



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

ГОСТ 29325-92  
(ИСО 3126-74)

Группа Л26

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

### ТРУБЫ ИЗ ПЛАСТМАСС

#### Определение размеров

#### Plastics pipes. Measurement of dimensions

ОКСТУ 2248, 2209

Дата введения 1993-07-01

### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ПОДГОТОВЛЕН ТК 241 "Пленки, трубы и фитинги из термопластов"
2. УТВЕЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 27.03.92 N 280

Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 3126-74 "Трубы из пластмасс. Определение размеров" и полностью ему соответствует

3. Срок первой проверки - 1997 г.

Периодичность проверки - 5 лет

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

### 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает требования к аппаратуре и методам определения следующих размеров труб из пластмасс:

толщины стенки в любом месте  $e_i$  ;

среднего наружного диаметра  $d_m$  ;

наружного диаметра в любом месте  $d_i$  .

Стандартная температура (23±2) °С.

## 2. ТОЛЩИНА СТЕНКИ В ЛЮБОМ МЕСТЕ ( $e_i$ )

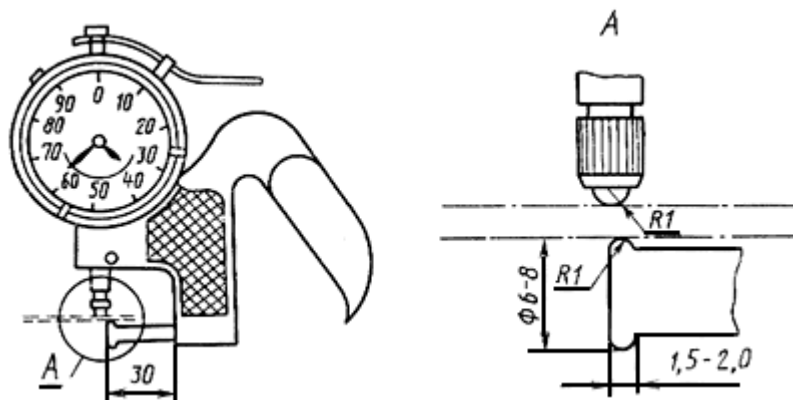
### 2.1. Погрешность измерения

Толщину стенки следует измерять с погрешностью в пределах  $\pm 0,05$  мм.

### 2.2. Измерительная аппаратура

Толщину стенки измеряют прибором с круговой шкалой (см. чертеж) или аналогичным прибором, обеспечивающим требуемую точность.

Прибор с круговой шкалой



Прибор с круговой шкалой должен соответствовать следующим требованиям:

- 1) иметь цену деления шкалы до 0,01 мм;
- 2) иметь неподвижный стержень минимальной длиной 30 мм, образующий с прибором жесткую конструкцию так, чтобы стрелка на шкале давала отклонение менее 0,01 мм, если усилие 5 Н (0,5 кгс) прилагают к его концу в направлении оси подвижного стержня;
- 3) конец неподвижного стержня (неподвижная измерительная поверхность) должен иметь форму диска диаметром 6-8 мм и толщиной 1,5-2,0 мм, перпендикулярного к стержню. Кромки диска должны иметь радиус закругления 1 мм;
- 4) конец подвижного стержня (подвижная измерительная поверхность) должен иметь полусферическую форму радиусом 1 мм;
- 5) измерительное усилие должно быть менее 2,5 Н (0,25 кгс);
- 6) измерительные поверхности должны быть закаленными.

### 2.3. Проведение испытания

Внутрь трубы перпендикулярно к ее оси вводят неподвижную измерительную поверхность до внутренней поверхности стенки, не оказывая на нее давления. Отпускают подвижный стержень и находят положение прибора, которое обеспечивает минимальное показание.

### 2.4. Выражение результатов



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

Полученное минимальное показание округляют в большую сторону до значения, кратного 0,05.

### **3. СРЕДНИЙ НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ( $d_m$ )**

#### 3.1. Погрешность измерения

Измерения следует проводить с погрешностью в пределах  $\pm 0,1$  мм.

#### 3.2. Сущность метода

Определяют длину окружности трубы и делят на 3,142.

#### 3.3. Измерительная аппаратура

Лента для измерения окружности, градуированная в диаметрах,\* или аналогичное средство измерений, обеспечивающее требуемую точность. Лента должна соответствовать следующим требованиям:

\* Диаметр до 40 мм включительно можно определять как среднее арифметическое результатов четырех равномерно распределенных измерений диаметра. Метод измерения должен соответствовать требованиям настоящего стандарта.

1) быть изготовлена из коррозионно-стойкой стали или аналогичного материала;

2) иметь значение отсчета по нониусу до 0,05 мм;

3) быть градуирована таким образом, чтобы толщина ленты и ширина штрихов шкалы не влияли на результаты измерений;

4) иметь такую ширину в зависимости от прочности материала, из которого она изготовлена, чтобы усилие в 2,5 Н (0,25 кгс), прилагаемое к ее концам, не вызвало общего удлинения ленты более чем на 0,05 мм;

5) обладать гибкостью для плотного облегания трубы по окружности.

#### 3.4. Проведение испытания

Ленту прикладывают по окружности трубы перпендикулярно к ее оси и снимают показания.

#### 3.5. Обработка результатов

Полученное показание или вычисленный средний наружный диаметр округляют до первого десятичного знака.

### **4. НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР В ЛЮБОМ МЕСТЕ ( $d_i$ )**

#### 4.1. Погрешность измерения

Измерения следует проводить с погрешностью в пределах  $\pm 0,05$  мм.

#### 4.2. Сущность метода

Определяют максимальное и минимальное значения наружного диаметра в любом поперечном сечении. При этом измерения наружного диаметра следует проводить до получения максимального и минимального значений.

#### 4.3. Измерительная аппаратура



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

Штангенциркуль со значением отсчета по нониусу до 0,05 мм.

#### 4.4. Проведение испытания

Неподвижную губку штангенциркуля подводят к одной стороне трубы и передвигают подвижную губку с другой стороны трубы перпендикулярно к ее оси до тех пор, пока измерительные поверхности губок не придут в соприкосновение с поверхностью трубы.

После проверки правильности положения штангенциркуля относительно трубы снимают показания.

Измерения проводят в одном поперечном сечении, поворачивая штангенциркуль в этом сечении, до получения максимального и минимального значений.

#### 4.5. Выражение результатов

Показания округляют до первого десятичного знака и за результат принимают наибольшее и наименьшее значения, измеренные в одном поперечном сечении.

Текст документа сверен по:  
официальное издание  
М.: Издательство стандартов, 1992

## **ГОСТ 29325-92 (ИСО 3126-74) Трубы из пластмасс. Определение размеров**

### **Вид документа:**

Постановление Госстандарта России от 27.03.1992 N 280  
ГОСТ от 27.03.1992 N 29325-92

**Принявший орган:** Госстандарт России

**Статус:** Действующий


**Тип документа:** Нормативно-технический документ


**Дата начала действия:** 01.07.1993

**Опубликован:** официальное издание, М.: Издательство стандартов, 1992 год

Ссылается на


На него ссылаются


 ГОСТ ИСО 4065-2005 Трубы из термопластов. Таблица универсальных толщин стенок  
Приказ Ростехрегулирования от 18.10.2005 N 246-ст  
ГОСТ от 18.10.2005 N ИСО 4065-2005


 Изменение N 1 ГОСТ 24157-80 Трубы из пластмасс. Метод определения стойкости при постоянном внутреннем давлении  
Протокол МГС от 26.05.2004 N 18-ст  
Приказ Ростехрегулирования от 28.09.2004 N 24157-80  
ГОСТ от 26.05.2004





**[www.masterprofspb.ru](http://www.masterprofspb.ru)**  
**(812) 45-704-45**


 Изменение N 3 ГОСТ Р 50838-95 Трубы из полиэтилена для газопроводов. Технические условия  
Приказ Ростехрегулирования от 28.09.2004 N 17-ст  
ГОСТ Р от 28.09.2004 N 50838-95

 Изменение N 1 ГОСТ 24157-80 Трубы из пластмасс. Метод определения стойкости при постоянном внутреннем давлении  
Протокол МГС от 26.05.2004 N 18-ст  
Приказ Ростехрегулирования от 28.09.2004 N 24157-80  
ГОСТ от 26.05.2004

 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

 ГОСТ 18599-2001 Трубы напорные из полиэтилена. Технические условия (с Изменением N 1)  
Постановление Госстандарта России от 23.03.2002 N 112-ст  
ГОСТ от 23.03.2002 N 18599-2001

 ГОСТ Р 50838-95 Трубы из полиэтилена для газопроводов. Технические условия (с Изменениями N 1, 2, 3)  
Постановление Госстандарта России от 17.11.1995 N 576  
ГОСТ Р от 17.11.1995 N 50838-95

 ГОСТ 24157-80 (СТ СЭВ 889-78) Трубы из пластмасс. Метод определения стойкости при постоянном внутреннем давлении (с Изменением N 1)  
Постановление Госстандарта СССР от 29.04.1980 N 1974  
ГОСТ от 29.04.1980 N 24157-80

## **Тематики**

Трубопроводы и их компоненты (23.040)

Гидравлические и пневматические системы и компоненты общего назначения (23)

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

Пластмассовые трубы (23.040.20)

Резиновые и пластмассовые изделия (83.140)

Пластмассовые трубы, фитинги не для жидкостей (83.140.30)