

Инженерне обладнання будинків  
і споруд

ПРИЛАДИ  
САНИТАРНО-ТЕХНІЧНІ  
СТАЛЕВІ ЕМАЛЬОВАНІ

Технічні умови  
ДСТУ Б В.2.5-1-95  
(ГОСТ 23695-94)

Видання офіційне  
Державний комітет України у  
справах містобудування і  
архітектури  
Київ 1996

Передмова  
I РОЗРОБЛЕНИЙ

Науково-дослідним інститутом  
санітарної техніки  
(НДІсантехніки) Російської  
Федерації

ВНЕСЕНИЙ  
Держбудом Російської  
Федерації

2 ПРИЙНЯТИЙ  
Міждержавною науково-  
технічною комісією із  
стандартизації і технічного  
нормування в будівництві  
(МНТКБ) 17 березня 1994 р.

За прийняття стандарту  
проголосували:

Найменування держави	Найменування органу держав- ного управління будівництвом
-------------------------	---

Азербайджанська Республіка	Держбуд
-------------------------------	---------

Республіка Вірменія	Держупр- архітектури
------------------------	-------------------------

Республіка Казахстан	Мінбуд
-------------------------	--------

Киргизька Республіка	Держбуд
-------------------------	---------

Республіка Молдова	Мінархбуд
-----------------------	-----------

Російська Федерація	Мінбуд
------------------------	--------

Республіка Таджикістан	Держбуд
---------------------------	---------

Республіка Узбекістан	Держкомархі- тектбуд
--------------------------	-------------------------

ПРИБОРЫ  
САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ  
СТАЛЬНЫЕ ЭМАЛИРОВАННЫЕ

Технические условия  
ГОСТ 23695-94

Издание официальное  
Межгосударственная научно-  
техническая комиссия по  
стандартизации и техниче-  
скому нормированию в  
строительстве

Предисловие  
1 РАЗРАБОТАН

Научно-исследовательским  
институтом санитарной техники  
(НИИсантехники)

Российской Федерации  
ВНЕСЕН

Госстроем Российской Федерации

2 ПРИНЯТ

Межгосударственной научно-  
технической комиссией по  
стандартизации и техническому  
нормированию в строительстве  
(МНТКС) 17 марта 1994 г.

За принятие стандарта  
проголосовали:

Наименование государства	Наименование ор- гана государств- енного управления строительством
-----------------------------	---

Азербайджанская Республика	Госстрой
-------------------------------	----------

Республика Армения	Госупр- архитектуры
-----------------------	------------------------

Республика Казахстан	Минстрой
-------------------------	----------

Киргизская Республика	Госстрой
--------------------------	----------

Республика Молдова	Минархстрой
-----------------------	-------------

Российская Федерация	Минстрой
-------------------------	----------

Республика Таджикістан	Госстрой
---------------------------	----------

Республика Узбекистан	Госкомархи- тектстрой
--------------------------	--------------------------

Україна	Держкоммісто- будування		Украина	Госкомградостроительства	
-----			-----		
З ВВЕДЕНИЙ ЗАМІСТЬ ГОСТ 23695-79 та ГОСТ 24843-81 наказом Держкоммістобудування України від 16 листопада 1995р. 224			З ВЗАМЕН ГОСТ 23695-79, ГОСТ 24843-81		
Даний державний стандарт України не може бути повністю або частково відтворений, тиражований і розповсюджений як офіційне видання без дозволу Держкоммістобудування України.			Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован или распространен в качестве официально-го издания без разрешения МНТКС.		
Видавництво "Укрархбудінформ"			ДСТУ В В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94)		
Зміст			Содержание		
=====					
1	Галузь застосування .....	1	1	Область применения .....	1
2	Нормативні посилання .....	1	2	Нормативные ссылки .....	1
3	Класифікація і основні розміри .....	2	3	Классификация и основные размеры .....	2
4	Технічні вимоги .....	10	4	Технические требования .....	10
	4.1 Загальні положення ...	10		4.1 Общие положения .....	10
	4.2 Характеристики .....	10		4.2 Характеристики .....	10
	4.3 Вимоги до сировини, матеріалів і комплектуючих виробів ....	ГЗ		4.3 Требования к сырью, материалам и комплектующим изделиям .....	13
	4.4 Комплектність .....	ГЗ		4.4 Комплектность .....	13
	4.5 Маркування .....	14		4.5 Маркировка .....	14
	4.6 Пакування .....	14		4.6 Упаковка .....	14
5	Правила приймання .....	14	5	Правила приемки .....	14
6	Методи випробувань .....	16	6	Методы испытаний .....	16
7	Транспортування і зберігання .....	22	7	Транспортирование и хранение .....	22
8	Вказівки щодо монтажу та експлуатації .....	22	8	Указания по монтажу и эксплуатации .....	22
9	Гарантії виготовлювача ...	23	9	Гарантии изготовителя .....	23
Додаток А			Приложение А		
	Номенклатура показників якості санітарно-технічних сталевих емальованих приладів.....	24		Номенклатура показателей качества санитарно-технических стальных эмалированных приборов .....	24
Додаток Б			Приложение Б		
	Розподіл поверхонь сталевих емальованих приладів на прикладі ванни за призначенням, умовами монтажу та експлуатації. ....	25		Распределение поверхностей стальных эмалированных приборов на примере ванны по назначению, условиям монтажа и эксплуатации .....	25

Додаток В		Приложение В
Порівнювач електричних потенціалів між корпусом ванни і водопровідною трубою..... 26		Уравнитель электрических потенциалов между корпусом ванны и водопроводной трубой ..... 26
ДЕРЖАВНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ		ДСТУ Б В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94) МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Инженерне обладнання будинків і споруд  
ПРИЛАДИ

САНІТАРНО-ТЕХНІЧНІ  
СТАЛЕВІ ЕМАЛЬОВАНІ  
Технічні умови

Инженерное оборудование зданий и сооружений

ПРИБОРЫ САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ  
СТАЛЬНЫЕ ЭМАЛИРОВАННЫЕ

ДСТУ Б В.2.5-1-95  
(ГОСТ 23695-94)

Технические условия  
Engineering equipment of buildings and constructions  
Enamelled steel sanitary appliances  
Specifications

Чинний від 1996-04-01		Дата введення 1995-01-01
1 ГАЛУЗЬ ЗАСТОСУВАННЯ		1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ
Даний стандарт поширюється на санітарно-технічні сталеві емальовані прилади (далі - прилади): ванни, душові піддони, мийки, раковини, що встановлюються в будівлях різного призначення		Настоящий стандарт распространяется на санитарно-технические стальные эмалированные приборы (далее - приборы): ванны, душевые поддоны, мойки, раковины, устанавливаемые в зданиях различного назначения.
Стандарт не поширюється на прилади спеціального призначення, що підлягають впливу морської або мінеральної води, а також інших агресивних середовищ.		Стандарт не распространяется на приборы специального назначения, подверженные воздействию морской или минеральной воды, а также других агрессивных сред.
Обов'язкові вимоги до якості продукції викладені в 3.2 (в частині граничних відхилень і висоти), 3.3-3.6; 4.2.5; 4.2.13; 4.2.16-4.2.21.		Обязательные требования к качеству продукции изложены в 3.2 (в части предельных отклонений и высоты), 3.3-3.6; 4.2.5; 4.2.13; 4.2.16-4.2.21.
		- 2 -
2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ		ДСТУ Б В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94) 2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ
У даному стандарті використані посилання на такі стандарти:		В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:
ГОСТ 427-75   Линейки измерительные металлические.		
		Технические условия.
ГОСТ 503-81   Лента холоднокатанная из низкоуглеродистой стали.		Технические условия.
ГОСТ 1145-80   Шурупы с потайной головкой.		Конструкция и размеры.

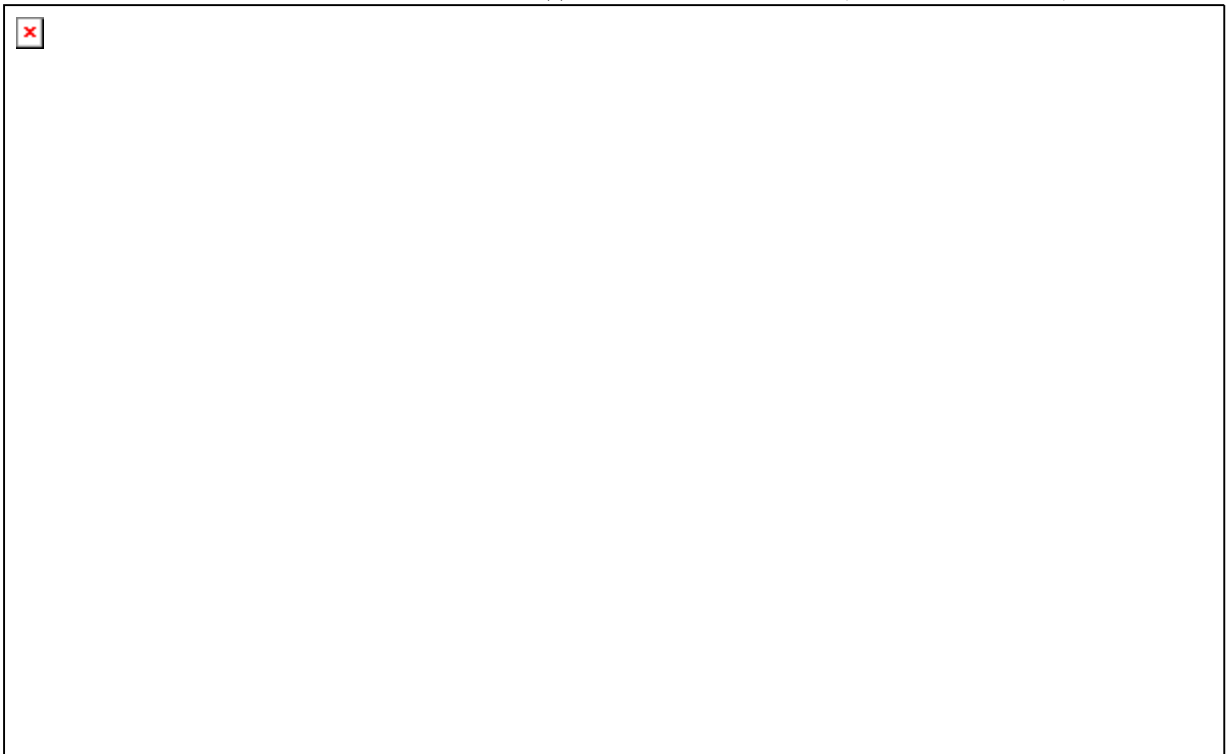
ГОСТ 2405-88	Манометры, вакуумметры, мановакуумметры, напорометры, тягомеры и тягонапорометры. Общие технические условия.
ГОСТ 4404-78	Графит для производства карандашных стержней. Технические условия.
ГОСТ 4470-79	Марганца (IV) окись. Технические условия.
ГОСТ 5915-70	Гайки шестигранные класса точности В. Конструкция и размеры.
ГОСТ 6613-86	Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками. Технические условия.
ГОСТ 7798-70	Болты с шестигранной головкой класса точности В. Конструкция и размеры.
ГОСТ 10905-86	Плиты поверочные и разметочные. Технические условия.
ГОСТ 11371-78	Шайбы. Технические условия.
ГОСТ 12026-76	Бумага фильтровальная. Технические условия.
ГОСТ 13451-77	Материалы полевошпатные и кварц - полевошпатные для стекольной промышленности. Технические условия.
ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов.
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.
ГОСТ 15846-79	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.
ГОСТ 16523-89	Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия.
ГОСТ 23932-90	Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Общие технические требования.
Видання офіційне	Издание официальное
	- 3 -
З КЛАСИФІКАЦІЯ	ДСТУ Б В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94)
I ОСНОВНІ РОЗМІРИ	3 КЛАССИФИКАЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ
3.1 За своїм функціональним призначенням прилади поділяють на ванни, душові піддони, мийки і раковини.	3.1 По своему функциональному назначению приборы подразделяют на ванны, душевые поддоны, мойки и раковины.
3.2 Типи і основні розміри ванн, душових піддонів, мийок і раковин повинні відповідати вказаним на рисунках 1-11 і в таблиці 1.	3.2 Типы и основные размеры ванн, душевых поддонов, моек и раковин должны соответствовать указанным на рисунках 1-11 и в таблице 1.
Таблиця 1	В міліметрах
Таблица 1	В миллиметрах



					160	
МСУ-2	800					
МСВ	450		505			
		+,-3		+,-3		
МСВП, МСВ-2	750		520			
Раковини						
Раковины						
РСВ-1, РСВ-2	500		400		145	
520						

- 4 -

ДСТУ В В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94)

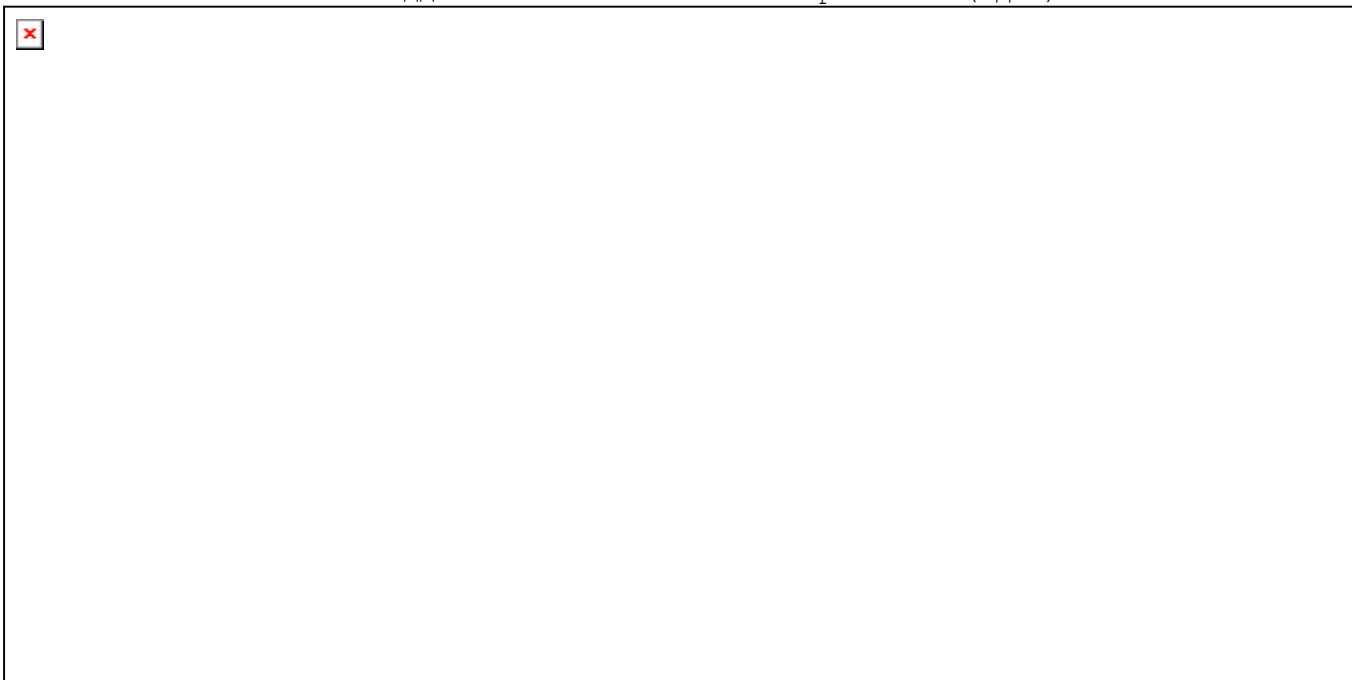


Ванна сталева емальована (ВСт)

Ванна стальная эмалированная (ВСт)



Піддон мілкий сталевий емальований (ПДСм)  
Поддон мелкий стальной эмалированный (ПДСм)



Піддон глибокий сталевий емальований (ПДСг)  
Поддон глубокий стальной эмалированный (ПДСг)

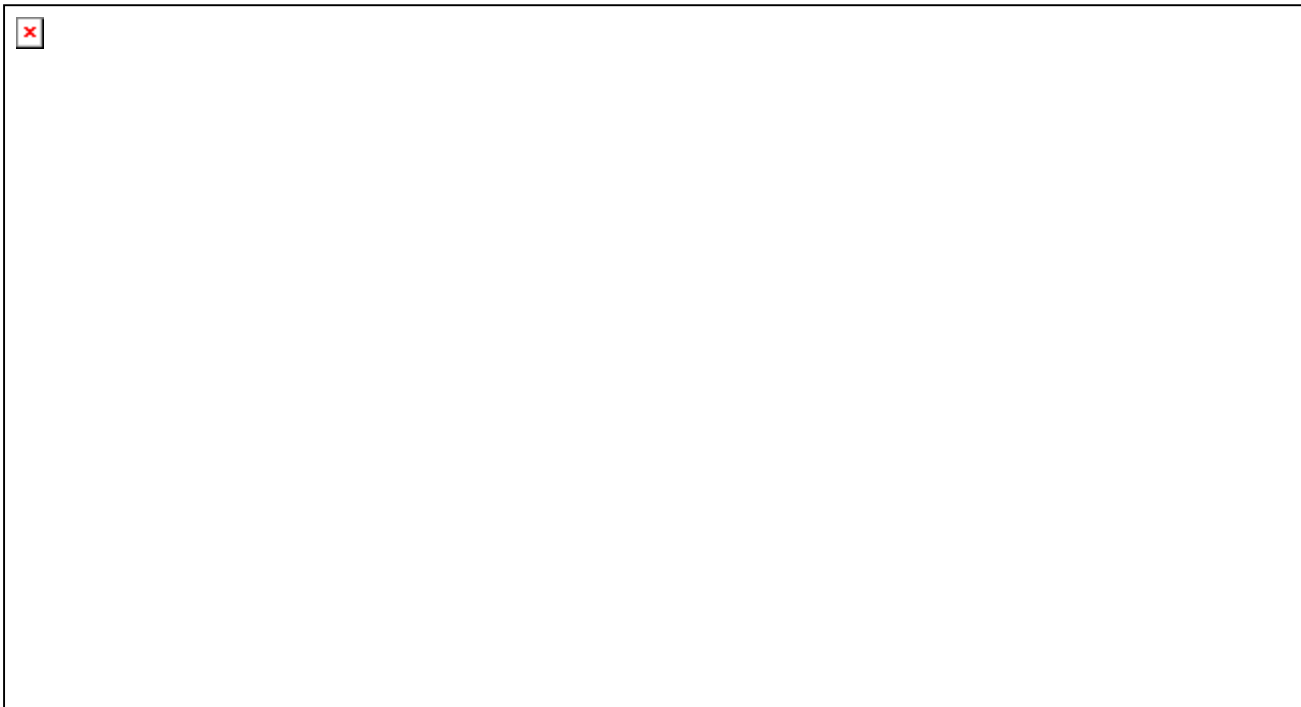


Схема установки ванн і піддонів на опори  
Схема установки ванн и поддонов на опоры





Мийка сталева емальована уніфікована з однією  
чашею (тип МСУ)  
Мойка стальная эмалированная унифицированная  
с одной чашей (тип МСУ)



Мийка сталева емальована уніфікована з однією  
чашею, із зливною полицею (тип МСУП)  
Мойка стальная эмалированная унифицированная  
с одной чашей, со сливной полкой (тип МСУП)



Мийка сталева емальована уніфікована з двома  
чашами (тип МСУ-2)  
Мойка стальная эмалированная унифицированная  
с двумя чашами (тип МСУ-2)



Мийка сталева емальована, що вмонтовується,  
з однією чашею (тип МСВ)  
Мойка стальная эмалированная с одной чашей  
встраиваемая (тип МСВ)



Мийка сталева емальована, що вмонтовується,  
з однією чашею із зливною полицею (тип МСВП)  
Мойка стальная эмалированная с одной чашей  
со сливной полкой встраиваемая (тип МСВП)



Мийка сталева емальована, що вмонтовується,  
з двома чашами (тип МСВ-2)  
Мойка стальная эмалированная с двумя чашами  
встраиваемая (тип МСВ-2)



Раковина сталевая эмальована  
(тип РСВ-1 і РСВ-2)  
Раковина стальная эмалированная  
(тип РСВ-1 и РСВ-2)

- 5 -

ДСТУ Б В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94)

3.3 Конструкція ванн і гли-  
боких душових піддонів повинна  
передбачати наявність випускного  
і переливного отворів, а мийок і  
раковин - випускного отвору і  
отворів для встановлення  
водорозбірної арматури.

3.3 Конструкция ванн и глу-  
боких душевых поддонов должна  
предусматривать наличие выпус-  
кного и переливного отверстий, а  
моек и раковин - выпускного от-  
верстия и отверстий для установ-  
ки водоразборной арматуры.

3.4 Діаметри випускного і  
переливного отворів для встанов-  
лення випуску і переливу  
водозливної арматури на приладах  
усіх типів повинні бути 52 мм з  
відхиленнями: +1,5...-1,0 мм.

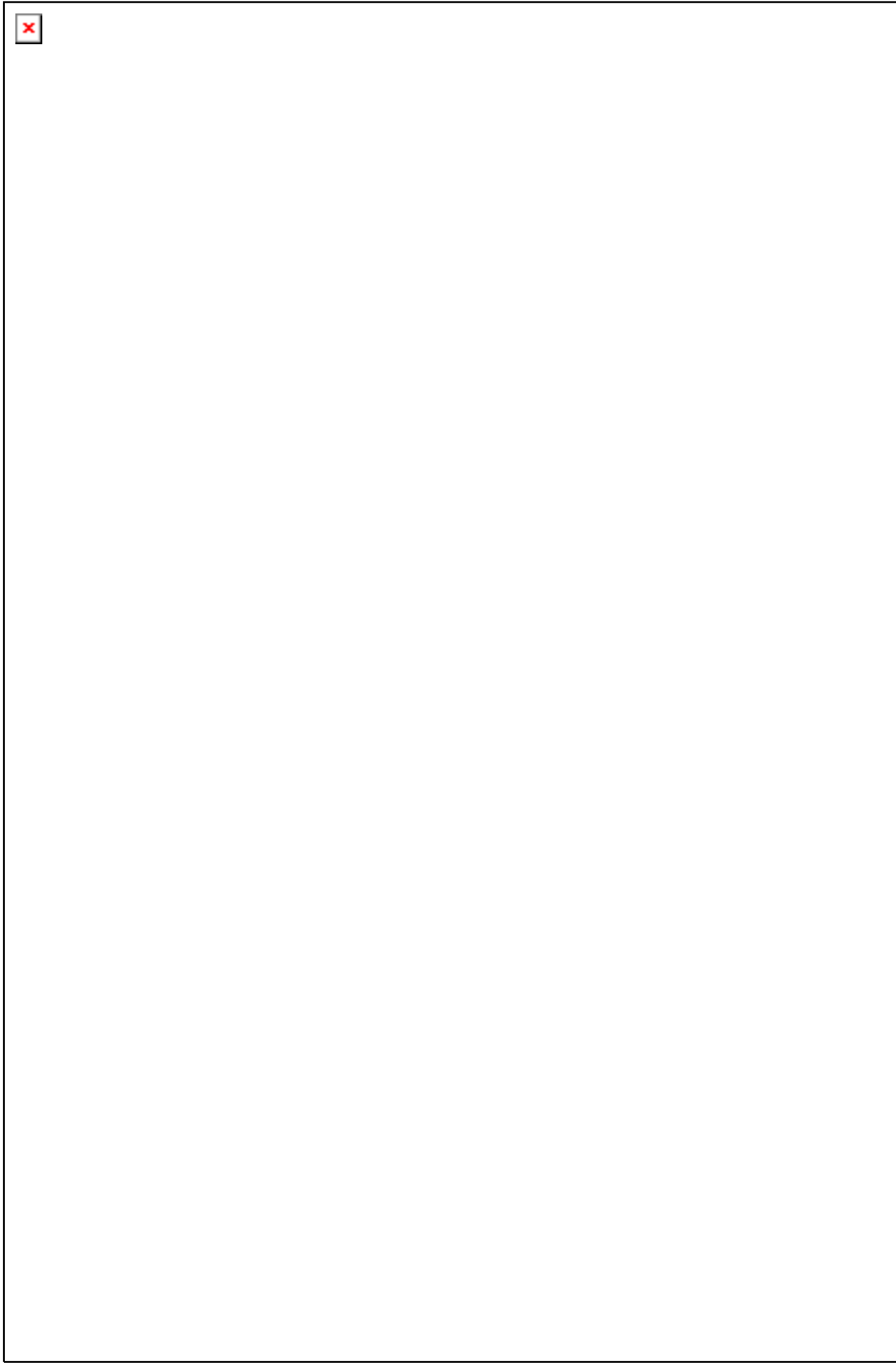
3.4 Диаметры выпускного и  
переливного отверстий для уста-  
новки выпуска и перелива водос-  
ливной арматуры на приборах всех  
типов должны быть 52 мм с откло-  
нениями: +1,5. ..-1,0 мм.

3.5 Розміри і розташування  
отворів у мийках для встановлен-  
ня змішувачів повинні відповіда-  
ти вказаним на рисунку 12 з від-  
хиленнями +1 мм.

3.5 Размеры и расположения  
отверстий в мойках для установки  
смесителей должны соответство-  
вать указанным на рисунке 12 с  
отклонениями +1мм.

На вимогу споживача мийки  
можуть виготовлятися без отворів  
для змішувачів.

По требованию потребителя  
мойки могут изготавливаться без  
отверстий для смесителей.



Розташування і розміри отворів на мийках  
для водорозбірної арматури

Расположение и размеры отверстий на мойках  
для водоразборной арматуры

3.6 Відстань між центрами отворів для встановлення водозливної арматури мийок з двома чашами повинна бути 300 +,-5) мм.		3.6 Расстояние между центрами отверстий для установки водосливной арматуры моек с двумя чашами должно быть (300+, -5) мм.
---	--	---

3.7 Ванни і глибокі душові піддони повинні встановлюватись на опори (ніжки, підставки або інші пристосування).		3.7 Ванны и глубокие душевые поддоны должны устанавливаться на опоры (ножки, подставки или др. приспособления).
--	--	---

Конструкція мийок типів МСУ, МСУП і МСУ-2 повинна забезпечувати можливість їх встанов-		Конструкция моек типов МСУ, МСУП и МСУ-2 должна обеспечивать возможность их установки как на
--	--	--



лення як на кронштейнах, так і на підстіллі (шафа кухонних меблів).

3.8 Конструкція приладів даним стандартом не регламентується, а визначається робочими кресленнями, що затверджені у встановленому порядку.

3.9 Умовне позначення приладів у технічній документації та при замовленні повинно складатися із слова, що позначає вид виробу: ванна, душовий піддон, мийка або раковина; позначення типу приладу і позначення даного

кронштейнах, так и на подстолье (шкаф кухонной мебели).

3.8 Конструкция приборов настоящим стандартом не регламентируется, а определяется рабочими чертежами, утвержденными в установленном порядке.

3.9 Условное обозначение приборов в технической документации и при заказе должно состоять из слова, обозначающего вид изделий: ванна, душевой поддон, мойка или раковина; обозначения типа прибора и обозначения нас-

- 6 -

стандарту.

Для мийок після позначення типу приладу вказують літери: Ц - для мийок з отворами для встановлення центрального змішувача, Щ - для мийок з отворами для встановлення змішувача з щіткою (в разі застосування змішувача з нижнім приєднанням шлангу щітки), Р - для мийок з отворами для встановлення змішувача з однією рукояткою, Н - для мийок з отворами для встановлення змішувача з нижньою камерою змішування. Бо - для мийок без отвору під змішувач, Л - для мийок типів МСУП, МСВП, виготовлених у лівому виконанні (чаша розташована зліва при погляді на мийку спереду), К - для мийок, що встановлюються на кронштейнах.

Приклад умовного позначення ванни сталеві емальовані довжиною 1500 мм:

Ванна ВСт 1500 ГОСТ 23695-94

Те саме, мийки сталеві уніфікованої емальовані з однією чашею, з отворами для змішувача з щіткою, для встановлення на підстіллі (шафа кухонних меблів):

Мийка МСУЩ ГОСТ 23695-94

#### 4 ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

##### 4.1 Загальні положення

Прилади слід виготовляти відповідно до вимог даного стандарту, конструкторської і технологічної документації, затвердженої підприємством-виготовлювачем. При розробці конструкторської і технологічної

ДСТУ Б В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94) тоящего стандарта.

Для моек после обозначения типа прибора указывают буквы: Ц - для моек с отверстиями для установки центрального смесителя, Щ - для моек с отверстием для установки смесителя со щеткой (в случае применения смесителя с нижним присоединением шланга щетки), Р - для моек с отверстиями для установки смесителя с одной рукояткой, Н - для моек с отверстиями для установки смесителя с нижней камерой смешения. Бо - для моек без отверстия под смеситель, Л - для моек типов МСУП, МСВП, изготовленных в левом исполнении (чаша расположена слева при взгляде на мойку спереди), К - для моек, устанавливаемых на кронштейнах.

Пример условного обозначения ванны стальной эмалированной длиной 1500 мм:

Ванна ВСт 1500 ГОСТ 23695-94

То же, мойки стальной унифицированной эмалированной с одной чашей, с отверстиями для смесителя со щеткой, для установки на подстолье (шкаф кухонной мебели):

Мойка МСУЩ ГОСТ 23695-94

#### 4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

##### 4.1 Общие положения

Приборы следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта, конструкторской и технологической документации, утвержденной предприятием-изготовителем. При разработке конструкторской и технологи-

документації на вироби конкретних видів необхідно застосувати показники якості, що вказані у додатку А.

## 4.2 Характеристики

4.2.1 Прилади повинні бути покриті шаром білої або кольорової скловидної силікатної емалі відповідно до затвердженої за встановленим порядком документації.

- 7 -

4.2.2 Поверхні приладів поділяють на функціональну (А), видиму (Б), невидиму зовнішню (В) і монтажну (Г), що вказані в додатку Б.

4.2.3 Емалеве покриття поверхонь А і Б приладів повинно бути: термічне стійким, хімічно стійким відносно лугів, стійким до стирання і впливу фарбувальних речовин.

4.2.4 Емалеве покриття поверхонь А і Б мийок і раковин повинно бути хімічно стійким до кислот.

4.2.5 Ударна міцність емалевого покриття поверхонь А і Б приладів повинна бути не менше 0,6 Дж (0,06 кгс-м).

4.2.6 Емалеве покриття поверхонь А і Б приладів повинно задовольняти вимоги: товщина емалевого покриття повинна бути не більше 0,6 мм, нерівномірність товщини емалевого покриття не повинна перевищувати 25%.

Коефіцієнт дифузного відбиття емалевого покриття повинен бути не менше 78%.

Блиск поверхні емалевого покриття повинен бути не менше 45%.

4.2.7 Залежно від показників зовнішнього вигляду, якості емалевого покриття поверхонь А і Б прилади поділяють за сортами: перший, другий і третій відповідно до таблиці 2.

Сортність приладів приймають за якістю емалевого покриття поверхонь А і Б та за допусками площинності і форми цих повер-

ческой документации на изделия конкретных видов необходимо принимать показатели качества, указанные в приложении А.

## 4.2 Характеристики

4.2.1 Приборы должны быть покрыты слоем белой или цветной стекловидной силикатной эмали в соответствии с утвержденной в установленном порядке технологической документацией.

4.2.2 Поверхности приборов подразделяют на функциональную (А), видимую (Б), невидимую наружную (В) и монтажную (Г), указанные в приложении Б.

4.2.3 Эмалевое покрытие поверхностей А и Б приборов должно быть: термически стойким, химически стойким по отношению к щелочам, стойким к истиранию и воздействию красящих веществ.

4.2.4 Эмалевое покрытие поверхностей А и Б моек и раковин должно быть химически стойким к кислотам.

4.2.5 Ударная прочность эмалевого покрытия поверхностей А и Б приборов должна быть не менее 0,6 Дж (0,06 кгс-м).

4.2.6 Эмалевое покрытие поверхностей А и Б приборов должно удовлетворять требованиям: толщина эмалевого покрытия должна быть не более 0,6 мм, неравномерность толщины эмалевого покрытия не должна превышать 25%.

Кoeffициент диффузного отражения эмалевого покрытия должен быть не менее 78%.

Блеск поверхности эмалевого покрытия должен быть не менее 45%.

4.2.7 В зависимости от показателей внешнего вида, качества эмалевого покрытия поверхностей А и Б приборы подразделяют на сорта: первый, второй и третий в соответствии с таблицей 2.

Сортность приборов принимают по качеству эмалевого покрытия поверхностей А и Б и по допускам плоскостности и формы

ДСТУ В В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94)

хонь за нижчою з двох оцінок. | этих поверхностей по низшей из  
 | двух оценок.

- 8 -

ДСТУ В В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94)

Таблиця  
2

Таблиця

Найменування дефекту приладу	Найменування дефекта поверхности прибора	Норма на 1 м2 емальованої поверхні	
		Норма на 1 м2 эмалированной	
		Першого сорту	Другого сорту
		Первого сорта	Второго сорта
Третьего сорту			
Третьего сорта			
Темні розрізнені цятки діаметром від 1 до 2		Не допускаються в кількості більш як:	
Темные разрозненные точки диаметром от 1 до 2 мм		Не допускаются в количестве более:	
8		2	4
Місцеве просвічування грун- 2. тової емалі на виступах і бортах		Не допускається загальною площею більш як, см	
Местное просвечивание грун- товой эмали на выступах и бортах		Не допускается общей площадью более, см2	
20		5	10
Шпилькові уколи розміром до 2 мм		Не допускаються в кількості більш як:	
Булавочные уколы размером до 2 мм		Не допускаются в количестве более:	
8		2	4
Бульки без оголення металу розміром до 2 мм		Не допускаються в кількості більш як:	
Булавочные уколы размером до 2 мм		Не допускаются в количестве более:	
6		-	4



раковин та на кромках стінок раковин допускається заварювання незначних тріщин, що утворюються при штампуванні сталевого листа, з ретельним зачищенням заварених місць.

Зачищенню підлягають також зварні шви в місцях приварення деталей до мийок і раковин.

4.2.13 Допуски площинності і форми заданої поверхні приладів не повинні перевищувати значень, вказаних нижче:

- допуск площинності поздовжніх і поперечних бортів приладів та спинки раковин - 1,5 мм на 500 мм довжини;
- допуск площинності поверхні кронштейну, що прилягає до стіни, для комплектації мийок - 2,0 мм;
- допуск форми заданої поверхні (гофри) для стінок, бортів, днища та радіусів переходу борту до стінок: для першого і другого сортів 0,5 мм, для третього - 0,8 мм.

4.2.14 Прилади на поверхні В повинні мати додаткове шумопоглинаюче покриття.

4.2.15 Прилади, що встановлені на опори (ніжки, підставки, кронштейни та інші пристосування), повинні витримувати механічне навантаження, бути стійкими

ковин и на кромках стенок раковин допускается заварка незначительных трещин, образующихся при штамповке стального листа, с тщательной зачисткой заваренных мест.

Зачистке подлежат также сварные швы в местах приварки деталей к мойкам и раковинам.

4.2.13 Допуски плоскостности и формы заданной поверхности приборов не должны превышать значений, указанных ниже:

- допуск плоскостности продольных и поперечных бортов приборов и спинки раковины - 1,5 мм на 500 мм длины;
- допуск плоскостности поверхности кронштейна, прилегающей к стене, для комплектации моек - 2,0 мм;
- допуск формы заданной поверхности (гофры) для стенок, бортов, днища и радиусов перехода борта к стенкам: для первого и второго сорта 0,5 мм, для третьего - 0,8 мм.

4.2.14 Приборы на поверхности В должны иметь дополнительное шумопоглощающее покрытие.

4.2.15 Приборы, установленные на опоры (ножки, подставки, кронштейны и другие приспособления), должны выдерживать механическую нагрузку, быть устойчивыми

- 10 -

на перекидання (ванна, піддон) і міцно закріплені (ванна, мийка, раковина).

Ванни і піддони повинні мати горизонтальні положення бортів, відхилення не повинно перевищувати 4 мм.

4.2.16 Прилади повинні мати похил днища до випускного отвору, що забезпечує повний злив води крізь випуск.

4.2.17 Ванни і піддони повинні мати порівнювач електричних потенціалів (для поєднання з металевою водопровідною трубою). Довжину провідника порівнювача електричних потенціалів вказують при замовленні, при відсутності

ДСТУ Б В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94) ми (ванна, поддон) и прочно закреплены (ванна, мойка, раковина).

Ванны и поддоны должны иметь горизонтальное положение бортов, отклонение не должно превышать 4 мм.

4.2.16 Приборы должны иметь уклон днища к выпускному отверстию, обеспечивающий полный слив воды через выпуск.

4.2.17 Ванны и поддоны должны иметь уравниватель электрических потенциалов (для соединения с металлической водопроводной трубой). Длину проводника уравнивателя электрических потенциалов указывают при заказе, при отсут-

вказівок провідник виготовляють довжиною 1000 мм.	стви указаний провідник виготовляють довжиною 1000 мм.
4.2.18 Порівнювач електричних потенціалів виготовляють з сталевого дроту діаметром не менше 5 мм або сталеві стрічки товщиною не менше 2 мм та перерізом не менше 24 мм <sup>2</sup> . Конструкція порівнювача потенціалів наведена в додатку В.	4.2.18 Уравнитель электрических потенциалов изготавливают из стальной проволоки диаметром не менее 5 мм или стальной ленты толщиной не менее 2 мм и сечением не менее 24 мм <sup>2</sup> . Конструкция уравнителя потенциалов приведена в приложении В.
4.2.19 Порівнювач електричних потенціалів повинен мати захисне покриття, що відповідає місцю розміщення при експлуатації за категорією 4.2 ГОСТ 15150.	4.2.19 Уравнитель электрических потенциалов должен иметь защитное покрытие, соответствующее месту размещения при эксплуатации категории 4.2 ГОСТ 15150.
4.2.20 Для кріплення порівнювача електричних потенціалів ванни і піддони повинні мати приварену сталеву пластину товщиною не менше 2 мм і перерізом не менше 24 мм <sup>2</sup> .	4.2.20 Для крепления уравнителя электрических потенциалов ванны и поддоны должны иметь приваренную стальную пластину толщиной не менее 2 мм и сечением не менее 24 мм <sup>2</sup> .
4.2.21 Контактні поверхні пластини для кріплення порівнювача електричних потенціалів та самих провідників повинні бути зачищені, не мати слідів емалі, фарби і корозії та покриті консервуючим мастилом.	4.2.21 Контактные поверхности пластин для крепления уравнителя электрических потенциалов и самих проводников должны быть зачищены, не иметь следов эмали, краски и коррозии и покрыты консервирующей смазкой.
- 11 -	
4.3 Вимоги до сировини, матеріалів і комплектуючих виробів	ДСТУ Б В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94) 4.3 Требования к сырью, материалам и комплектующим изделиям
4.3.1 Прилади повинні виготовлятися з сталі, що годиться для штампування та емалювання, згідно із затвердженою технічною документацією.	4.3.1 Приборы должны изготавливаться из стали, пригодной для штамповки и эмалирования, в соответствии с утвержденной технической документацией.
4.3.2 Поверхні кронштейнів повинні бути покриті силікатною емаллю такого ж кольору, що й мийка. Поверхні кронштейнів, що прилягають до стіни, можуть мати силікатне ґрунтове покриття. Емалеве покриття повинно мати рівну, гладку, блискучу поверхню та міцне зчеплення з металом кронштейну.	4.3.2 Поверхности кронштейнов должны быть покрыты силикатной эмалью такого же цвета, что и мойка. Поверхности кронштейнов, прилегающие к стене, могут иметь силикатное грунтовое покрытие. Эмалевое покрытие должно иметь ровную, гладкую, блестящую поверхность и прочное сцепление с металлом кронштейна.
4.3.3 Підставки або ніжки для ванн і глибоких душових піддонів повинні мати покриття, що відповідає місцю розміщення при експлуатації за категорією 4.2 ГОСТ 15150.	4.3.3 Подставки или ножки для ванн и глубоких душевых поддонов должны иметь покрытие, соответствующее месту размещения при эксплуатации по категории 4.2 ГОСТ 15150.

4.4 Комплектність	4.4 Комплектность
4.4.1 Прилади повинні поставлятися підприємством-виготворювачем комплектно.	4.4.1 Приборы должны поставляться предприятием-изготовителем комплектно.
4.4.2 До складу комплекту ванн і піддонів душових глибоких входять: - ванна, піддон - опори (підставки або ніжки); - порівнювач електричних потенціалів (у комплекті); - водозливна арматура.	4.4.2 В состав комплекта ванн и поддонов душевых глубоких входят: - ванна, поддон; - опоры (подставки или ножки); - уравниватель электрических потенциалов (в комплекте); - водосливная арматура.
4.4.3 До складу комплекту піддонів душових мілких входять: - ванна, піддон; - порівнювач електричних потенціалів (у комплекті); - водозливна арматура.	4.4.3 В состав комплекта поддонов душевых мелких входят: - ванна, поддон; - уравниватель электрических потенциалов (в комплекте); - водосливная арматура.
4.4.4 До складу комплекту мийок входять: - мийка; - водозливна арматура; - водорозбірна арматура.	4.4.4 В состав комплекта моек входят: - мойка; - водосливная арматура; - водоразборная арматура.
- 12 -	
4.4.5 До складу комплекту мийок, що вмонтовуються, повинні додатково входити деталі кріплення мийки до підстілля та деталі для забезпечення водонепроникних місць з'єднання мийки з підстіллям, а до складу комплекту мийок, що встановлюються на кронштейнах, - 2 кронштейни і деталі кріплення мийки до них, а на вимогу споживача - і деталі кріплення кронштейнів до стіни.	4.4.5 В состав комплекта встраиваемых моек должны дополнительно входить детали крепления мойки к подстолью и детали для обеспечения водонепроницаемых мест соединения мойки с подстольем, а в состав комплекта моек, устанавливаемых на кронштейнах, - 2 кронштейна и детали крепления мойки к ним, а по требованию потребителя - и детали крепления кронштейнов к стене.
4.4.7 За погодженням споживача та виготворювача прилади можуть постачатися частково чи в повному обсязі без комплектуючих виробів.	4.4.7 По согласованию потребителя и изготовителя приборы могут поставляться частично или полностью без комплектующих изделий.
4.4.8 Прилади, що відвантажуються споживачу в одній транспортній одиниці за єдиним супроводжувальним документом, повинні супроводжуватись паспортом.	4.4.8 Приборы, отгружаемые потребителю в одной транспортной единице по одному сопроводительному документу, должны сопровождаться паспортом.
4.4.9 У паспорті повинні бути вказані: - найменування підприємства-виготворювача, його товарний знак та адреса; - умовне позначення прила-	4.4.9 В паспорте должны быть указаны: - наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак и адрес; - условное обозначение

ду;	прибора;
- комплектність та кількість;	- комплектность и количество;
- гарантії підприємства-виготовлювача;	- гарантии предприятия-изготовителя;
- дата випуску або відвантаження;	- дата выпуска или отгрузки;
- штамп ВТК.	- штамп ОТК.
4.4.10 Допускається суміщати паспорт з інструкцією щодо монтажу і експлуатації.	4.4.10 Допускается совмещать паспорт с инструкцией по монтажу и эксплуатации.
4.4.11 При постачанні в торговельну мережу паспорт повинен додаватися до кожного приладу.	4.4.11 При поставке в торговую сеть паспорт должен прикладываться к каждому прибору.
4.5 Маркування	4.5 Маркировка
4.5.1 На зовнішній поверхні приладу повинен бути нанесений кольоровою емаллю або фарбою, що не змивається водою, товарний знак підприємства-виготовлювача та наклеєний ярлик технічного контролю, в якому вказують сорт і дату випуску.	4.5.1 На наружной поверхности прибора должен быть нанесен цветной эмалью или несмываемой водой краской товарный знак предприятия-изготовителя и наклеен ярлык технического контроля, в котором указывают сорт и дату выпуска.
- 13 -	
4.5.2 Маркування повинно бути чітким, таким, що зберігається під час всього строку служби приладів.	ДСТУ В В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94) 4.5.2 Маркировка должна быть четкой, сохраняющейся в течение всего срока службы приборов.
4.5.3 Місце і спосіб нанесення маркування визначає підприємство-виготовлювач.	4.5.3 Место и способ нанесения маркировки определяет предприятие-изготовитель.
4.5.4 Упаковані вироби повинні мати транспортне маркування відповідно до вимог ГОСТ 14192.	4.5.4 Упакованные изделия должны иметь транспортную маркировку в соответствии с ГОСТ 14192.
4.6 Пакування	4.6 Упаковка
4.6.1 Прилади повинні бути упаковані.	4.6.1 Приборы должны быть упакованы.
4.6.2 Пакування повинно забезпечувати цілість виробів під час транспортування і зберігання.	4.6.2 Упаковка должна обеспечивать сохранность изделий при транспортировании и хранении.
5 ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ	5 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ
5.1 Прилади приймають партіями. До складу партії входять прилади одного типу. Обсяг партії встановлюється підприємством-виготовлювачем, але не більш, як змінна виробітка.	5.1 Приборы принимают партиями. В состав партии входят приборы одного типа. Объем партии устанавливается предприятием-изготовителем, но не более сменной выработки.
5.2 Прилади повинні бути	5.2 Приборы должны быть



прийняті технічним контролем підприємства-виготовлювача.	приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.
5.3 Для перевірки відповідності приладів вимогам даного стандарту повинні проводитись приймально-здавальні, періодичні й типові випробування.	5.3 Для проверки соответствия приборов требованиям настоящего стандарта должны проводиться приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания.
5.4 Приймально-здавальні випробування.	5.4 Приемо-сдаточные испытания.
5.4.1 Під час приймально-здавальних випробувань кожний прилад перевіряють на відповідність вимогам 3.3; 3.7; 4.2.1; 4.2.6; 4.2.7 (таблиця 2); 4.2.8 - 4.2.12; 4.2.14; 4.2.19; 4.2.21; 4.3.2.; 4.3.3; 4.5.	5.4.1 При приемо-сдаточных испытаниях каждый прибор проверяют на соответствие требованиям 3.3; 3.7; 4.2.1; 4.2.6; 4.2.7 (таблица 2); 4.2.8-4.2.12; 4.2.14; 4.2.19; 4.2.21; 4.3.2.; 4.3.3; 4.5.
5.4.2 Перевірці на відповідність вимогам 3.2; 3.4; 3.5; 4.2.3; 4.2.4; 4.2.6; 4.2.13; 4.2.15-4.2.17; 4.2.20 піддають 1% від кількості приладів кожної партії, але не менше 3 приладів.	5.4.2 Проверке на соответствие требованиям 3.2; 3.4; 3.5; 4.2.3; 4.2.4; 4.2.6; 4.2.13; 4.2.15-4.2.16; 4.2.20 подвергают 1% от количества приборов каждой партии, но не менее 3 приборов.
- 14 -	
5.4.3 Перевірці на відповідність вимогам 4.3.1 піддають кожну партію листів, що надійшла на завод.	5.4.3 Проверке на соответствие требованиям 4.3.1 подвергают каждую партию листов, поступивших на завод.
5.4.4 Перевірці на відповідність вимогам 4.4 піддають партію приладів, підготовлену до відправлення, що поставляється за одним супроводжувальним документом. Перевірку проводять не рідше одного разу на квартал.	5.4.4 Проверке на соответствие требованиям 4.4 подвергают партию приборов, подготовленную к отправке и поставляемую по одному сопроводительному документу. Проверку проводят не реже одного раза в квартал.
5.4.5 Перевірку на відповідність вимогам 4.6 проводять згідно з нормативно-технічною або конструкторською документацією на пакування.	5.4.5 Проверку на соответствие требованиям 4.6 проводят согласно нормативно-технической или конструкторской документации на упаковку.
5.4.6 При отриманні незадовільних результатів перевірки хоча б по одному показнику при вибірковому контролі проводять повторний контроль по цьому показнику подвоєної кількості виробів, відбираючи їх від тієї ж партії.	5.4.6 При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному показателю при выборочном контроле, проводят повторный контроль по этому показателю удвоенного количества изделий, отбирая их от той же партии.
У разі незадовільних результатів повторного контролю партію приладів бракують або проводять перевірку кожного приладу з контролем показників, за якими при повторній перевірці були отримані незадовільні результати.	В случае неудовлетворительных результатов повторного контроля партию приборов бракууют или же проводят проверку каждого прибора с контролем показателей, по которым при повторной проверке были получены неудовлетвори-

5.5 Періодичні випробування проводять на відповідність усіх вимог даного стандарту.

Перевірці піддають не менше 3 приладів, що пройшли приймально-здавальні випробування, не рідше одного разу на рік.

5.6 Типові випробування проводять з метою визначення ефективності та доцільності змін конструкцій і технології виготовлення, які передбачаються і які можуть вплинути на технічні характеристики продукції.

Типові випробування проводять на зразках приладів, до конструкцій яких на підставі тимчасових документів внесені змі-

ни. Види і обсяг випробувань визначає організація-розробник за узгодженням з головною організацією з стандартизації.

## 6 МЕТОДИ ВИПРОБУВАНЬ

6.1 Зовнішній вигляд і якість поверхонь приладів (4.2.1; 4.2.7 (таблиця 2); 4.2.9-4.2.12; 4.2.17; 4.3.2; 4.3.3) перевіряють візуально, порівнюючи із зразком-еталоном без застосування побільшувальних приладів при природному або штучному освітленні на відстані 0,7 м і при освітленості не менше 200 лк.

6.2 Розміри приладів і допуски (3.2; 3.4-3.6; 4.2.13; 4.2.17; 4.2.18; 4.2.20) визначають універсальними чи спеціальними засобами вимірювань, що забезпечують необхідну точність вимірювань (металевою лінійкою, штангенрейсмусом, висотоміром), або шаблонами.

6.3 Термічну стійкість емалевого покриття приладів (4.2.3) визначають шляхом чотирьохкратного обливання внутрішньої поверхні приладу холодною та гарячою водою, нагрітою до температури (363+5) К [(90+5)град.С. Різниця між температурою холодної і гарячої води не повинна бути менше 70 К (70 град.С).

тельные результаты.

5.5 Периодические испытания проводят на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

Проверке подвергают не менее 3 приборов, прошедших приемосдаточные испытания, не реже одного раза в год.

5.6 Типовые испытания проводят с целью определения эффективности и целесообразности предполагаемых изменений конструкции и технологии изготовления, которые могут повлиять на технические характеристики продукции.

Типовые испытания проводят на образцах приборов, в конструкцию которых на основании временных документов внесены измене-

ния. Виды и объем испытаний определяет организация-разработчик по согласованию с головной организацией по стандартизации.

## 6 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

6.1 Внешний вид и качество поверхностей приборов (4.2.1; 4.2.7 (таблица 2); 4.2.9-4.2.12; 4.2.17; 4.3.2; 4.3.3) проверяют визуально, сравнивая с образцом-эталонном без применения увеличительных приборов при естественном или искусственном освещении с расстояния 0,7 м и при освещенности не менее 200 лк.

6.2 Размеры приборов и допуски (3.2; 3.4.3.6; 4.2.13; 4.2.17; 4.2.18; 4.2.20) определяют универсальными или специальными средствами измерений, обеспечивающими необходимую точность измерений (металлической линейкой, штангенрейсмусом, высотомером), или шаблонами.

6.3 Термическую стойкость эмалевого покрытия приборов (4.2.3) определяют путем четырехкратного обливания внутренней поверхности прибора попеременно холодной и горячей водой, нагретой до температуры (363+5) К {(90+5)град.С. Разность между температурой холодной и горячей воды должна быть не менее 70 К

Тривалість кожного поливання повинна бути не менше 30 с, витрати води - не менше 0,1 л/с.

Перевірку термічної стійкості емалевого покриття допускається проводити шляхом чотирикратного наперемінного занурення приладу в холодну і гарячу воду із вказаними вище температурою і тривалістю.

Емалево покриття вважають термічно стійким, якщо при огляді в ньому після випробування не виявляються відколи або тріщини.

(70 град.С). Продовжительность каждой поливки должна быть не менее 30 с и расход воды - не менее 0,1 л/с.

Проверку термической стойкости покрытия допускается проводить путем четырехкратного попеременного погружения прибора в холодную и горячую воду с указанными выше температурой и продолжительностью.

Эмалево покрытие считают термически стойким, если при осмотре в нем после испытания не будут обнаружены отколы или трещины.

- 16 -

6.4 Перевірка хімічної стійкості сталевого покриття у відношенні до лугів (4.2.3).

6.4.1 Засоби контролю та допоміжні матеріали:

Безводний вуглекислий натрій (сода кальцінована технічна), 10%-ний розчин.

Порошок графіту за ГОСТ 4404 або порошок двоокису марганцю.

Секундомір.

М'яка бавовняна тканина.

6.4.2 Порядок проведення контролю.

Заповнюють обсяг одного з кутків нахиленого приладу 2 л розчину безводного вуглекислого натрію і витримують у приладах першого, другого і третього сортів протягом 20 хв, а в приладах вищого сорту протягом 1 год. Після чого розчин видаляють, поверхню, що була піддана його дії, протирають насухо м'якою бавовняною тканиною, потім у неї втирають порошок графіту або двоокису марганцю.

Після видалення порошку поверхню, що випробувалась, піддають візуальному оглядові при природному розсіяному світлі.

Випробування проводять при температурі навколишнього повітря не нижче 288 К (15 град.С).

6.4.3 Правила визначення результатів випробувань.

Емалево покриття вважають хімічно стійким у відношенні до

ДСТУ В В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94)

6.4 Проверка химической стойкости эмалевого покрытия по отношению к щелочам (4.2.3).

6.4.1 Средства контроля и вспомогательные материалы:

Безводный углекислый натрий (сода кальцинированная техническая), 10%-ный раствор.

Порошок графита по ГОСТ 4404 или порошок двуокиси марганца.

Секундомер.

Мягкая хлопчатобумажная ткань.

6.4.2 Порядок проведения контроля.

Заполняют объем одного из углов наклоненного прибора 2 л раствора безводного углекислого натрия и выдерживают в приборах первого, второго и третьего сортов в течении 20 мин, а в приборах высшего сорта - в течение 1 ч. После чего раствор удаляют, поверхность, подвергшуюся его воздействию, протирают насухо мягкой хлопчатобумажной тканью и затем в нее втирают порошок графита или двуокиси марганца.

После удаления порошка испытанную поверхность подвергают визуальному осмотру при естественном рассеянном свете.

Испытания проводят при температуре окружающего воздуха не ниже 288 К (15 град.С).

6.4.3 Правила определения результатов испытаний.

Эмалево покрытие считают химически стойким по отношению к

луптів, якщо на ньому не буде виявлено помітного потемнення.	щелочам, если на нем не будет обнаружено заметного потемнения.
6.5 Перевірка хімічної стійкості емалевого покриття мийок і раковин у відношенні до кислот (4.2.3).	6.5 Проверка химической стойкости эмалевого покрытия моек и раковин по отношению к кислотам (4.2.3).
6.5.1 Засоби контролю та допоміжні матеріали. Спирт або ацетон. Секундомір. Оцтова кислота, 10 %-ний розчин.	6.5.1 Средства контроля и вспомогательные материалы. Спирт или ацетон. Секундомер. Уксусная кислота, 10 %-ный раствор.
- 17 -	
Лабораторна крапельниця за ГОСТ 23932. Фільтрувальний папір діаметром 40 мм за ГОСТ 12026. Олівець марки ТМ. М'яка бавовняна тканина.	ДСТУ В В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94) Лабораторная капельница по ГОСТ 23932. Фильтровальная бумага диаметром 40 мм по ГОСТ 12026. Карандаш марки ТМ. Мягкая хлопчатобумажная ткань.
6.5.2 Порядок проведення контролю. На рівну горизонтальну ділянку емальованої поверхні приладу, що очищена спиртом або ацетоном, кладуть фільтрувальний папір, на який за допомогою крапельниці наносять розчин оцтової кислоти у кількості, необхідній для повного змочування паперу, і витримують протягом 20 хв на поверхні приладу першого, другого і третього сортів та протягом 1 год на поверхні приладу вищого сорту. Після цього фільтрувальний папір видаляють, ділянку поверхні, що випробувалась, промивають проточною водою, протирають та ретельно висушують.	6.5.2 Порядок проведения контроля. На ровный горизонтальный участок эмалированной поверхности прибора, очищенный спиртом или ацетоном, кладут фильтровальную бумагу, на которую при помощи капельницы наносят раствор уксусной кислоты в количестве, необходимом для полного смачивания бумаги, и выдерживают в течение 20 мин на поверхности прибора первого, второго и третьего сортов и в течение 1 ч на поверхности прибора высшего сорта. После этого фильтровальную бумагу удаляют, участок испытанной поверхности промывают проточной водой, протирают и тщательно высушивают.
Потім на неї олівцем наносять (без натиску) штрихування з просвітом між лініями не більше 1 мм. Штрихування видаляють чистою тканиною без натиску.	Затем на него карандашом наносят (без нажима) штриховку с просветом между линиями не более 1 мм. Штриховку удаляют чистой тканью без нажима.
Випробування проводять при температурі навколишнього повітря не нижче 288 К (15 град.С).	Испытания проводят при температуре окружающего воздуха не ниже 288 К (15 град.С).
6.5.3 Правила визначення результатів випробувань. Емалева покриття вважають хімічно стійким у відношенні до кислот, якщо на ньому не залишається слідів олівця.	6.5.3 Правила определения результатов испытаний. Эмалевое покрытие считают химически стойким по отношению к кислотам, если на нем не останется следов карандаша.
6.6 Перевірка стійкості емальованої поверхні приладів до стирання (4.2.3).	6.6 Проверка стойкости эмалированной поверхности приборов к истиранию (4.2.3).

6.6.1 Засоби контролю та допоміжні матеріали.

Порошок 6 (польовий шпат за ГОСТ 13451) за шкалою твердості Мооса з частинками, які проходять кризу сито з 320 отворами в 1 см<sup>2</sup> (сітка 04 ГОСТ 6613) і затримуються ситом з 445 отворами в 1 см<sup>2</sup> (сітка 0315 за ГОСТ 6613).

Сталевий вантаж масою, що

- 18 -

забезпечує питомий тиск 0,025 МПа (0,25 кгс/см<sup>2</sup>).

М'яка бавовняна тканина.

Лупа, що забезпечує не менше як трикратне збільшення.

6.6.2 Порядок проведення контролю.

На поверхню приладу, що випробується, площею не менше 4 см<sup>2</sup> насипають порошок рівним шаром товщиною 1,5-1,0 мм, накривають його тканиною і на неї встановлюють вантаж. Потім вантаж без натиску переміщують 10 разів зворотно-поступальним рухом разом з тканиною на довжину 10 см. Після цього вантаж і тканину знімають, порошок видаляють і за допомогою лупи обстежують поверхню, що випробувалась.

6.6.3 Правила визначення результатів випробувань.

Емалеве покриття вважають стійким до стирання, якщо на його поверхні не буде виявлено подряпин.

6.7 Стійкість емальованої поверхні до впливу фарбувальних речовин (4.2.3).

6.7.1 Засоби контролю та допоміжні матеріали.

Чорнило, розчинене у воді в співвідношенні 1:50.

Бавовняна тканина.

6.7.2 Порядок проведення контролю.

На внутрішню поверхню приладів за допомогою щітки або бавовняної тканини наносять тонкий шар розчину чорнила. За 2 хв фарбувальну речовину видаляють бавовняною тканиною з наступним промиванням водою.

6.6.1 Средства контроля и вспомогательные материалы.

Порошок 6 (полевой шпат по ГОСТ 13451) по шкале твердости Мооса с частицами, которые проходят сквозь сито с 320 отверстиями в 1 см<sup>2</sup> (сетка 04 по ГОСТ 6613) и задерживаются ситом с 445 отверстиями в 1 см<sup>2</sup> (сетка 0315 по ГОСТ 6613).

Стальной груз массой, обеспечивающей удельное давление

0,025 МПа (0,25 кгс/см<sup>2</sup>).

Мягкая хлопчатобумажная ткань.

Лупа, обеспечивающая не менее чем трехкратное увеличение.

6.6.2 Порядок проведения контроля.

На испытуемую поверхность прибора площадью не менее 4 см<sup>2</sup> насыпают порошок ровным слоем толщиной 1,5-2,0 мм, накрывают его тканью и на нее устанавливают груз. Затем груз без нажима перемещают 10 раз возвратно-поступательными движениями вместе с тканью на длину 10 см. После этого груз и ткань снимают, порошок удаляют и с помощью лупы исследуют испытанную поверхность.

6.6.3 Правила определения результатов испытаний.

Эмалевое покрытие считают стойким к истиранию, если на его поверхности не будет обнаружено царапин.

6.7 Устойчивость эмалированной поверхности к воздействию красящих веществ (4.2.3).

6.7.1 Средства контроля и вспомогательные материалы.

Чернила, растворенные в воде в соотношении 1:50.

Хлопчатобумажная ткань.

6.7.2 Порядок проведения контроля.

На внутреннюю поверхность приборов с помощью щетки или хлопчатобумажной ткани наносят тонкий слой раствора чернил. Через 2 мин красящее вещество удаляют хлопчатобумажной тканью с последующей промывкой водой.

6.7.3 Правила визначення результатів випробувань.

Емальовану поверхню вважають стійкою до впливу фарбувальних речовин, якщо при порівнянні з контрольним зразком на ньому після випробування візуально не буде виявлено слідів фарби.

- 19 -

6.8 Випробування на ударну міцність емалевого покриття функціональної поверхні приладів (4.2.5).

6.8.1 Засоби контролю та допоміжні матеріали.

Сталева кулька масою 350 г. Металева трубка довжиною 175 мм і внутрішнім діаметром, що забезпечує вільне переміщення сталевої кульки масою 350 г, або пристрій з пружинним бойком, що забезпечує енергію удару 0,6 Дж (0,06 кгс-м).

6.8.2 Порядок проведення контролю.

Металеву кульку масою 350 г кидають з висоти 175мм крізь металеву трубку на поверхню приладу, що перевіряється, перпендикулярно до поверхні, яка випробується.

Випробування (за один удар кульки) проводять у трьох місцях: на дні, на одній із стінок і на борту приладу.

Допускається проводити випробування за допомогою пристрою з пружинним бойком з енергією удару 0,6 Дж (0,06 кгс-м).

6.8.3 Правила визначення результатів випробувань.

Емалеве покриття вважають таким, що витримало випробування, якщо в ньому не з'являються тріщини або відколи.

6.9 Товщина емалевого покриття (4.2.6 і 4.2.8).

6.9.1 Засоби контролю та допоміжні матеріали.

Товщиномір електромагнітного типу МК-41 НЦ.

6.9.2 Порядок проведення контролю.

Товщину емалевого покриття визначають за допомогою товщиноміра за методикою, яка викладена

6.7.3 Правила определения результатов испытаний.

Эмалированную поверхность считают устойчивой к воздействию красящих веществ, если при сравнении с контрольным образцом на нем после испытания визуально не будет обнаружено следов краски.

ДСТУ В В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94)

6.8 Испытания на ударную прочность эмалевого покрытия функциональной поверхности приборов (4.2.5)

6.8.1 Средства контроля и вспомогательные материалы.

Стальной шарик массой 350 г. Металлическая трубка длиной 175 мм и внутренним диаметром, обеспечивающим свободное перемещение стального шарика массой 350 г, или устройство с пружинным бойком, обеспечивающим энергию удара 0,6 Дж (0,06 кгс-м).

6.8.2 Порядок проведения контроля.

Металлический шарик массой 350г бросают с высоты 175 мм через металлическую трубку на проверяемую поверхность прибора перпендикулярно к испытываемой поверхности.

Испытания (по одному удару шарика) проводят в трех местах: на дне, на одной из стенок и на борту прибора.

Допускается проводить испытания при помощи устройства с пружинным бойком с энергией удара 0,6Дж (0,06 кгс-м).

6.8.3 Правила определения результатов испытаний.

Эмалевое покрытие считают выдержавшим испытание, если в нем не появятся трещины или отколы.

6.9 Толщина эмалевого покрытия (4.2.6 и 4.2.8).

6.9.1 Средства контроля и вспомогательные материалы.

Толщиномер электромагнитного типа МК-41 НЦ.

6.9.2 Порядок проведения контроля.

Толщину эмалевого покрытия определяют при помощи толщиномера по методике, изложенной в ин-

в інструкції з користування при- | струкції по польованію прибо-  
ладом, у п'яти точках, що рівно- | ром, в п'яти точках, рівномрно  
мірно розміщені на ділянці роз- | расположенных на участке разме-  
міром 50x50 мм. | ром 50x50 мм.

- 20 -

6.9.3 Правила визначення | ДСТУ Б В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94)  
результатів випробувань. | 6.9.3 Правила определения  
результатов испытаний.

Нерівномірність товщини по- | Неравномерность толщины по-  
криття Н в процентах обчислюють | крытия Н в процентах вычисляют  
за формулою | по формуле

$$N = \frac{V - V_{ср}}{0,5} \cdot 100,$$

де В - максимальна та мінімаль- | где В - максимальная и мини-  
на товщина емалевого покриття | мимальная толщина эмалевого пок-  
на ділянці, мм; | рытия на участке, мм;

$V_{ср}$  - середньоарифметична |  $V_{ср}$  - среднеарифметическая  
величина, що отримана за резуль- | величина, полученная по резуль-  
татами замірів товщин емалевого | татам замеров толщин эмалевого  
покриття у п'ятьох точках на ви- | покрытия в пяти точках на выбра-  
браній ділянці, мм; | ном участке, мм;

0,5 - максимальна нормативна | 0,5 - максимальная нормативная  
товщина емалевого покриття, | толщина эмалевого покрытия,  
мм. | мм.

6.10 Коефіцієнт дифузного | 6.10 Коэффициент диффузного  
відбиття емалевого покриття (бі- | отражения эмалевого покрытия  
лість) і блиск (4.2.6) визнача- | (белизна) и блеск (4.2.6) опре-  
ють за допомогою фотоелектричних | деляют при помощи фотоэлектриче-  
приладів за методикою, що викла- | ских приборов по методике, изло-  
дена в інструкції з користування | женной в инструкции по пользова-  
приладами. | нию приборами.

Коефіцієнти дифузного від- | Коэффициент диффузного от-  
биття визначають як процентне | ражения определяют как процен-  
відношення кількості світла, ві- | тное отношение количества света,  
дбитого від поверхні приладу, що | отраженного от поверхности испы-  
випробується, до кількості світ- | туемого прибора, к количеству  
ла, відбитого від поверхні плас- | света, отраженного от поверхнос-  
кого зразка сірчаноокислого ба- | ти плоского образца серноокислого  
р'я, прийнятого за еталон. | бария, принятого за эталон.

Блиск поверхні приладу, ви- | Блеск поверхности прибора,  
ражений в процентах, визначають | выраженный в процентах, опреде-  
порівнянням з блиском пластини з | ляют сравнением с блеском пласт-  
полірованого скла, прийнятої за | тины из полированного стекла,  
еталон. | принятой за эталон.

6.11 Визначення допуску | 6.11 Определение допуска  
площинності приладів та форми | плоскостности приборов и формы  
заданої поверхні (4.2.13). | заданной поверхности (4.2.13)

6.11.1 Засоби контролю та | 6.11.1 Средства контроля и  
допоміжні матеріали. | вспомогательные материалы.

Перевіряльна плита за ГОСТ | Поверочная плита по ГОСТ  
10905. | 10905.

Набір щупів. | Набор щупов.

Лінійка вимірвальна мета- | Линейка измерительная мета-  
лева за ГОСТ 427. | ллическая по ГОСТ 427.

Індикатор важільно-механіч- | Индикатор рычажно-механиче-  
ного типу. | ского типа.

6.11.2 Порядок проведення | 6.11.2 Порядок проведения  
контролю. | контроля.

- 21 -

На перевіряльній плиті вимірюють найбільший зазор між плитою і поверхнею, що перевіряється, набором щупів.

Відхилення форми заданої поверхні (гофри) визначають за допомогою індикатора важільно-механічного типу.

Допускається проводити перевірку площинності за допомогою перевіряльної лінійки і набору щупів.

Допускаються інші методи контролю, які забезпечують задану точність.

6.12 Перевірку наявності шумопоглинаючого матеріалу (4.2.14), комплектності (4.4), маркування (4.5) здійснюють візуально.

6.13 Визначення міцності кріплення та встановлення приладів на опорах (4.2.15).

6.13.1 Засоби контролю та допоміжні матеріали.

Дерев'яна дошка 200 мм x 300 мм товщиною 40 мм.

Гума листовая 250 мм x 400 мм товщиною 15мм.

Набір вантажів масою 300 кг.

6.13.2 Порядок проведення контролю.

Стійкість ванн і душевих піддонів, встановлених на опори, визначають за допомогою навантаження в 100кг, що прикладається до поздовжнього борту приладу між опорами в будь-якому місці вертикально вниз.

Міцність кріплення ніжок ванн при статичному навантаженні визначають поступовим навантаженням дна ванни через дерев'яну дошку та гумову прокладку вантажем до 300 кг протягом 10 хв.

6.13.3 Правила визначення результатів випробувань.

Прилад вважають таким, що витримав випробування, якщо він не буде перекидатися, не буде виявлено порушень кріплення петель та ніжок, а також порушення

ДСТУ Б В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94)

На поверочной плите измеряют наибольший зазор между плитой и проверяемой поверхностью набором щупов.

Отклонение формы заданной поверхности (гофры) определяют с помощью индикатора рычажно-механического типа.

Допускается проводить проверку плоскостности при помощи поверочной линейки и набора щупов.

Допускаются другие методы контроля, обеспечивающие заданную точность.

6.12 Проверку наличия шумопоглощающего материала (4.2.14), комплектности (4.4), маркировки (4.5) осуществляют визуально.

6.13 Определение прочности крепления и установки приборов на опорах (4.2.15)

6.13.1 Средства контроля и вспомогательные материалы.

Деревянная доска 200 мм x 300 мм толщиной 40 мм.

Резина листовая 250 мм x 400 мм толщиной 15 мм.

Набор грузов массой 300 кг.

6.13.2 Порядок проведения контроля.

Устойчивость ванн и душевых поддонов, установленных на опоры, определяют при помощи нагрузки в 100кг, приложенной к продольному борту прибора между опорами в любом месте вертикально вниз.

Прочность крепления ножек ванн при статической нагрузке определяют плавным нагружением дна ванны через деревянную доску и резиновую прокладку грузом до 300 кг в течение 10 мин.

6.13.3 Правила определения результатов испытаний.

Прибор считают выдержавшим испытание, если он не будет опрокидываться или не будет обнаружено нарушений крепления петель и ножек, а также нарушения

емалевого покрытия на внутренней поверхности ванны.

ДСТУ Б В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94)  
эмалевого покрытия на внутренней поверхности ванны.



6.14 Визначення механічної міцності приладів (4.2.15).

6.14.1 Засоби контролю та допоміжні матеріали.

Дерев'яна дошка з м'яких порід дерева (липа, сосна) товщиною 30 мм, шириною 100 мм та довжиною на 10 мм більше від ширини приладу.

Те саме, довжиною не більше приладу від горизонтальної площини приладу.

Гідропрес важільного типу. Манометр технічний з діапазоном вимірювань 0-2,5 МПа, кл.2.5, ціна поділки 0,05 МПа за ГОСТ 2405.

Динамометричний ключ.

6.14.2 Порядок проведення контролю.

а) Визначення міцності приладів на дію симетрично прикладеного навантаження.

Поступово протягом 10 хв прикладають навантаження в 100 кг за допомогою гідропреса на середину дошки, що покладена на верхню площину бокової стінки приладу на відстані не більше 20 мм від передньої кромки борту.

б) Визначення міцності приладів при дії навантаження, що прикладене до бокової стінки приладу.

Поступово протягом 10 хв прикладають навантаження в 100 кг за допомогою гідропреса на поздовжню вісь дошки, що покладена на боковий борт приладу на рівні його кромки. При цьому відстань від привалочної площини до точки прикладання зусилля повинна бути в 1,5 рази менша, ніж при випробуваннях на симетрично прикладене навантаження.

6.14.3 Правила визначення результатів випробувань.

Прилади вважають такими, що витримали випробування, якщо:

- після перевірки габаритних та приєднувальних

розмірів не виявлено відхилень, що виходять за межі допусків;

- після перевірки при огля-

6.14 Определение механической прочности приборов (4.2.15)

6.14.1 Средства контроля и вспомогательные материалы.

Деревянная доска из мягких пород дерева (липа, сосна) толщиной 30 мм, шириной 100 мм и длиной на 10 мм больше ширины прибора.

То же, длиной не более верхней горизонтальной плоскости прибора.

Гидропресс рычажного типа. Манометр технический с диапазоном измерений 0-2,5 МПа, кл.2.5, цена деления 0,05 МПа по ГОСТ 2405.

Динамометрический ключ.

6.14.2 Порядок проведения контроля.

а) Определение прочности приборов на действие симметрично приложенной нагрузки.

Постепенно в течение 10 мин прикладывают нагрузку в 100 кг при помощи гидропреса на середину доски, положенной на верхнюю плоскость боковой стенки прибора на расстоянии не более 20 мм от передней кромки борта.

б) Определение прочности приборов при действии нагрузки, приложенной к боковой стенке прибора.

Постепенно в течение 10 мин прикладывают нагрузку в 100 кг при помощи гидропреса на продольную ось доски, положенной на боковой борт прибора вровень с его кромкой. При этом расстояние от привалочной плоскости до точки приложения усилия должно быть в 1,5 раза меньше, чем при испытаниях на симметрично приложенную нагрузку.

6.14.3 Правила определения результатов испытаний.

Приборы считают выдержавшими испытание если:

- после проверки габаритных и присоединительных раз-

меров не обнаружено отклонений, выходящих за пределы допусков;

- после проверки при осмот-

ді за допомогою лупи 4-кратного збільшення не виявлено цека, відколів, тріщин, дефектів деталей кріплення приладів (деформації деталей кріплення, зрив нарізки, видавлювання прокладок).	ре с помощью лупы 4-кратного увеличения не обнаружено цека, отколов, трещин, дефектов деталей крепления приборов (деформации крепежных деталей, срыв резьбы, выдавливание прокладок).
6.15 Визначення горизонтальності бортів і висоти встановлення ванн і глибоких душевих піддонів на опорах (4.2.15).	6.15 Определение горизонтальности бортов и высоты установки ванн и глубоких душевых поддонов на опорах (4.2.15).
Прилад, змонтований на опорах, встановлюють на перевірчальній плиті, після чого зміряють відстань від площини перевірчальної плити до верху борту ванни у чотирьох точках по кутках ванни. При цьому різниця між максимальною та мінімальною з отриманих величин не повинна перевищувати 4 мм.	Прибор, смонтированный на опорах, устанавливают на поверочной плите, после чего измеряют расстояние от плоскости поверочной плиты до верха борта ванны в четырех точках по углам ванны. При этом разница между максимальной и минимальной из полученных величин не должна превышать 4 мм.
6.16 Контроль похилу дна до отвору для випускання (4.2.16) визначають частковим заповненням приладу водою (10 л).	6.16 Контроль уклона дна к отверстию для выпуска (4.2.16) определяют частичным заполнением прибора водой (10 л).
Після зливу в приладі не повинна залишатися вода.	После слива в приборе не должна оставаться вода.
6.17. Перевірку місць приєднання порівнювача електричних потенціалів (4.2.19-4.2.21), а також наявності мастила на порівнювачі електричних потенціалів здійснюють візуально.	6.17 Проверку мест присоединения уравнивателя электрических потенциалов (4.2.19-4.2.21), а также наличия смазки на уравнивателе электрических потенциалов осуществляют визуально.
6.18 Контроль матеріалів, що застосовуються, здійснюють за супроводжувальною документацією на матеріали при входному контролі або шляхом лабораторних аналізів.	6.18 Контроль применяемых материалов осуществляют по сопроводительной документации на материалы при входном контроле или путем лабораторных анализов.
7 ТРАНСПОРТУВАННЯ І ЗБЕРІГАННЯ	7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ
7.1 Прилади слід перевозити критим транспортом будь-якого виду згідно з правилами перевезення вантажів, що діють на даному виді транспорту.	7.1 Приборы следует перевозить крытым транспортом любого вида согласно правилам перевозки грузов, действующим на данном виде транспорта.
- 24 -	ДСТУ В В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94)
7.2 При транспортуванні виробів у труднодоступні райони тара та пакування повинні відповідати ГОСТ 15846.	7.2 При транспортировании изделий в труднодоступные районы тара и упаковка должны соответствовать ГОСТ 15846.
7.3 Прилади повинні зберігатися в закритому приміщенні або під навісом, що виключає мо-	7.3 Приборы должны храниться в закрытом помещении или под навесом, исключающим возможность

жливість попадання на них атмосферних опадів.	попадания на них атмосферных осадков.
8 ВКАЗІВКИ ЩОДО МОНТАЖУ ТА ЕКСПЛУАТАЦІЇ	8 УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ
8.1 Відомості щодо монтажу та експлуатації повинні бути викладені в експлуатаційній документації (паспорті).	8.1 Сведения по монтажу и эксплуатации должны быть изложены в эксплуатационной документации (паспорте).
8.2 Приєднувати порівнювач електричних потенціалів необхідно під час монтажу ванни.	8.2 Присоединять уравниватель электрических потенциалов необходимо при монтаже ванны.
9 ГАРАНТІЇ ВИГОТОВЛЮВАЧА	9 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ
9.1 Підприємство-виготовлювач повинно гарантувати відповідність приладів вимогам даного стандарту, стандартів або технічних умов на прилади конкретних типів при виконанні умов транспортування та зберігання, що встановлені даним стандартом.	9.1 Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие приборов требованиям настоящего стандарта, стандартов или технических на приборы конкретных типов при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.
9.2 Гарантійний строк експлуатації приладів - півтора роки з дня здавання об'єкта в експлуатацію або продажу (при реалізації приладів через роздрібну мережу), але не більше двох років з дня їх відвантаження підприємством-виготовлювачем.	9.2 Гарантийный срок эксплуатации приборов - полтора года со дня сдачи объекта в эксплуатацию или продажи (при реализации приборов через розничную сеть), но не более двух лет со дня их отгрузки предприятием-изготовителем.
- 25 -	
Додаток А (обов'язковий)	ДСТУ В В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94) Приложение А (обязательное)
Номенклатура показників якості санітарно-технічних сталевих емальованих приладів	Номенклатура показателей качества санитарно-технических стальных эмалированных приборов
1 Термічна стійкість покриття.	1 Термическая стойкость покрытия.
2 Хімічна стійкість покриття.	2 Химическая стойкость покрытия.
3 Стійкість покриття до стирання.	3 Стойкость покрытия к истиранию.
4 Ударна міцність покриття.	4 Ударная прочность покрытия.
5 Механічна міцність приладу.	5 Механическая прочность прибора.
6 Приєднувальні розміри.	6 Присоединительные размеры.
7 Габаритні розміри, відхилення від них.	7 Габаритные размеры, отклонение от них.
8 Неплощинність і жолоблення.	8 Неплоскостность и коробление.
9 Висота від підлоги до верху приладу.	9 Высота от пола до верха прибора.

10 Показники зовнішнього вигляду (ливарні дефекти).		10 Показатели внешнего вида (литейные дефекты).
11 Сортність.		11 Сортность.
12 Коефіцієнт дифузного відбиття (білість).		12 Коэффициент диффузного отражения (белизна)
13 Блиск.		13 Блеск.
14 Змив і обполіскування робочої поверхні (для унітазів, пісуарів і чаш громадського туалету)		14 Смыв и ополаскивание рабочей поверхности (для унитазов, писсуаров и чаш общественного туалета).

- 26 -

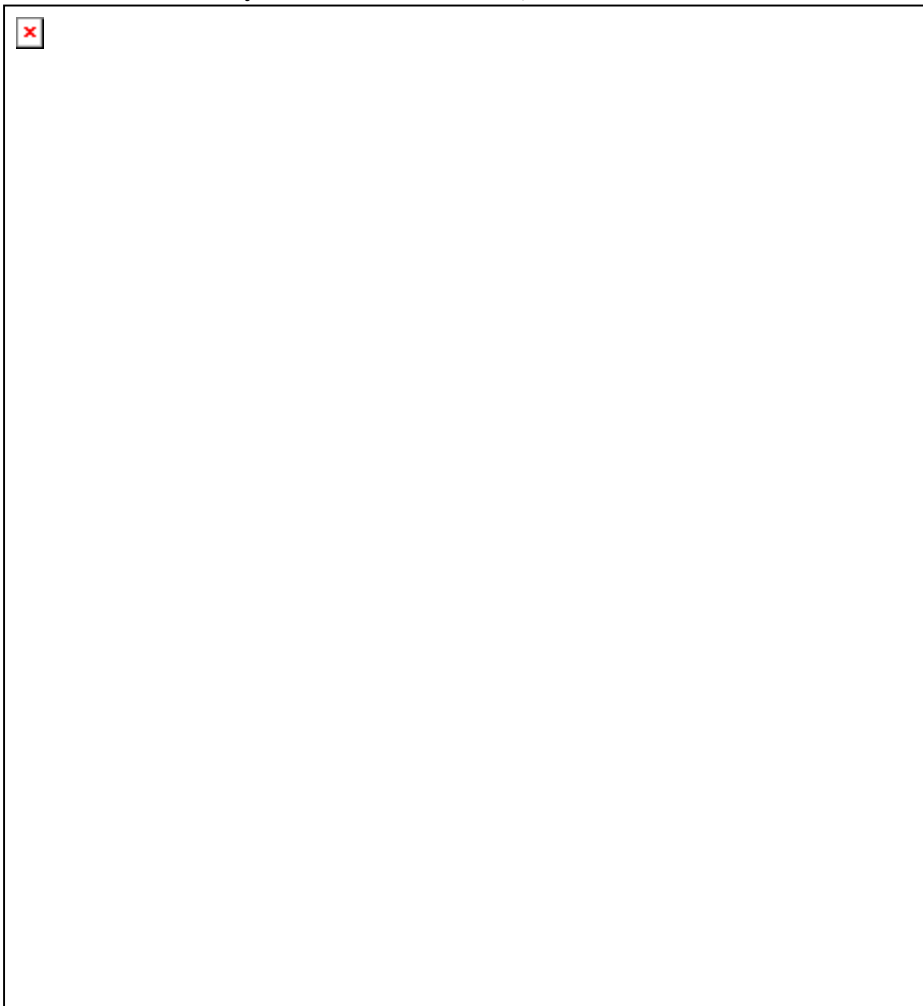
ДСТУ В В.2.5-1-95 (ГОСТ 23695-94)

Додаток Б  
(обов'язковий)

Приложение Б  
(обязательное)

Розподіл поверхонь  
сталевих емальованих  
приладів на прикладі  
ванни за призначенням,  
умовами монтажу та  
експлуатації

Распределение поверхностей  
стальных эмалированных  
приборов на примере ванны  
по назначению, условиям  
монтажа и эксплуатации



Додаток В  
(обов'язковий)

Приложение В  
(обязательное)

Порівнювач електричних  
потенціалів між корпусом  
ванни і водопровідною

Уравнитель электрических  
потенциалов между корпусом  
ванны и водопроводной

трубою

трубой



Таблиця 3В

Таблиця 3В

Номер	Количество	Наименование	Материал	Кол-во	Номер	Наименование	Материал	Кол-во
1	1	Провідник Проволока стальная диаметром не менее 5 мм по ГОСТ 3282 или лента стальная по ГОСТ 503 или ГОСТ 16523 тол- щиной не менее 2 мм и сечением не менее 24 мм <sup>2</sup>	Дріт сталевий діа- метром не менше 5 мм за ГОСТ 3282 або стрічка сталева за ГОСТ 503 або ГОСТ 16523 товщи- ною не менше 2 мм і перерізом не менше 24 мм <sup>2</sup>	1	1	Проводник		1
2	2	Болт М6-6г х Сталь марки не	Сталь марки не	2	2	Болт М6-6г х		2

	35.58.019		нижче Ст 10 за		35.58.019 по	
	ниже Ст 10 по				ГОСТ 7798	
	за ГОСТ 7798		ГОСТ 1050		ГОСТ 7798	
	ГОСТ 1050					
-----						
	3		Шайба	4	Те саме	3
	То же					4
	6.01.08 кп 019				6.01.08 кп 019	
	за ГОСТ 11371				по ГОСТ 11371	
-----						
	4		Гайка	2	"	4
	"					2
	М6-6Н.5.019				М6-6Н.5.019	
	за ГОСТ 5915				по ГОСТ 5915	
-----						

УДК

Ж 21

Ключові слова: прилади сталеві  
емальовані санітарно-технічні  
(ванни, мийки, раковини,  
піддони), технічні умови,  
маркування, пакування,  
транспортування, зберігання.

Ключевые слова: приборы  
стальные эмалированные  
санитарно-технические  
(ванны, мойки, раковины,  
поддоны), технические  
требования, маркировка,  
упаковка, транспортирование,  
хранение.