

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**РУКАВА ПОЖАРНЫЕ НАПОРНЫЕ
ПРОРЕЗИНЕННЫЕ ИЗ СИНТЕТИЧЕСКИХ
НИТЕЙ**

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 7877—75

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва**

**РУКАВА ПОЖАРНЫЕ НАПОРНЫЕ ПРОРЕЗИНЕННЫЕ
ИЗ СИНТЕТИЧЕСКИХ НИТЕЙ**

Общие технические условия

Fire pressure rubberized hoses made of synthetic threads.
General technical specifications

**ГОСТ
7877-75**

Взамен
ГОСТ 7877-56

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 5 августа 1975 г. № 2065 срок действия установлен

с 01.01 1979 г.
до 01.01 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на пожарные напорные рукава из синтетических нитей, покрытые изнутри слоем резины, привулканизированной к ткани рукава.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Рукава должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Ткань рукавов (чехол) должна вырабатываться из термостабилизированных синтетических нитей.

1.3. Рукава по внутреннему диаметру, гидравлическому давлению и массе должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Внутренний диаметр рукава, мм	Допускаемые отклонения, мм, для		Гидравлическое давление, кгс/см ² , не менее		Масса 100 м, кг, не более
	1-го сорта	2-го сорта	рабочее	испытательное	
51,0	±1,0	±1,5	16	20	58
66,0	±1,0	±1,5	16	20	72

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Сентябрь 1976 г.

★

© Издательство стандартов, 1977

Внутренний диаметр рукава, мм	Допускаемые отклонения, мм, для		Гидравлическое давление, кгс/см ² , не менее		Масса 100 м, кг, не более
	1-го сорта	2-го сорта	рабочее	испытательное	
77,0	±1,0	±1,5	16	20	85
89,0	±1,0	±2,0	14	18	106
110,0	±2,0	±3,0	14	16	115
150,0	±2,5	±3,0	12	14	180

Примечание. Разрывное гидравлическое давление по отношению к испытательному должно иметь коэффициент запаса прочности не менее 2 для рукавов диаметром от 51 до 77 мм и не менее 1,5 для рукавов диаметром от 89 до 150 мм.

1.4. Требования по общему числу нитей в основе и плотности по утку, ввиду применяемого сырья, переплетению, диаметру чехла должны предусматриваться в технической документации по каждому диаметру.

1.5. Длина рукава должна быть $20 \pm 2,0$ м.

Допускается по согласованию с потребителем длина рукава менее $20 \pm 2,0$ м, но не менее 10 м, которые относят ко 2-му сорту.

1.6. В зависимости от наличия пороков внешнего вида ткани рукава устанавливают два сорта рукавов: 1-й и 2-й в соответствии с требованиями, указанными в табл. 2.

Таблица 2

Наименования пороков	Количество допускаемых пороков на 20 м, не более, для рукавов	
	1-го сорта	2-го сорта
Двойное утолщение утка при заработке новой уточины	10	15
Пропуск одной нити в пряди основы на длине не более 1 м	1	2
Пропуск одной нити в пряди утка на длине не более 1 м	—	2
Приподнятые и зачищенные петли на одной нити в пряди основы	10	15
Поднырки в одну уточину, шт.	—	1
Затяжка утка, уменьшающая внутренний диаметр рукава в месте порока, мм, для рукавов диаметром:		
51 мм	1,0	1,5
66 мм	1,0	1,0
77 мм	1,0	1,5
89 мм	1,5	2,0
110 мм	1,5	2,0
150 мм	3,0	4,0

1.7. Толщина резинового слоя рукавов не должна быть более 1,5 мм по всему его сечению. Резиновый слой не должен иметь шва.

1.8. Резина должна быть морозостойкой при температуре не выше минус 40°C, для районов Крайнего Севера и Сибири — не выше минус 50°C.

1.9. Прочность сцепления резины с тканью рукава должна быть в кгс, не менее:

5 — для рукавов 1-го сорта;

4 — для рукавов 2-го сорта.

1.10. Внутренняя резиновая поверхность рукава должна быть талькирована.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Приемку рукавов производят партиями. Партией считают количество рукавов одного диаметра и сорта, оформленное одним документом о качестве.

2.2. Проверке по внутреннему диаметру, длине и массе подвергают 100% продукции.

2.3. Для проверки качества по показателям внешнего вида и гидравлического давления от партии отбирают 10% рукавов, но не менее трех рукавов, для проверки по остальным показателям — не менее трех рукавов.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания по этому показателю удвоенного количества рукавов, взятых от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

Сорт партии рукавов определяют по наихудшему показателю.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор образцов для лабораторных испытаний — по п. 2.3.

3.2. Внутренний диаметр рукава измеряют с двух сторон рукава ступенчатым калиброванным металлическим цилиндром.

3.3. Гидравлическое давление определяют гидравлическим насосом при постепенном повышении давления внутри рукава. Один конец рукава соединяют с насосом, снабженным контрольным манометром, а другой — заглушают воздушным клапаном.

Для удаления воздуха из рукава его медленно наполняют водой до запора воздушного клапана, а затем в течение 2 мин поднимают давление до рабочего, на которое рассчитан рукав, и выдерживают 2 мин. Затем давление снижают до нуля, а потом