НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

БАНКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ ХИМИЧЕСКИХ ПРОДУКТОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6128—81

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

УДК 621.798.144:006.354 Группа Д81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БАНКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ ХИМИЧЕСКИХ ПРОДУКТОВ

Технические условия

Tins for chemical products
Specifications

ОКП 14 1741,14 1742

ГОСТ 6128—81

Срок действия с 01.01.82
до 01.01.92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические и прямоугольные металлические банки, предназначенные для упаковывания и хранения химических продуктов и продуктов нефтехимической промышленности.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Банки должны изготовляться следующих типов:

I — банки цилиндрические с продольными фальцовыми или сварными и поперечными закатными швами (черт 1 тип I);

II — банки прямоугольные с продольными фальцовыми или сварными и поперечными закатными швами (черт. 1 тип. II);

III — банки цилиндрические закатные широкогорлые со съемной крышкой (черт. 3 тип III).

Допускается изготовлять цельноштампованные банки, при этом наружная высота банок должна быть на 3 мм меньше указанной в табл. 1 и 2.

Банки, предназначенные для печатных красок и продукции, не содержащей органические растворители, допускается изготовлять без съемной крышки с закатным верхним дном.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

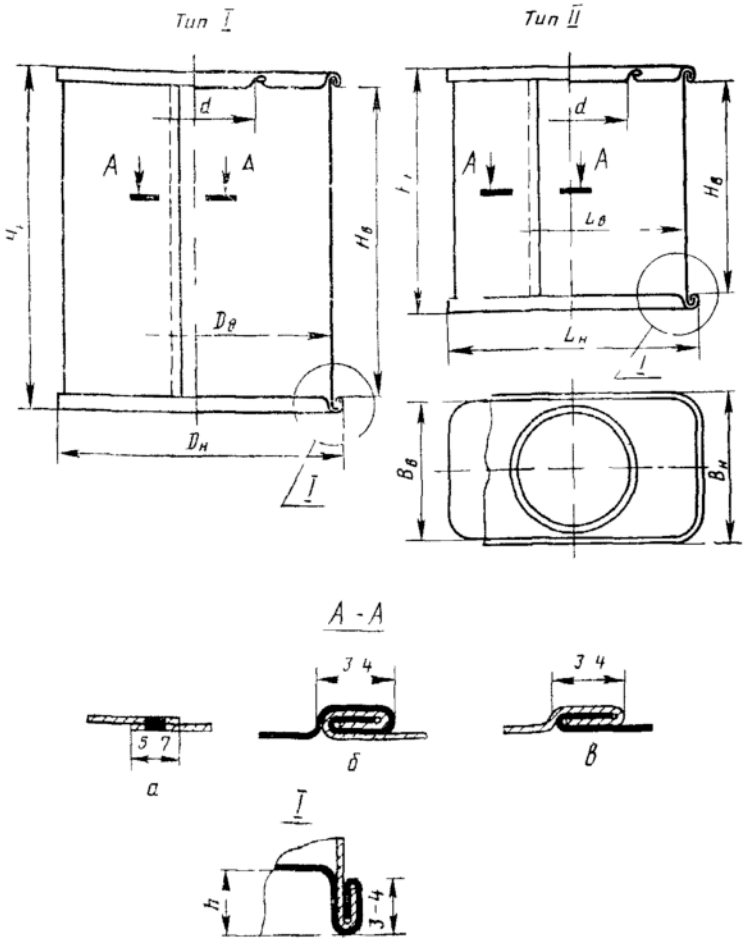
1.2. Конструкция элементов крышки банок № 20 и ее основные размеры должны соответствовать черт. 3 и табл 3 Конструкция элементов крышек банок № 1—19 и их размеры должны соответствовать чертежам, утвержденным в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1990



а — сварной шов; *б* — двойной фальцовый шов, *в* — одинарный фальцовый шов

Черт. 1

1.3. Вместимость, код ОКП, размеры банок, номер жести для банок типа I должны соответствовать указанным в табл. 1, банок типа II — в табл 2, типа III — в табл 3.

1.4. Допускается изготовлять банки № 1—7 — из жести № 20, 25, банки № 8—10, 18 — из жести № 22, 28, банки № 11, 13, 14, 20 — из жести № 32, банки № 12, 15—17, 19 — из жести № 36.

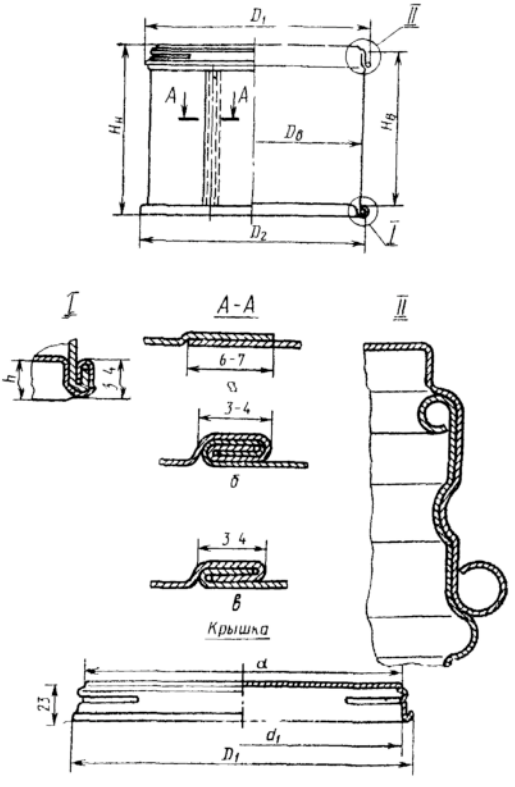
Цельноштампованные банки должны изготовляться из жести не менее номера, указанного в табл. 1 и 2.

1 5. Допускается изготовлять банки № 8—13, 15—17 с диаметром горловины 80 мм; банку № 15 с диаметром горловины 105 мм;

банку № 4 — с наружной высотой 106 мм, внутренней высотой 99 мм; банку № 5 — с наружной высотой 123—133 мм, внутренней высотой 116—126 мм; банку № 9 — с наружной высотой 126 мм, внутренней высотой 119 мм; банку № 19 — с наружной высотой 228 мм, внутренней высотой 219 мм.

1.3—1.5. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

Тип III



Черт 3*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

* Черт 2 исключен, Изм № 2