Межгосударственный стандарт ГОСТ 5799-78"Фляги для лакокрасочных материалов. Технические условия"(утв. постановлением Госстандарта СССР от 3 мая 1978 г. N 1197)

Flasks for paints and varnishes. Specifications

Дата введения 1 января 1980 г.

Взамен ГОСТ 5799-69

Настоящий стандарт распространяется на многооборотные металлические фляги вместимостью 40 дм3, предназначенные для упаковывания, транспортирования и хранения лакокрасочных материалов.

Обязательные требования к качеству фляг изложены в пп. 2.8, 2.11, 2.22, 2.23, 4.4-4.7.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 3, 4).

1. Типы и основные размеры

1.1. Конструкция и основные размеры фляги должны соответствовать указанным на чертеже. Масса фляги должна быть не более 7 кг.

Коды ОКП приведены в таблице 1а.

Таблица 1а

Условное обозначение фляг	Код ОКП
1А2(П)	14 1662
1А2(Л)	14 1663
1А2	14 1664

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 3, 4).

1.2. Условное обозначение фляги должно содержать:

- обозначение: 1А2 - для стальной фляги без покрытия внутренней поверхности; 1А2(П) - для стальной фляги с внутренним полиэтиленовым покрытием; 1А2(Л) - для стальной фляги с внутренним лакокрасочным покрытием;

- вместимость фляги;

- обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения фляги стальной без покрытия внутренней поверхности вместимостью 40 дм3:

1А2-40 GOST 5799

(Измененная редакция, Изм. N 3, 4).

1.3. Фляги изготовляют с откидной крышкой. Допускается изготовлять фляги со съемной крышкой.

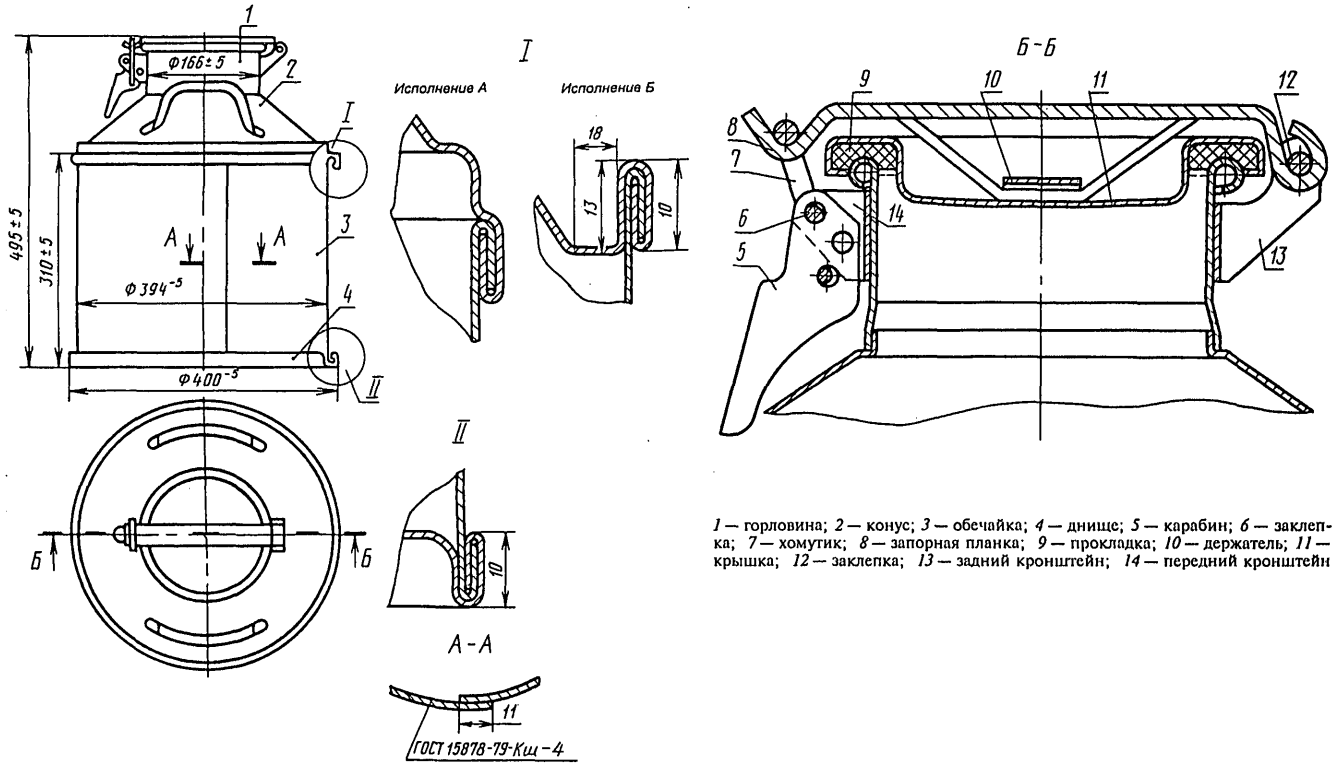
2. Технические требования

2.1. Фляги должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 26319 по рабочим чертежам.

(Измененная редакция, Изм. N 4).

2.2. Фляги должны изготовляться из следующих материалов: обечайка, днище, горловина, конус, крышка, держатель, ручки - из листового горячекатаного или холоднокатаного проката по ГОСТ 19903 или ГОСТ 19904 толщиной 0,9-1,0 мм; кронштейн и карабин - из листового горячекатаного или холоднокатаного проката по ГОСТ 19903 или ГОСТ 19904 толщиной 2 мм; запорная планка - из горячекатаной полосовой стали по ГОСТ 103 толщиной 4-5 мм; хомутик - из стальной проволоки по ГОСТ 3282 или ГОСТ 17305 диаметром 6 мм.

Допускается изготовление хомутика из листового горячекатаного или холоднокатаного проката по ГОСТ 19903 или ГОСТ 19904, при этом толщина стали должна быть 2 мм.



Черт. 1

Примечание. Допускается фляги исполнения Б изготовлять высотой 465 мм при одновременном закатывании дна и конуса.

Сталь должна быть марок 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15 по ГОСТ 1050; марок Ст2кп, Ст2пс, Ст2сп, Ст3кп, Ст3пс, Ст3сп по ГОСТ 380, групп прочности К260В, К270В, К310В, К350В, ОК300В, ОК360В, ОК370В, категории 1, 4, 5, 6 высокой, повышенной или обычной отделки, глубокой или нормальной вытяжки по ГОСТ 16523.

Стальная проволока должна быть марок 05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20 по ГОСТ 1050.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 3, 4).

2.3. Прокладки должны изготовляться из резиновых маслобензостойких пластин по ГОСТ 7338 марки МБС, мягкой или средней твердости или формованные из резиновой смеси той же марки и соответствовать требованиям нормативно-технической документации.

Для упаковывания лакокрасочных материалов, содержащих не более 20% органических растворителей, допускается применять прокладки из резиновых пластин марки ТМКЩ, мягкой или средней твердости по ГОСТ 7338 или формованные из резиновой смеси той же марки, при этом прокладки должны быть разового применения.

Допускается применять прокладки из маслобензостойкой резины группы МБ, маслобензоморозостойкой резины группы МБМ мягкой или средней твердости по НТД или из вспененного полиэтилена или других материалов, стойких к упаковываемым продуктам и обеспечивающих герметичность тары.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

2.4. Детали фляг должны быть изготовлены из целых заготовок.

2.5. Горловину с конусом соединяют сваркой. Допускается изготовлять горловину цельноштампованной с конусом.

2.6. Обечайки фляг должны изготовляться со сварными продольными швами, выполненными внахлестку.

Соединение обечаек с конусом и днищем фляг должно быть выполнено закатным швом. Допускается соединение обечаек с конусом и днищем фляг сварным швом, выполненным внахлестку.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.7. Фляга должна быть снабжена запорным устройством карабинного типа. Запорное устройство фляги должно иметь приспособление для пломбирования.

2.8. Ручки фляг должны быть расположены симметрично на противоположных сторонах конусной части фляги и прикреплены к корпусу контактной точечной сваркой.

Ручки должны выдерживать статическую нагрузку не менее 200 кгс (1960 Н).

(Измененная редакция, Изм. N 2).

2.9. Сварные швы должны быть выполнены контактной электросваркой по ГОСТ 15878.

2.10. Закатные швы должны быть промазаны уплотнительной латексной пастой "Севастополь" по НТД или другими герметизирующими пастами, не вступающими в реакцию с лакокрасочными материалами.

Допускается герметизация закатного шва контактной шовной сваркой без применения герметизирующих паст.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

2.11. Сварные и закатные швы должны быть сплошными, прочными и герметичными.

Фляги должны выдерживать внутреннее избыточное давление 20 кПа (0,2 кгс/см2).

(Измененная редакция, Изм. N 2, 4).

2.12. У сварных швов не должно быть прожогов металла и непроваренных участков.

2.13. На поверхности деталей фляг не допускаются острые кромки и заусенцы.

2.14. Внутренняя поверхность фляг должна быть без ржавчины и окалины.

2.15. (Исключен, Изм. N 3).

2.16. Внутренняя поверхность стальных фляг может быть покрыта полиэтиленом или лакокрасочными материалами, не вступающими в реакцию с упакованной продукцией.

2.17. При изготовлении фляг с внутренним полиэтиленовым покрытием в зависимости от технологии нанесения должен применяться полиэтилен высокого давления (низкой плотности) по ГОСТ 16337 или полиэтилен низкого давления (высокой плотности) марок 20608-012, 20708-016, 20808-024, 20908-040, 21008-075 по ГОСТ 16338.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.18. При изготовлении фляг с внутренним лакокрасочным покрытием должен применяться лак марки КЭН-50 или марки ЭП-155 по нормативно-технической документации.

Допускается применять другие лакокрасочные материалы, стойкие к упаковываемой продукции, по качеству не ниже указанных.

2.19. Покрытия должны быть сплошными, прочными, без отслоений и пропусков.

2.20. Перед нанесением покрытия фляги должны быть очищены от ржавчины, окалины и проверены на герметичность. При выявлении негерметичности фляг может быть произведена дополнительная сварка в местах негерметичности или промазка герметизирующими материалами, не вступающими в реакцию с лакокрасочными материалами.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 3).

2.21. Наружные поверхности фляг должны быть окрашены.

Лакокрасочное покрытие по внешнему виду должно соответствовать VII классу по ГОСТ 9.032. По условиям эксплуатации покрытие должно соответствовать группе В3 по ГОСТ 9.104.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 3).

2.22. Фляги должны выдерживать два падения при испытании на удар при свободном падении с высоты не менее:

1,2 м - для упаковки продукции группы II;

0,8 м - для упаковки продукции группы III.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 4).

2.23. Фляги должны выдерживать при штабелировании нагрузку массой не менее 300 кгс (с учетом высоты штабелирования не менее 3 м).

(Введен дополнительно, Изм. N 4).

3. Правила приемки

3.1. Фляги предъявляют к приемке партиями. Партией считают количество фляг одного типа, размера, изготовленных по одной технологии, из одного материала в течение одной рабочей смены и оформленное одним документом о качестве, содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак;

- наименование и условное обозначение фляги;

- дату изготовления;

- результаты испытаний;

- номер партии;

- обозначение настоящего стандарта;

- материал промазки швов;

- знак соответствия (для фляг, имеющих сертификат соответствия).

3.2. Фляги должны подвергаться приемосдаточным и периодическим испытаниям.

3.3. Приемосдаточные испытания предъявленной к приемке партии фляг проводят в объеме и последовательности, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Контролируемый показатель	Объем выборки от количества единиц фляг в партии, %	Минимальное количество фляг в объеме выборки, шт.	Номер пункта	
			требований	метода испытаний
1. Внешний вид	5	Не менее 20	2.1-2.5, 2.7, 2.8, 2.13, 2.20, 2.21	4.1
Качество внутренней поверхности и защитных покрытий	5	То же	2.14, 2.16, 2.19-2.21	4.1
Качество сварных и закатных швов	5	"	2.6, 2.9-2.12	4.3
Маркировка	5	"	5.1	4.1
2. Герметичность	5	"	2.11	4.4

3.4. Если при приемосдаточных испытаниях качество отобранных по табл. 1 фляг не удовлетворяет требованиям стандарта хотя бы по одному из показателей, проводят повторный контроль на удвоенном количестве фляг, взятых от той же партии.

3.5. Если при повторном контроле будут обнаружены фляги, не соответствующие требованиям стандарта хотя бы по одному из показателей, партию считают не соответствующей требованиям стандарта.

3.6. Периодическим испытаниям должны подвергаться фляги, прошедшие приемосдаточные испытания. Периодические испытания проводят не реже одного раза в шесть месяцев.

Периодические испытания фляг проводят в объеме приемосдаточных

испытаний и в последовательности, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Контролируемый показатель	Объем выборки фляг от партии, шт.	Номер пункта	
		требований	метода испытаний
1. Основные размеры	Не менее 5	1.1	4.2
2. Прочность на удар при свободном падении	6	2.22	4.6
3. Прочность при штабелировании	3	2.23	4.7
4. Прочность крепления ручек	5	2.8	4.5
5. Масса	3	1.1	4.8

3.7. При получении неудовлетворительных результатов периодические испытания переводят в приемосдаточные до получения положительных результатов на трех партиях подряд.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

Результаты периодических испытаний оформляют протоколом.

4. Методы испытаний

4.1. Внешний вид фляг, качество внутренней поверхности и защитных покрытий, маркировки, качество окраски наружной поверхности контролируют визуально.

4.2. Размеры фляг контролируют универсальными измерительными инструментами по ГОСТ 166 или шаблонами с погрешностью не более 0,1 мм.

4.3. Контроль качества швов сварных соединений проводят путем внешнего осмотра и измерениями для выявления наружных дефектов по ГОСТ 3242. Качество закатных швов проверяют визуально.

4.4. Герметичность фляги проверяют избыточным давлением воздуха 20 кПа (0,20 кгс/см2). Для проверки герметичности во флягу подают сжатый воздух под давлением и флягу погружают в ванну с водой на 1/3 высоты в горизонтальном положении с последующим вращением, на полную высоту в вертикальном положении или промазывают швы фляг мыльным раствором.

Отсутствие пузырьков воздуха в течение 15 с свидетельствует о герметичности фляг.

4.5. Для контроля прочности крепления ручек фляги нагружают в соответствии с п. 2.8, подвешивают за ручки и выдерживают 5 мин. При этом целостность крепления ручек не должна нарушаться.

4.6. Испытания фляг на удар при свободном падении проводят по ГОСТ 18425. Перед испытанием фляги заполняют продукцией или водой до номинального объема.

Для испытания отбирают шесть фляг. Фляги сбрасывают два раза с высоты 1,2 или 0,8 м в зависимости от группы упаковки продукции. При первом сбрасывании (3 фляги) удар производят на место соединения продольного сварного шва обечайки и днища, при втором сбрасывании (другие 3 фляги) - на дно фляги.

После испытаний не должно быть течи в швах фляг. Испытания и оценку результатов проводят при закрытой крышке.

4.7. Испытания фляг на штабелирование проводят по ГОСТ 25014.

Для испытания на прочность при штабелировании фляги заполняют продукцией или водой до номинального объема и устанавливают между горизонтальными плитами или плитами пресса в вертикальном положении.

При вертикальной нагрузке 300 кгс (учитывающей высоту штабелирования не менее 3 м) в течение 1 ч все фляги должны быть герметичными, деформации не допускаются. Герметичность устанавливается по отсутствию течи.

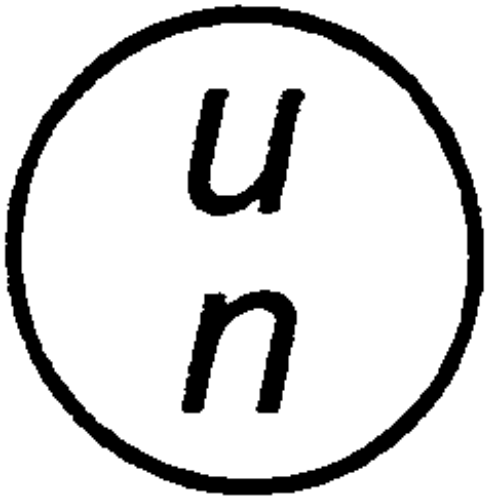
4.8. Массу фляг проверяют взвешиванием на весах по ГОСТ 29329.

Разд. 3, 4. (Измененная редакция, Изм. N 4).

5. Маркировка, транспортирование и хранение

5.1. Маркировку наносят на днище каждой фляги выдавливанием, штампованием при помощи трафарета несмываемой краской или прикреплением ярлыка на обечайку или конус фляги с указанием:

1) символа Организации Объединенных Наций:



Черт. 2

При маркировке штампом допускается окружность не наносить;

2) обозначения фляги;

3) латинских букв, обозначающих группу упаковки:

Y - для упаковки групп II, III;

Z - только для упаковки группы III;

4) года изготовления (двух последних цифр);

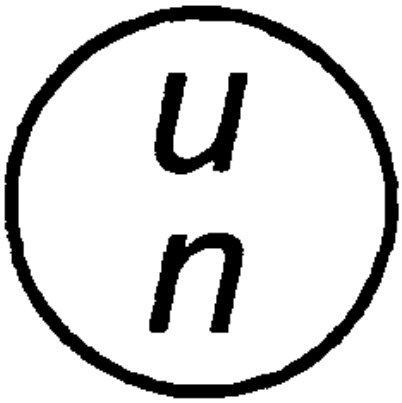
5) сокращенного названия государства, для Российской Федерации - RF;

6) обозначения настоящего стандарта;

7) наименования изготовителя (или его товарного знака).

Пример маркировки

Фляга стальная без покрытия внутренней поверхности, вместимостью 40 дм3, год изготовления 1995:



1A2—40 | Y | 95
RU GOST 5799
ОАО «Лакокраска».

Черт. 3

Реставрированная фляга в дополнение к маркировке, указанной в перечислениях 1-7, должна содержать:

- сокращенное наименование государства, на территории которого проводилась реставрация;

- наименование реставратора (сокращенное или кодовое), если реставрация проведена предприятием, не являющимся изготовителем фляги;

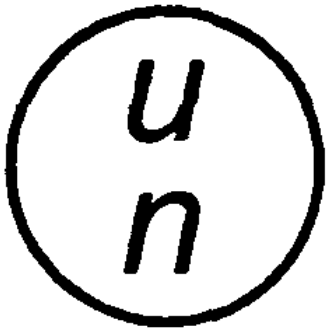
- год реставрации (две последние цифры);

- букву R, если тара подвергалась реставрации;

- букву L, если тара подвергалась испытанию на герметичность.

Примеры маркировки реставрированной фляги

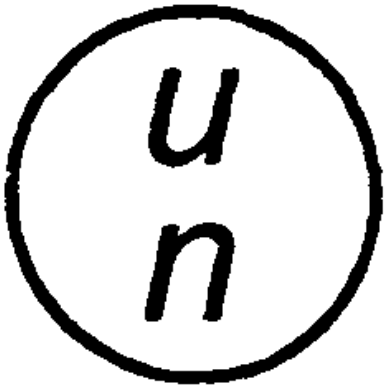
1. Реставрированная предприятием-изготовителем, в данном примере (ABC), предназначенная для жидких лакокрасочных материалов и прошедшая испытания на герметичность, год реставрации 1997:



1A2—40 | Z | 95
RU GOST 5799/ABC/97 RL.

Черт. 4

2. Реставрированная предприятием (СВА), не являющимся изготовителем:



1A2—40 | Z | 95
RU GOST 5799/ABC
RU/CBA/97 RL.

Черт. 5

Допускается при нанесении условного обозначения фляги с внутренним полиэтиленовым или лакокрасочным покрытием не указывать вид покрытия; вид покрытия должен быть указан в сопроводительном документе.

Допускается не наносить маркировку на фляги, применяемые для упаковки лакокрасочной продукции, непосредственно на предприятии-изготовителе фляг.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 3, 4).

5.2. (Исключен, Изм. N 1).

5.3. Фляги перевозят транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида.

При транспортировании фляг пакетами требования к пакетами # - по ГОСТ 21650, ГОСТ 24597.

Транспортная маркировка должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 3).

5.4. Условия хранения фляг - по группе 3 ГОСТ 15150.

Допускается при комплектации партий хранить фляги в особо жестких условиях 8 по ГОСТ 15150 на площадках с твердым грунтом и уклоном, обеспечивающим сток воды.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

6. Гарантии изготовителя

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие фляг требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации фляг - два года со дня ввода в эксплуатацию.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).