

ГОСТ 9356—75

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

**РУКАВА РЕЗИНОВЫЕ
ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ
И РЕЗКИ МЕТАЛЛОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2005

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

РУКАВА РЕЗИНОВЫЕ ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ
И РЕЗКИ МЕТАЛЛОВ

Технические условия

ГОСТ
9356—75Rubber hoses for gas welding and metal cutting.
SpecificationsМКС 83.140.40
ОКП 25 5423Дата введения 01.01.77

Настоящий стандарт распространяется на резиновые рукава с нитяным каркасом, применяемые для подачи под давлением ацетилена, городского газа, пропана, бутана, жидкого топлива и кислорода к приборам для газовой сварки и резки металлов.

Рукава работоспособны в районах с умеренным и тропическим климатом при температуре окружающего воздуха от минус 35 °С до плюс 70 °С и в районах с холодным климатом при температуре от минус 55 °С до плюс 70 °С.

Стандарт не распространяется на рукава специального назначения.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1. КЛАССЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. В зависимости от назначения рукава подразделяют на следующие классы:

I — для подачи ацетилена, городского газа, пропана и бутана под давлением P 6,3 кгс/см² (0,63 МПа);

II — для подачи жидкого топлива: бензина А-72 по ГОСТ 2084*, уайт-спирита по ГОСТ 3134, керосина или их смеси под давлением P 6,3 кгс/см² (0,63 МПа);

III — для подачи кислорода под давлением P 20 кгс/см² (2 МПа), 40 кгс/см² (4 МПа).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. Основные размеры и минимальный радиус изгиба рукавов должны соответствовать указанным в таблице.

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 51105—97 в части бензина марок А-72, А-76, АИ-91, АИ-93, АИ-95.

С. 2 ГОСТ 9356—75

Размеры в миллиметрах

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²)	Внутренний диаметр		Наружный диаметр		Масса 1 м, г (справочная)	Минимальный радиус изгиба
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
0,63 (6,3)	6,3	+0,20 —0,80	13,0	±0,5	140	60
2,00 (20,0)	8,0	±0,50	16,0	±1,0	190	80
	9,0		18,0		240	90
	10,0		19,0		260	100
	12,0	0,65	22,0		360	120
	12,5		22,5		370	
	16,0		26,0		430	160
4,00 (40,0)	6,3	+0,20 —0,80	16,0		260	60
	8,0	±0,50	19,5		420	80

1.3. Длина рукавов должна быть согласована между изготовителем и потребителем.

Предельное отклонение по длине должно быть ±1 %.

1.4. Отклонение от круглости (овальности) рукавов не должно быть более предельных отклонений наружных диаметров, указанных в табл. 1.

1.5. Разнотолщинность стенок рукавов не должна быть более 0,5 мм.

Пример условного обозначения рукава класса I, внутренним диаметром 16 мм, на рабочее давление 0,63 МПа, работоспособного в районах с умеренным климатом:

Рукав I—16—0,63 ГОСТ 9356—75

То же, рукава, работоспособного в районах с тропическим климатом (Т):

Рукав I—16—0,63—Т ГОСТ 9356—75

То же, рукава, работоспособного в районах с холодным климатом (ХЛ):

Рукав I—16—0,63—ХЛ ГОСТ 9356—75

1.2—1.5. (Измененная редакция, Изм. № 4).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Рукава должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Рукава должны состоять из внутреннего резинового слоя, нитяного каркаса из хлопчатобумажного волокна или на основе непропитанных и пропитанных химических волокон и наружного резинового слоя.

В зависимости от назначения наружный слой рукава должен быть следующего цвета:

- красный — рукава класса I для ацетилена, городского газа, пропана и бутана;
- желтый — рукава класса II для жидкого топлива;
- синий — рукава класса II для кислорода.

Допускается наружный слой черного цвета для рукавов всех классов, работоспособных в районах с тропическим, умеренным и холодным климатом, а также обозначение класса рукава двумя резиновыми цветными полосами на наружном слое для всех климатических районов или группами из двух примыкающих друг к другу рифов или рисок (канавок).

Высота рифов или глубина рисок — от 0,2 до 0,3 мм, ширина рифов или рисок — от 0,4 до 0,5 мм. Расстояние между группами рифов или рисок — от 3 до 4 мм. Рукава класса I обозначают одиночной группой рифов или рисок, рукава класса II — двумя группами рифов или рисок, рукава класса III — тремя группами рифов или рисок.

На рукава класса III для подачи кислорода под давлением 4 МПа (40 кгс/см²) с наружным слоем черного цвета обозначение класса рукавов в виде цветных полос или рифов и рисок не наносят.

(Измененная редакция, Изм. № 1—4).

2.3. Рукава, работоспособные в районах с тропическим климатом, должны соответствовать группе I по ГОСТ 15152, категориям размещения 1, 2, 3, 4, 5 по ГОСТ 15150.

2.4. Рукава, работоспособные в районах с умеренным и тропическим климатом, должны быть морозостойкими при температуре не ниже минус 35 °С.

2.5. Рукава, работоспособные в районах с холодным климатом, должны быть морозостойкими при температуре не ниже минус 55 °С.

2.2—2.5. **(Измененная редакция, Изм. № 4).**

2.6. Рукава всех классов должны быть герметичными при гидравлическом давлении, равном $2P_{-0}^{+10}$ %, где P — значение рабочего давления в МПа (кгс/см²).

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

2.7. Рукава должны иметь не менее чем трехкратный запас прочности при разрыве гидравлическим давлением.

2.8. Рукава II класса должны быть бензостойкими. Изменение массы резины внутреннего слоя рукавов после воздействия объемной смеси 70 % изооктана (ГОСТ 12433) и 30 % толуола (ГОСТ 5789, ГОСТ 14710) в течение (24±1) ч при температуре (23±2) °С не должно быть более 40 %.

2.9. Прочность связи между элементами рукава должна быть не менее 2 кН/м (2 кгс/см). Допускается прочность связи между элементами рукава из непропитанных нитей на основе химических волокон не менее 1,5 кН/м (1,5 кгс/см).

Рукава из непропитанных нитей на основе химических волокон обозначают буквой Н.

2.8, 2.9. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.10. Концы рукавов должны выдерживать без разрыва растяжение в радиальном направлении при надевании на соответствующий ниппель. Концы рукавов внутренним диаметром 8 и 10 мм должны выдерживать без разрыва растяжение до 30 % от фактического внутреннего диаметра рукава.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 4).

2.11. Рукава должны быть гибкими. Изменение наружного диаметра рукава при минимальном радиусе изгиба не должно быть более 10 % фактического размера наружного диаметра рукава.

2.12. Нити, применяемые для изготовления рукавов, должны соответствовать требованиям технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.13. Физико-механические показатели резины, применяемой для изготовления рукавов, приведены в приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.14. Поверхность внутреннего резинового слоя должна быть без складок, пористости, пузырей и трещин.

2.15. Поверхность наружного резинового слоя должна быть гладкой или рифленой без пузырей, отслоений и оголенных участков силового каркаса.

Допускаются отпечатки рисунка нитей каркаса.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.15а. Для уточнения показателей внешнего вида, указанных в пп. 2.14 и 2.15, допускается применять контрольные образцы, утвержденные в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 4).

2.16. Средний срок службы рукавов — один год шесть месяцев.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Рукава принимают партиями. Партией считают рукава одного класса и размера в количестве не более 2000 м, сопровождаемые одним документом о качестве.

Документ о качестве должен содержать:

- товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;
- наименование рукавов, класс, внутренний диаметр, рабочее давление и общую длину;