

ГОСТ 9870—61

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

**ГВОЗДИ ПРОВОЛОЧНЫЕ
ОЦИНКОВАННЫЕ
ДЛЯ АСБОЦЕМЕНТНОЙ КРОВЛИ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ



Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2009

**ГВОЗДИ ПРОВОЛОЧНЫЕ ОЦИНКОВАННЫЕ
ДЛЯ АСБОЦЕМЕНТНОЙ КРОВЛИ**

**ГОСТ
9870—61**

Технические условия

Galvanized wire nails for asbestos cement roofing. Specifications

МКС 77.140.65
ОКП 12 7100

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР 30 сентября 1961 г. Дата введения установлена

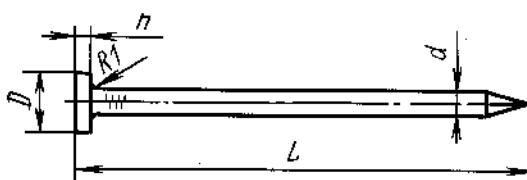
01.07.62

Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)

Настоящий стандарт распространяется на проволочные оцинкованные гвозди с плоской головкой, применяемые для крепления асбосцементных кровельных листов.

1. СОПТАМЕНТ

1. Конструкция и размеры гвоздей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



мм

Диаметр стержня <i>d</i>		Длина гвоздя <i>l</i>		Диаметр головки <i>D</i>	Высота головки <i>h</i>
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	не менее	
4,0	$\pm 0,08$	90			
		100			
4,5		120	$\pm 4,0$	12	1,8
		120			

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание (февраль 2009 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в сентябре 1976 г., ноябре 1980 г.
(ИУС 10—76, ИУС 2—81).

С. 2 ГОСТ 9870—61

Пример условного обозначения гвоздей диаметром 4 мм, длиной 90 мм:

Гвозди 4×90 ГОСТ 9870—61

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Гвозди должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта из термически необработанной светлой низкоуглеродистой стальной проволоки по ГОСТ 3282—74.

2.2. Цинковое покрытие гвоздей должно быть сплошным, без пропусков, трещин и угольщений, видимых без применения увеличительных приборов.

Допускаются на стержнях и опорных поверхностях головок гвоздей покрытые цинком следы от зажимов и от разъемных плашек, а также незначительные продольные риски.

2.3. Цинковое покрытие головок гвоздей должно выдерживать два одноминутных погружения в раствор сернокислой меди.

2.4. Предельное отклонение от соосности стержня и головки гвоздя не должно превышать 1 мм.

2.5. Не допускается на гвоздях неотпавшая обсечка.

2.6. Угол заострения — по ГОСТ 283—75.

2.7. Теоретическая масса гвоздей указана в приложении.

Разд. 2. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2а. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2а.1. Гвозди принимают партиями. Партия должна состоять из гвоздей одного размера и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя;

условное обозначение гвоздей;

дату отгрузки;

массу партии нетто.

2а.2. Гвозди для проверки должны отбираться методом случайной выборки из разных мест партии. Объем выборки должен составлять не более 0,5 % от партии, но не менее 40 шт. Для проверки сплошности цинкового покрытия от партии отбирают 10 шт. гвоздей.

2а.3. Партия считается принятой, если в выборке количество гвоздей с отступлениями от требований настоящего стандарта не превышает 5 %. Если в выборке количество гвоздей с отступлениями от требований настоящего стандарта будет более 5 %, то проводят проверку на удвоенном количестве гвоздей. Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

Разд. 2а. **(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Контроль внешнего вида и размеров гвоздей — по ГОСТ 283—75.

3.2. Равномерность цинкового покрытия проверяют методом погружения.

3.2.1. Сущность метода

Метод основан на погружении гвоздей в раствор сернокислой меди.

3.2.2. Реактивы и материалы

Раствор сернокислой меди, приготовленный растворением одной весовой части кристаллической сернокислой меди по ГОСТ 4165—78 в пяти весовых частях дистиллированной воды и нейтрализованной избытком свежесажденного гидрата окиси меди. После нейтрализации раствор должен быть профильтрован. Плотность нейтрализованного раствора должна быть 1,114—1,116 г/см³.

3.2.3. Подготовка к испытанию

Перед погружением в раствор для удаления грязи и жира образцы промывают спиртом, бензином или бензолом. Если образцы промывают бензином, то проводят дополнительную промывку их дистиллированной водой и вытирают до удаления влаги.