.97\*

\* Ограничение срока действия снято по протоколу N 7-95  
Межгосударственного Совета по стандартизации,  
метрологии и сертификации (ИУС N 11, 1995 год).  
- Примечание "КОДЕКС".

РАЗРАБОТАН Министерством химической промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Ю.Б.Зимин, Г.И.Шапиро, Р.Ф.Локшин, В.С.Тхай, Л.И.Тугова

ВНЕСЕН Министерством химической промышленности

Зам. министра З.Н.Поляков

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 октября 1986 г. N 3361

Настоящий стандарт устанавливает методы определения внешнего вида соединительных деталей для трубопроводов, изготовленных методом литья под давлением из непластифицированного поливинилхлорида, полиэтилена и полипропилена, после прогрева в жидкой и воздушной средах.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5258-85.

Стандарт соответствует в части метода определения изменения внешнего вида соединительных деталей после прогрева в воздушной среде международным стандартам ИСО 2043-74, ИСО 580-73 (А), за исключением определения глубины поверхностных разрушений образца в месте впрыска.

## **1. МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЯ ВНЕШНЕГО ВИДА ПОСЛЕ ПРОГРЕВА В**



**www.masterprofspb.ru**  
**(812) 45-704-45**

## **ЖИДКОЙ СРЕДЕ**

Метод заключается в визуальном определении изменения внешнего вида соединительных деталей после выдержки их в жидкой среде при заданных температуре и времени.

### 1.1. Отбор образцов

Метод отбора образцов для испытаний должен быть приведен в нормативно-технической документации на соединительные детали из термопластов.

Образцом является целая соединительная деталь.

Для испытания отбирают три образца от партии соединительных деталей.

### 1.2. Аппаратура

Баня, наполненная жидкостью, нейтральной по отношению к материалу испытуемых соединительных деталей и стабильной при температуре испытания (например, глицерин по ГОСТ 6259-75, ГОСТ 6824-76, этиленгликоль по ГОСТ 10164-75, ГОСТ 19710-83, диэтиленгликоль по ГОСТ 10136-77, водный раствор хлористого кальция по ГОСТ 4460-77 и другие, отвечающие указанным требованиям). Баня должна быть снабжена термостатирующим и перемешивающим устройствами, обеспечивающими поддержание заданной температуры с отклонением не более  $\pm 2$  °С. Вместимость бани должна быть достаточной для того, чтобы помещение в нее образцов не вызывало отклонения температуры, превышающего допустимые значения.

Приспособление для размещения образцов в бане.

Термометр с ценой деления 0,5 °С по ГОСТ 2045-71 или другой термометр с ценой деления 0,5 °С.

### 1.3. Подготовка к испытанию

Образцы перед испытанием кондиционируют при стандартной атмосфере 23 не менее 2 ч по ГОСТ 12423-66.

Температуру испытания и время выдержки устанавливают в соответствии с табл.1.

Таблица 1

Материал	Условия испытания	
	Температура, °С	Время выдержки, мин
Поливинилхлорид непластифицированный (для канализационных соединительных деталей)	120	30+1
Поливинилхлорид непластифицированный (для напорных соединительных деталей)	150	60+1
Полиэтилен высокого давления	100	15+1
Полиэтилен низкого давления	110	30+1
Полипропилен (гомополимер)	150	30+1
Полипропилен (сополимер)	135	15+1

### 1.4. Проведение испытания



**www.masterprofspb.ru**  
**(812) 45-704-45**

Образцы полностью погружают в баню с помощью поддерживающего приспособления, исключая возможность соприкосновения их друг с другом и со стенками бани. Образцы выдерживают в бане при заданной температуре в течение времени, указанного в табл.1. Затем образцы вынимают, кондиционируют не менее 2 ч при стандартной атмосфере 23 по ГОСТ 12423-66, осматривают, фиксируя изменения: расслоения в месте впрыска материала, раковины, следы расслоения по холодному спаю, пузыри, в случае необходимости образцы разрезают.

#### 1.5. Обработка результатов

За результат испытания принимают образец, на котором обнаружены самые значительные изменения, и подсчитывают количество дефектов. По результатам испытания составляют протокол, содержащий:

вид, типоразмер и материал испытываемой соединительной детали;

данные о среде испытания;

температуру и время испытания;

результат испытания по нормативно-технической документации на конкретные соединительные детали;

дату испытания;

обозначение настоящего стандарта.

## 2. МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЯ ВНЕШНЕГО ВИДА ПОСЛЕ ПРОГРЕВА В ВОЗДУШНОЙ СРЕДЕ

Метод заключается в визуальном определении внешнего вида соединительных деталей после выдержки их в воздушной среде при заданных температуре и времени.

#### 2.1. Отбор образцов

Отбор образцов проводится в соответствии с п.1.1.

#### 2.2. Аппаратура

Сушильный шкаф с принудительной циркуляцией воздуха, снабженный термостатирующим устройством, обеспечивающим поддержание заданной температуры с отклонением не более  $\pm 2$  °С. После помещения образцов в сушильный шкаф температура должна восстанавливаться не более чем за 15 мин.

Приспособление для размещения образцов в сушильном шкафу.

Термометр с ценой деления 0,5 °С по ГОСТ 2054-71 или другой термометр с ценой деления 0,5 °С.

#### 2.3. Подготовка к испытанию

Образцы перед испытанием кондиционируют не менее 2 ч при стандартной атмосфере 23 по ГОСТ 12423-66.

Температуру испытания и время выдержки устанавливают в соответствии с табл.2.

Таблица 2

Материал	Условия испытания	
	Температура, °С	Время выдержки, мин



**www.masterprofspb.ru**  
**(812) 45-704-45**

Поливинилхлорид непластифицированный (для канализационных соединительных деталей)	120	30+1
Поливинилхлорид непластифицированный (для напорных соединительных деталей)	150	60+1
Полиэтилен высокого давления	100	30+1
Полиэтилен низкого давления	110	60+1
Полипропилен (гомополимер)	150	60+1
Полипропилен (сополимер)	135	30+1

#### 2.4. Проведение испытания

Образцы помещают в сушильный шкаф, исключая соприкосновение друг с другом и со стенками шкафа.

Образцы выдерживают в сушильном шкафу при заданных температуре и времени в соответствии с табл.2. Затем образцы вынимают и кондиционируют не менее 2 ч при стандартной атмосфере 23 по ГОСТ 12423-66, осматривают и фиксируют изменения внешнего вида образцов.

#### 2.5. Обработка результатов

Обработка результатов проводится в соответствии с п.1.5.

Текст документа сверен по:  
официальное издание  
М.: Издательство стандартов, 1987

### **ГОСТ 27077-86 (СТ СЭВ 5258-85) Детали соединительные из термопластов. Методы определения изменения внешнего вида после прогрева**

**Вид документа:**

Постановление Госстандарта СССР от 31.10.1986 N 3361  
ГОСТ от 31.10.1986 N 27077-86

**Принявший орган:** Госстандарт СССР

**Статус:** Действующий

**Тип документа:** Нормативно-технический документ

**Дата начала действия:** 01.07.1987


**Опубликован:** официальное издание, М.: Издательство стандартов, 1987 год

Ссылается на

На него ссылаются



***www.masterprofspb.ru***  
***(812) 45-704-45***

 ГОСТ Р 52134-2003 Трубы напорные из термопластов и соединительные детали к ним для систем водоснабжения и отопления. Общие технические условия  
Постановление Госстроя России от 25.06.2003 N 111  
ГОСТ Р от 25.06.2003 N 52134-2003

### **Тематики**

Резиновая, резинотехническая, асбесто-техническая и пластмассовая промышленность (83)

Резиновые и пластмассовые изделия (83.140)

Пластмассовые трубы, фитинги не для жидкостей (83.140.30)