

ДЕРЖАВНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

СТВОЛИ ПОЖЕЖНІ ЛАФЕТНІ КОМБІНОВАНІ

Технічні умови

**ДСТУ 2802-94
(ГОСТ 9029-95)**

Видання офіційне

Держстандарт

Київ

1995

ПЕРЕДМОВА

1 РОЗРОБЛЕНО Науково-виробничим конструкторським бюро «Пожмаш» (НВКБ «Пожмаш»); ВНДІПО МВС РФ

ВНЕСЕНО Технічним комітетом «Пожежна безпека і протипожежна техніка» (МТК 274)

2 ЗАТВЕРДЖЕНО наказом Держстандарту України № 241 від 30 вересня 1994 р.

ВВЕДЕНО В ДІЮ наказом Держстандарту України № 196 від 20 червня 1995 р.

3 НА ЗАМІНУ ГОСТ 9029–72

4 РОЗРОБНИКИ: **О.В. Максєв; В.Л. Васильєв; В.Ф. Федотов** (керівник теми);
В.Ю. Мережко

ЗМІСТ

	С.
1 Галузь використання	1
2 Нормативні посилання	1
3 Класифікація, основні параметри і розміри	3
4 Загальні технічні вимоги	6
4.1 Характеристики	6
4.2 Вимоги до сировини, матеріалів і покупних виробів	8
4.3 Комплектність	8
4.4 Маркування	8
4.5 Пакування	9
5 Правила приймання	9
6 Методи контролю	10
7 Транспортування і зберігання	12
8 Гарантії виробника	12

ДЕРЖАВНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

СТВОЛИ ПОЖЕЖНІ ЛАФЕТНІ КОМБІНОВАНІ

Технічні умови

СТВОЛЫ ПОЖАРНЫЕ ЛАФЕТНЫЕ КОМБИНИРОВАННЫЕ

Технические условия

FIRE TURNABLE COMBINED MONITOR

Specifications

Чинний від 1996–07–01

1 ГАЛУЗЬ ВИКОРИСТАННЯ

Цей стандарт поширюється на пожежні комбіновані лафетні стволи (далі — стволи), призначені для формування і спрямування струменів води або повітряно-механічної піни під час гасіння пожеж.

Стандарт установлює вимоги до стволів, які виготовляються для внутрішнього ринку та на експорт.

Види кліматичного виконання стволів — У, ХЛ і Т для категорії розміщення 1 за ГОСТ 15150.

Вимоги цього стандарту є обов'язковими.

Стандарт придатний для цілей сертифікації.

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

У цьому стандарті наведено посилання на такі нормативні документи:

ГОСТ 2.601–68 ЕСКД. Эксплуатационные документы

ГОСТ 9.014–78 ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий

Общие требования

ГОСТ 9.032–74 ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения

ГОСТ 9.104–79 ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации

ГОСТ 9.301–86 ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

ГОСТ 9.302–88 ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля

ГОСТ 12.2.037–78 ССБТ. Техника пожарная. Требования безопасности

ГОСТ 27.410–87 Надежность в технике. Методы контроля показателей надежности и планы контрольных испытаний на надежность

ГОСТ 166–89 Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 427–75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 1033–79 Смазка солидол жировой. Технические условия

ГОСТ 1770–74 Посуда мерная лабораторная стеклянная. Цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Технические условия

ГОСТ 2405–88 Манометры, вакуумметры, мановакуумметры, напорометры, тягомеры и тягонапорометры. Общие технические условия

ГОСТ 2789–73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

ГОСТ 2991–85 Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия

ГОСТ 4366–76 Смазка солидол синтетический. Технические условия

ГОСТ 6357–81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба трубная цилиндрическая

ГОСТ 6948–81 Пенообразователь ПС-1. Технические условия

ГОСТ 7502–89 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 10354–82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия

ГОСТ 13837–79 Динамометры общего назначения. Технические условия

ГОСТ 14167–83 Счетчики холодной воды турбинные. 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 15152–69 ЕСЗКС. Изделия резиновые технические для районов с тропическим климатом. Общие требования

ГОСТ 15598–70 Проволока стальная струнная. Технические условия

ГОСТ 16093–81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором

ГОСТ 16272–79 Пленка поливинилхлоридная пластифицированная техническая. Технические условия

ГОСТ 17756–72 Пробки резьбовые с вставками с полным профилем резьбы диаметром от 1 до 100 мм. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 17757–72 Пробки резьбовые со вставками с укороченным профилем резьбы диаметром от 1 до 100 мм. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 17761–72 Пробки резьбовые с полным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 17762–72 Пробки резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 17763–72 Кольца резьбовые с полным профилем резьбы диаметром от 1 до 100 мм. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 17764–72 Кольца резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 2 до 100 мм. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 17765–72 Кольца резьбовые с полным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 17766–72 Кольца резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 18099–78 Эмали МЛ-152. Технические условия

ГОСТ 18374–79 Эмали ХВ-110 и ХВ-113. Технические условия

ГОСТ 18925–73 Пробки резьбовые с насадками с полным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от $1\frac{3}{4}$ " до $3\frac{3}{4}$ ". Конструкция и основные размеры

ГОСТ 18926–73 Пробки резьбовые с насадками с укороченным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от $1\frac{3}{4}$ " до $3\frac{3}{4}$ ". Конструкция и основные размеры

ГОСТ 18929–73 Кольца резьбовые с полным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от $\frac{1}{16}$ " до $3\frac{3}{4}$ ". Конструкция и основные размеры

ГОСТ 18930–73 Кольца резьбовые с укороченным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от $\frac{1}{16}$ " до $3\frac{3}{4}$ ". Конструкция и основные размеры

ГОСТ 21150–87 Смазка Литол-24. Технические условия

ГОСТ 29329–92 Весы для статического взвешивания. Общие технические требования

ГОСТ 24297–87 Входной контроль продукции. Основные положения

ГОСТ 24705–81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры

ГОСТ 26645–85 Отливки из металлов и сплавов. Допуски размеров, массы и припуски на механическую обработку

РД 50-204–87 Методические указания. Надежность в технике. Сбор и обработка информации о надежности изделий в эксплуатации. Основные положения.

3 КЛАСИФІКАЦІЯ, ОСНОВНІ ПАРАМЕТРИ І РОЗМІРИ

3.1 Пожежні лафетні стволи залежно від способів їх монтажу і доставки до місця використання поділяють на такі типи:

СЛК-С — стаціонарні;

СЛК-В — возимі;

СЛК-П — переносні.

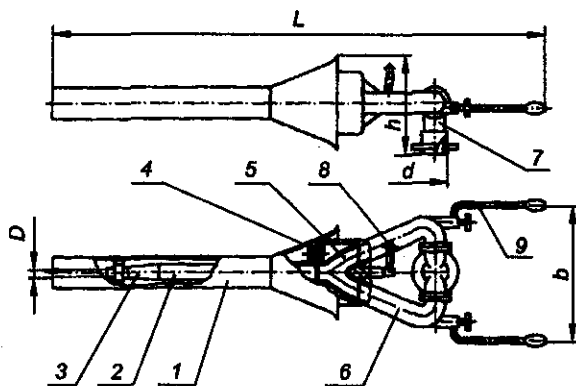
Приклад позначення лафетних стволів типу СЛК-С у конструкторській документації і замовленні:

у виконанні для помірного клімату У1:

Ствол СЛК-С20 У1 ДСТУ 2802–94 (ГОСТ 9029–95)

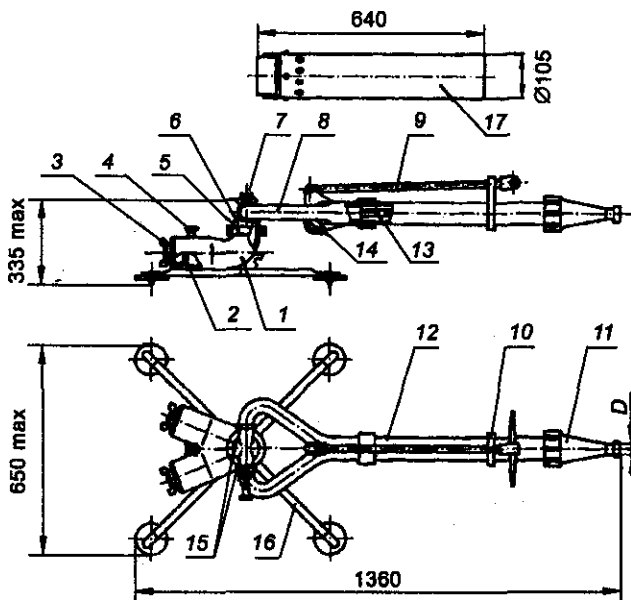
У позначенні стволів цифри означають витрату води або розчину піноутворювача.

3.2 Основні параметри і розміри лафетних стволів повинні відповідати значенням, наведеним на рисунках 1–3 і в таблицях 1–2.



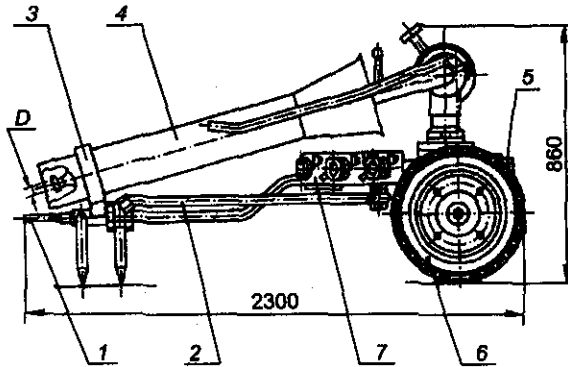
- 1 — розтруб; 2 — труба; 3 — насадок; 4 — розпилювач; 5 — золотник;
6 — розгалуження; 7 — трійник; 8 — рукоятка перемикавання режиму роботи;
9 — рукоятка керування стволом

Рисунок 1 — Стволи типорозмірів СЛК-С20, СЛК-С40, СЛК-С60



- 1 — корпус; 2 — відкидний зворотний клапан; 3 — з'єднувальна головка;
4 — відкидний болт; 5, 15 — ущільнювальний пристрій; 6 — поворотний трійник; 7 — шпиндель;
8 — патрубок з розводом; 9 — відкидна рукоятка; 10 — засочка; 11 — насадок; 12 — труба;
13 — заспокоювач; 14 — пружинний фіксатор; 16 — знімна опора;
17 — повітряно-пінний насадок

Рисунок 2 — Ствол типорозміру СЛК-П20



1 — тяга; 2 — бічна штанга; 3 — затискач; 4 — ствол СЛК-С60;
5 — з'єднувальна головка ГМ-150 з заглушкою; 6 — колесо; 7 — збірник

Рисунок 3 — Ствол типорозміру СЛК-В60

Таблиця 1

Назва параметра, розмірність	Значення для типорозміру				
	СЛК-С20	СЛК-С40	СЛК-С60	СЛК-В60	СЛК-П20
Умовний прохід (номінальний діаметр) приймальної арматури, мм	70	76	90	4×77	2×77
Робочий тиск, МПа (кгс/см ²)	1,0 (10)			0,80 (80)	0,6 ^{±0,1} (6 ^{±1})
Витрати води або розчину піноутворювача, л/с, не менше	20	40	60		20
Витрати напору при роботі на воді, м вод. ст., не більше	6			10	
Дальність струменя (за крайніми краплями), м, не менше:					3 насадком 88 мм
водяного	60	70		65	55
пінного	40				
Кратність піни, що подається стволом, не менше	6				
Діаметр <i>D</i> вихідного отвору водяного насадка, мм	28	38	50		25, 28 і 32
Кут маневрування подачею води крізь ствол у горизонтальній площині, рад (град), не менше	6,28 (360)				
Кут маневрування подачею води крізь ствол у вертикальній площині, рад (град), не менше	від - 0,26 (15) до + 1,31 (75) включно				

Закінчення таблиці 1

Назва параметра, розмірність	Значення для типорозміру				
	СЛК-С20	СЛК-С40	СЛК-С60	СЛК-В60	СЛК-П20
Зусилля на рукоятках перемикання струменів, Н (кгс), не більше	68,6 (7,0)				—
Зусилля на рукоятках керування спрямуванням струменів, Н (кгс), не більше	137,2 (14,0)				
Маса, кг, не більше	20	30	53	155	16,5
Маса повітряно-пінного насадку, не більше	—	—	—	—	2,5

Примітка 1. Маса стволів вказана під час їх виготовлення з алюмінієвих сплавів без урахування елементів гідроприводу.

Примітка 2. Під кратністю піни розуміють відношення об'єму піни, взятої в зоні її максимального випадання, до об'єму вихідного розчину піноутворювача ПС-1 ГОСТ 6948.

Примітка 3. Кути маневрування подачею води у вертикальній і горизонтальній площинах встановлені для стволів з ручним керуванням.

Таблиця 2

Типорозміри	Розміри, мм, не більше			
	L	h	b	d
СЛК-С20	1740	325	550	70
СЛК-С40	2140	360	550	76
СЛК-С60	1950	450	550	90

4 ЗАГАЛЬНІ ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

4.1 Характеристики

4.1.1 Стволи повинні виготовлятися відповідно до вимог цього стандарту, ГОСТ 12.2.037 за конструкторською документацією, затвердженою в установленому порядку.

4.1.2 Стволи за міцністю і герметичністю повинні витримувати випробний гідрравлічний тиск:

1,5^{+0,1} МПа (15^{+1,0} кгс/см²) — для СЛК-С20, СЛК-С40 і СЛК-С60

1,2^{+0,1} МПа (12^{+1,0} кгс/см²) — для СЛК-В60

0,9^{+0,1} МПа (9^{+1,0} кгс/см²) — для СЛК-П20.

При цьому не допускається поява слідів води у вигляді крапель на зовнішніх поверхнях деталей і в місцях з'єднань.

4.1.3 Переключаючі пристрої і з'єднання стволів повинні забезпечувати герметичність за гідравлічного тиску, що перевищує значення, наведені в таблиці 1, на 0,05—0,1 МПа (0,5—1,0 кгс/см²).

При цьому витікання води через перекирвні пристрої з'єднання не повинно перевищувати 2 см³/хв.

4.1.4 Під час роботи стволів повинно забезпечуватися:

отримання суцільного струменя без борозен, розшарувань та ознак розпилення на виході з отвору насадка;

надійна фіксація положення ствола у вертикальній площині без довільної його зміни;

надійне кріплення ущільнювальних кілець золотникового пристрою стволів.

4.1.5 Основи стволів СЛК-П20 і СЛК-В60, встановлених на горизонтальній площадці, повинні забезпечувати стійке положення їх під час подавання струменів під робочим тиском у горизонтальній чи вертикальній площинах в діапазоні кутів маневрування, вказаних у таблиці 1.

4.1.6 Керування стволами, а також перемикання роботи стволів на режим подавання води або піни повинні бути вільними (без заїдань). Прохідні отвори золотника і патрубка повинні приставати; допустиме перекриття живого перерізу — не більше 2 мм.

4.1.7 Допуски розмірів виливків — за 7 класом точності ГОСТ 26645.

4.1.8 Поверхні литих деталей не повинні мати тріщин, сторонніх включень та інших дефектів, які знижують міцність і герметичність стволів і погіршують їхній зовнішній вигляд, а також раковин, довжина яких перевищує 3 мм і глибина становить 25 % від товщини стінки деталі.

На поверхнях вихідних отворів раковини не допускаються.

4.1.9 Шорсткість поверхні вихідних отворів насадків повинна бути не більше Ra 1,25 мкм ГОСТ 2789.

4.1.10 Метричні різьби слід виконувати за ГОСТ 24705 з полями допусків за ГОСТ 16093:

7H — для внутрішніх різьб;

8g — для зовнішніх різьб.

Трубні циліндричні різьби слід виконувати за ГОСТ 6357, клас В.

Різьба повинна бути повного профілю, без вм'ятин, підрізів і зірваних ниток.

Не допускаються окремі зриви, викришування і дроблення різьби загальною довжиною понад 0,1 довжини різьби, при цьому на одному витку — понад 0,2 його довжини.

4.1.11 Стальні деталі стволів (крім кріпильних) повинні мати покриття Ц18 хр. для виконання У і Ц24 хр. для виконання ХЛ і Т; кріпильні деталі — покриття Ц9 хр. Покриття повинні бути виконані відповідно до вимог ГОСТ 9.301.

4.1.12 Зовнішні поверхні стволів повинні бути покриті емаллю.

Зовнішній вигляд покриття — за V класом ГОСТ 9.032, група умов експлуатації VI для виконання V, Ті для виконання Т і ХЛі для виконання ХЛ за ГОСТ 9.104.

Колір покриття стволів — червоний або сріблястий (за замовленням споживача), а елементів шасі ствола СЛК-В60, знімної опори, відкидної рукоятки і заскочки СЛК-П20 — чорний.

Для покриття повинні застосовуватися емалі марок МЛ-152 за ГОСТ 18099, ХВ-110 за ГОСТ 18374.

Допускається застосування інших лакофарбових матеріалів того ж кольору, які за захисними якістьми не поступаються вказаним.

4.1.13 Нарізні частини деталей перед складанням стволів повинні бути змащені одним з антифрикційних мастил, що випускаються за ГОСТ 1033, ГОСТ 4366, ГОСТ 21150.

4.1.14 Стволи повинні відповідати таким показникам надійності:

середній строк служби — не менше 8 років;

середній наробіток до відмови — не менше 300 циклів.

Циклом слід вважати повне відкривання і закривання перекривних пристроїв стволів з витримкою (30 ± 5) с у положенні «піна» або «вода» і повороту стволів у горизонтальній площині на кут 6,28 рад (360°) та у вертикальній площині на кут від мінус 0,26 рад (15°) до 1,31 рад (75°).

Відмовою стволів слід вважати збільшення витрат води крізь переключаючі пристрої або з'єднання більше ніж удвічі проти вказаних у 4.1.3.

4.2 Вимоги до сировини, матеріалів і покупних виробів

4.2.1 Сировина, матеріали і покупні вироби повинні проходити вхідний контроль.

4.2.2 Відлиті деталі повинні бути виготовлені з алюмінієвих сплавів з такими механічними характеристиками:

тимчасовий опір розриву, МПа (кгс/мм^2), не менше 157 (16);

твердість за Брінеллем, НВ, не менше 50.

4.2.3 Гумові деталі стволів у кліматичних виконаннях У і ХЛ повинні бути виготовлені з гуми з діапазоном робочої температури від 213 до 333 К (від мінус 60 до 60 $^\circ\text{C}$), а в кліматичному виконанні Т — з гуми групи II або III — за ГОСТ 15152.

4.2.4 З'єднувальні головки повинні бути виготовлені згідно з нормативною документацією.

4.3 Комплектність

До стволів повинен додаватися паспорт, об'єднаний з технічним описом та інструкцією з експлуатації відповідно до ГОСТ 2.601.

4.4 Маркування

4.4.1 На кожен ствол слід нанести маркування, що містить:

товарний знак підприємства-виробника;

умовне позначення типорозміру ствола (без слова «ствол») і позначення цього стандарту;

рік виготовлення;

напис «Вироблено в _____»;

країна-виробник;

робочий тиск;

стрілку, що вказує напрям потоку рідини;

літери «П» — «піна» і «В» — «вода» на розгалуженнях стволів, крім СЛК-П20.

4.4.2 Маркування повинно бути виконане у литві або ударним способом і зберігатися протягом усього строку служби ствола; місце нанесення маркування — згідно з робочими кресленнями.

4.4.3 Транспортне маркування виробів, що поставляються на внутрішній ринок, повинно відповідати вимогам ГОСТ 14192, а на експорт — вимогам контракту або договору.

4.5 Пакування

4.5.1 Стволи, що поставляються на внутрішній ринок, повинні бути упаковані в решітчасті ящики ГОСТ 2991 або тару іншого типу, яка забезпечує збережаність виробів під час їх зберігання і транспортування.

За згодою з споживачем постачання стволів може здійснюватися без упакування в тару під час транспортування їх в універсальних контейнерах і кузовах автомобільного транспорту із захистом виробів від механічних пошкоджень.

4.5.2 Паспорт, який додається до стволів, повинен бути вміщений у пакет з полівінілхлоридної плівки В за ГОСТ 16272 не менше 0,15 мм завтовшки або з поліетиленової плівки ГОСТ 10354. Пакет повинен бути запааний.

4.5.3 Вимоги до пакування стволів, що поставляються на експорт, повинні бути обумовлені контрактом або договором.

5 ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ

5.1 Для перевірки відповідності стволів вимогам цього стандарту підприємство-виробник повинно здійснювати приймально-здавальні, періодичні випробування і випробування на надійність.

5.2 При приймально-здавальних випробуваннях кожен ствол перевіряють на відповідність вимогам за 4.1.2, 4.1.3, 4.1.11, 4.1.12, 4.2.1—4.2.4, 4.3.1, 4.4.1, 4.4.2, 4.5.2.

За незадовільних результатів випробувань хоча б за одним з показників виробу повертають для усунення невідповідності.

Повторно випробування проводять за тим показником, за яким було одержано незадовільний результат.

Виріб, що не витримав повторні випробування, бракують.

Результати випробувань оформляють протоколом приймально-здавальних випробувань.

5.3 Періодичні випробування стволів слід проводити щорічно на відповідність вимогам за 3.2, 4.1.1, 4.1.4—4.1.13, 4.2.2, 4.2.3, 4.4.3, 4.5.1, 4.5.3.

Випробуванням піддають по три стволи кожного типорозміру незалежно від кліматичного виконання з числа тих, що витримали приймально-здавальні випробування, але не більше ніж із 10 штук.

Під час перевірки на відповідність вимогам за 4.1.1, 4.1.6, 4.1.7, 4.1.9, 4.1.10, 4.1.13, 4.2.2, 4.2.3 стволи розбирають.

У разі невідповідності стволів хоч би одній вимозі проводять випробування подвоєної кількості виробів.

Результати повторних випробувань є остаточними.

Результати випробувань оформляють протоколом періодичних випробувань.

5.4 Випробування на надійність за 4.1.14 проводять не рідше одного разу на чотири роки.

Випробуванням піддають стволи, відібрані за методом випадкового відбору з числа тих, які пройшли приймально-здавальні випробування.

Кількість стволів, які контролюються під час перевірки середнього строку служби — 10 шт. (кожного типорозміру незалежно від кліматичного виконання).

Приймальна кількість граничних станів — 0.

Перевірку середнього наробітку до відмови проводять відповідно до ГОСТ 27.410 одноступінчастим методом за таких вихідних даних:

пропонований закон розподілу напрацювання — експоненціальний;

ризик виробника — $\alpha = 0,1$;

ризик споживача — $\beta = 0,1$;

приймальне значення наробітку до відмови — $T_{\beta} = 300$ циклів;

бракувальне значення наробітку до відмови — $T_{\alpha} = 140$ циклів;

гранична кількість відмов — $r_{гр} = 5$;

обсяг вибірки випробуваних виробів — не регламентується.

Випробуванням на надійність піддають стволи, річний випуск яких перевищує 500 шт.

Результати випробувань оформляють протоколом.

6 МЕТОДИ КОНТРОЛЮ

6.1 Контроль вимог за 4.2.1—4.2.4 проводять шляхом перевірки в процесі вхідного контролю відповідно до ГОСТ 24297.

6.2 Перевірку стволів на відповідність вимогам за 3.2, 4.1.1, 4.1.4—4.1.6, 4.1.8, 4.1.11—4.1.13, 4.2.4, 4.3, 4.4, 4.5 проводять зовнішнім оглядом, шляхом порівняння з кресленнями та вимірювання рулеткою ГОСТ 7502 або лінійкою ГОСТ 427 з ціною поділки 1 мм і штангенциркулем ГОСТ 166 з ціною поділки 0,1 мм.

6.3 Масу стволів за 3.2 перевіряють на вагах ГОСТ 29329 з ціною поділки 0,01 кг.

6.4 Зусилля на рукоятках керування стволами і перемикання режиму роботи при робочому тиску за 3.2 перевіряють динамометром ГОСТ 13837 з ціною поділки не більше 4,9 Н (0,5 кг), що прикріплюється до рукояток керування на віддалі 50 мм від їхніх вільних кінців за допомогою дроту 0,300 за ГОСТ 15598.

6.5 Розміри литих деталей стволів перед механічною обробкою за 4.1.7 перевіряють за допомогою штангенциркуля з ціною поділки 0,1 мм.

6.6 Метричні різьби за 4.1.10 перевіряють різьбовими пробками за ГОСТ 17756, ГОСТ 17757, ГОСТ 17761, ГОСТ 17762 і різьбовими кільцями за ГОСТ 17763, ГОСТ 17764, ГОСТ 17765, ГОСТ 17766, трубні циліндричні різьби — різьбовими пробками за ГОСТ 18925, ГОСТ 18926 і різьбовими кільцями за ГОСТ 18929 і ГОСТ 18930.

6.7 Шорсткість внутрішніх поверхонь насадків за 4.1.9 перевіряють порівнянням із зразками шорсткості поверхонь.

6.8 Якість покриттів відповідно до 4.1.11 перевіряють за ГОСТ 9.302 та до 4.1.12—за ГОСТ 9.032.

6.9 Перевірку міцності і герметичності стволів за 4.1.2 проводять як при подаванні води під випробним тиском, так і з заглишеним вихідним отвором насадку за умови повного заповнення внутрішньої порожнини ствола водою за термін не менш ніж 2 хв.

6.10 Вимірювання величин робочого за 3.2 і випробного за 4.1.2 тисків проводиться за допомогою манометрів для технічних вимірів ГОСТ 2405 з границями вимірів 0—1,6 МПа (0—16 кгс/см²) і 0—2,5 МПа (0—25 кгс/см²), встановлених при випробуваннях стволів СЛК-В60 на корпусі збірника, а решти — на технологічних проставках на вході в стволи, призначених для під'єднання напірних рукавів.

6.11 Величина витікання через кожне з ущільнень перемикального пристрою стволів СЛК-С20, СЛК-С40, СЛК-С60 і СЛК-В60 в положенні «Вода» при вказаному в 4.1.3 тиску визначається при заповненій водою порожнині ствола шляхом збирання води, що проникла крізь золотники води в мірний циліндр 1—10 ГОСТ 1770, за час не менше 3 хв. Вихідний отвір ствола при випробуваннях може бути заглишений, а порожнина корпусу розпилювачів для скорочення тривалості випробувань може бути заповнена водою.

Допускається проводити випробування при знятому корпусі розпилювачів і заглишеному вихідному патрубку золотника.

6.12 Витрати води при випробуваннях стволів за 3.2 контролюють за допомогою витратомірних пристроїв класу точності 0,3 випробних стендів або лічильників холодної води типу ВТ ГОСТ 14167, які встановлюють у відповідних лініях стволів та секундомірів.

6.13 Величина втрати напору при роботі стволів на воді за 3.2 визначається як різниця показів манометрів під'єднаних на вході і на виході з ствола.

Для вимірювання тиску на виході з ствола перед насадком установлюють поставку з внутрішнім діаметром, що дорівнює діаметру труби ствола для подавання води зі штуцером для під'єднання манометра. Тиск на вході під час випробувань СЛК-В60 вимірюється на збірнику, ствола СЛК-П20 — на корпусі, а для стаціонарних стволів — на прямій ділянці труби відповідного діаметра технологічного водозбірника, призначеного для під'єднання напірних рукавів від насосної установки. Під час випробувань використовують манометри для технічних вимірів за ГОСТ 2405 з границями вимірів 0—1,6 МПа (0—16 кгс/см²) для стволів СЛК-С20, СЛК-С40 і СЛК-С60 і 0—1,0 МПа (0—10 кгс/см²) для стволів СЛК-В60 та СЛК-П20.

6.14 Дальність водяних та пінних струменів за 3.2, що подаються стволами під номінальним тиском, визначають на майданчиках із спеціальною розміткою або за допомогою рулетки ГОСТ 7502 при установці ствола під кутом 0,52 рад (30 град) до горизонту.

6.15 Кратність піни за робочого тиску за 3.2 визначають як відношення об'єму (не менше 216 л) мірного бачка 600 мм × 600 мм × 600 мм до маси піни в його об'ємі з урахуванням густини розчину піноутворювача. Кратність піни визначають з виразу:

$$K = \frac{V}{G_2 - G_1} \gamma, \quad (1)$$

- де G_1 — маса мірного бачка, кг;
 G_2 — маса мірного бачка, заповненого піною, кг;
 V — об'єм мірного бачка, дм^3 ;
 γ — густина розчину піноутворювача, кг/дм^3 .

Кратність піни визначають як середнє арифметичне результатів трьох дослідів.

6.16 Маневрування ствола у вертикальній площині за 3.2 перевіряють візуально, а величину кутів маневрування у вертикальній площині визначають методом тригонометричних обчислень.

6.17 Перевірку середнього строку служби за 4.1.14 проводять методом обробки даних, одержаних в умовах експлуатації, шляхом збирання інформації згідно з вимогами РД 50-204.

Граничним станом слід вважати такий технічний стан стволів, за якого відновлення їхньої працездатності неможливе або недоцільне.

Перевірку середнього наробітку до відмови проводять на стенді згідно з ГОСТ 27.410.

7 ТРАНСПОРТУВАННЯ І ЗБЕРІГАННЯ

7.1 Транспортування стволів допускається транспортом будь-якого виду згідно з правилами, що діють на транспорті даного виду.

7.2 На вимогу споживача вихідний отвір насадка повинен бути законсервований. Варіант захисту ВЗ-1 ГОСТ 9.014.

7.3 Умови зберігання стволів у виконанні У і ХЛ — за групою 2, у виконанні Т — за групою 3; умови транспортування — за групами 4, 6, 7, 9 ГОСТ 15150.

8 ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА

8.1 Виробник гарантує відповідність стволів вимогам цього стандарту за дотримання вимог експлуатаційної документації.

8.2 Гарантійний термін експлуатації — не менше 24 місяців від дня введення стволів в експлуатацію.

УДК 614.843.4:006.354

Г 88

Ключові слова: стволи пожежні лафетні комбіновані, класифікація, параметри, розміри, загальні технічні вимоги, приймання, методи контролю, транспортування, зберігання, гарантії виробника.
