
МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ

Техника пожарная

ГОЛОВКИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ПОЖАРНЫЕ

Общие технические требования.

Методы испытаний

Издание официальное

Москва

Российский институт стандартизации

2023

Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Федеральным государственным бюджетным учреждением «Всероссийский ордена "Знак Почёта" научно-исследовательский институт противопожарной обороны Министерства Российской Федерации по делам гражданской обороны, чрезвычайным ситуациям и ликвидации последствий стихийных бедствий» (ФГБУ ВНИИПО МЧС России)

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 274 «Пожарная безопасность»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от _____ № _____)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Грузия	GE	Грузстандарт
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Институт стандартизации Молдовы
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркмения	TM	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от _____ № _____ межгосударственный стандарт ГОСТ _____ введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с _____

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2023

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии.

Содержание

1	Область применения
2	Нормативные ссылки
3	Термины и определения
4	Классификация
5	Технические требования
6	Правила приемки
7	Методы испытаний

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Техника пожарная**ГОЛОВКИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ПОЖАРНЫЕ****Общие технические требования. Методы испытаний**

Fire equipment. Fire connecting heads. General technical requirements.

Methods of testing

Дата введения – _____**1 Область применения**

1.1 Настоящий стандарт устанавливает общие технические требования к пожарным соединительным головкам и методы их испытаний.

1.2 Настоящий стандарт распространяется на пожарные соединительные головки (далее - головки), которые применяются для оборудования технических средств, предназначенных для транспортирования огнетушащих веществ по коммуникациям пожаротушения.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 9.032 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрyтия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения

Издание официальное

ГОСТ

ГОСТ 9.104 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации

ГОСТ 9.303 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору

ГОСТ 15.309 Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения.

ГОСТ 1583–93 Сплавы алюминиевые литейные. Технические условия

ГОСТ 6357 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба трубная цилиндрическая

ГОСТ 6557 Кольца резиновые для пожарной соединительной арматуры. Технические условия

ГОСТ 14286 Ключи для пожарной соединительной арматуры. Технические условия

ГОСТ 15150 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 17711 Сплавы медно-цинковые (латуни) литейные. Марки

ГОСТ 17759 Пробки резьбовые с полным профилем резьбы диаметром от 52 до 100 мм. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 17760 Пробки резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 52 до 100 мм. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 17761 Пробки резьбовые с полным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 17762 Пробки резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 18922 Пробки резьбовые со вставками с полным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от $1/16$ " до 4". Конструкция и основные размеры

ГОСТ 18923 Пробки резьбовые со вставками с укороченным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от $1/16$ " до 4". Конструкция и основные размеры

ГОСТ 18927 Пробки резьбовые с полным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от 4" до 6". Конструкция и основные размеры

ГОСТ 18928 Пробки резьбовые с укороченным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от 4" до 6". Конструкция и основные размеры

ГОСТ 18929 Кольца резьбовые с полным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от $1/16$ " до $3^{3/4}$ ". Конструкция и основные размеры

ГОСТ 18930 Кольца резьбовые с укороченным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от $1/16$ " до $3^{3/4}$ ". Конструкция и основные размеры

ГОСТ 18931 Кольца резьбовые с полным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от 4" до 6". Конструкция и основные размеры

ГОСТ 18932 Кольца резьбовые с укороченным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от 4" до 6". Конструкция и основные размеры

ГОСТ 23170 Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования.

ГОСТ 24705 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры

ГОСТ 27758 Вакуумметры. Общие технические требования

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (www.easc.by) или по указателям национальных стандартов, издаваемых в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1

пожарная соединительная головка: Быстросмыкаемая арматура в коммуникациях пожаротушения, обеспечивающая соединение пожарных рукавов и присоединение их к пожарному оборудованию и пожарным насосам.

[ГОСТ 12.2.047-86, пункт 55]

3.2

рукавная пожарная соединительная головка (ГР): Пожарная соединительная головка для крепления пожарных рукавов.
[ГОСТ 12.2.047-86, пункт 56]

3.3

муфтовая пожарная соединительная головка (ГМ): Пожарная соединительная головка с внутренней присоединительной резьбой для оборудования трубопровода.
[ГОСТ 12.2.047-86, пункт 58]

3.4

цапковая пожарная соединительная головка (ГЦ): Пожарная соединительная головка с наружной присоединительной резьбой для оборудования трубопровода.
[ГОСТ 12.2.047-86, пункт 59]

3.5 пожарная соединительная головка-заглушка, ГЗ: Пожарная соединительная головка для быстрого закрывания трубопровода, оборудованного муфтовой или цапковой пожарной соединительной головкой.

3.6 переходнаяпожарная соединительная головкаГП: Пожарная соединительная головка для быстрого соединения в коммуникациях пожаротушения пожарного оборудования разных номинальных диаметров.

3.7 лабораторнаясоединительная головка: Соединительная головка с размерами, обеспечивающими смыкание с пожарными соединительными головками и предназначенная для проведения их испытаний.

3.8

номинальный диаметр: Параметр, применяемый для трубопроводных систем в качестве характеристики присоединяемых частей, например соединений трубопроводов, фитингов и арматуры. Примечание – номинальный диаметр не имеет единицы измерения и приблизительно равен внутреннему диаметру присоединяемого трубопровода, выраженному в миллиметрах.
[ГОСТ 28338-89, пункт 1]

3.9

номинальное давление *PN*: Наибольшее избыточное давление, выраженное в кгс/см², при температуре рабочей среды 20 °С, при котором обеспечивается заданный срок службы (ресурс) корпусных деталей арматуры, имеющих определенные размеры, обоснованные расчетом на прочность при выбранных материалах и характеристиках прочности их при температуре 20 °С.

[ГОСТ 24856-2014, пункт 6.1.2]

3.10

работоспособное состояние: Состояние объекта, в котором он способен выполнять заданные функции.

[ГОСТ 27.002-2015, пункт 3.2.3]

3.11 ход спиральной плоскости головки: Расстояние по линии, параллельной оси спирали головки, между любой исходной средней точкой на спиральной плоскости и точкой, полученной при перемещении исходной средней точки по спирали на определенный угол.

4 Классификация

4.1 Головки классифицируются в зависимости от назначения коммуникаций пожаротушения при транспортировании огнетушащих веществ:

- напорные;
- всасывающие.

4.2 Напорные подразделяют в зависимости от области применения:

- для внутренних пожарных кранов (ВПК);
- для мобильных средств пожаротушения и наружных пожарных кранов (ПМ).

4.3 Головки делятся по типам в зависимости от конструктивного исполнения:

- напорные (рисунки 2-6):

ГР - головка рукавная;

ГМ - головка муфтовая;

ГЦ - головка цапковая;

ГП - головка переходная;

ГЗ - головка-заглушка.

- всасывающие (рисунки 7-9):

ГРВ - головка рукавная всасывающая;

ГМВ - головка муфтовая всасывающая;

ГОСТ

ГЗВ - головка-заглушка всасывающая.

4.4 По величине номинального диаметра и номинального давления головки распределяют в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1

Назначение головки	Тип	<i>DN</i>	<i>PN</i> , МПа, не менее
Напорные ПМ нормального давления	ГР, ГМ, ГЦ, ГЗ	25	2,0
	ГП	50×25	
	ГР, ГМ, ГЦ, ГЗ	40, 50, 65, 80, 90, 100	1,6
	ГП	40×50, 65×50, 80×50, 80×65, 90×80, 100×80	
	ГР, ГМ, ГЦ, ГЗ	150	1,2
свыше 150 до 300			
Напорные ПМ низкого давления	ГР, ГМ, ГЦ, ГЗ	150	0,8
	ГР, ГМ, ГЦ, ГЗ	свыше 150 до 300	0,6
		свыше 300	0,3
Напорные ВПК	ГР, ГМ, ГЦ, ГЗ	40, 50, 65	1,0
Всасывающие	ГРВ, ГМВ, ГЗВ	80, 100, 125	1,0
Напорные ПМ высокого давления	ГР, ГМ, ГЦ, ГЗ	25, 40, 50, 65, 80, 90, 100	3,0
	ГП	40×50, 65×50, 80×50, 80×65, 90×80, 100×80	
Примечание – Параметры головок, не представленных в таблице 1, устанавливают в технической документации (далее — ТД) на конкретные типы и номинальные диаметры головок. При этом значения их параметров должны быть не ниже значений, указанных в таблице 1			

4.5 В зависимости от климатического исполнения головки разделяют по ГОСТ 15150.

4.6 Примеры условного обозначения в конструкторской документации

4.6.1 Рукавная напорная головка для пожарных машин и наружных пожарных кранов, с номинальным диаметром, на номинальное давление 1,6 МПа, климатического исполнения УХЛ1:

ГР-50-1,6 ПМ УХЛ1;

4.6.2 Рукавная напорная головка для внутренних пожарных кранов, с номинальным диаметром 50, на номинальное давление 1,0 МПа климатического исполнения УХЛ4:

ГР-50-1,0 ВПК УХЛ4;

4.6.3 Муфтовая всасывающая головка с номинальным диаметром 125, на номинальное давление 1,0 МПа, климатического исполнения У1:

ГМВ-125-0,1 У1.

4.6.4 Допускается в условном обозначении всасывающих головок номинальное давление не указывать.

5 Технические требования

5.1 Основные показатели и характеристики

5.1.1 Размеры головки DN 25 по DN 150 включительно должны соответствовать данным, приведенным на рисунках 1-9 и в таблицах 2-11 (рисунки 1-9 не определяют конструкцию).

Размер паза под ключ S должен быть не менее 12 мм. Головки без буртика должны иметь размер паза под ключ S не менее 15 мм.

Размеры R , R_1 , R_2 , H_3 устанавливаются в конструкторской документации на головки.

Размеры рукавных головок (рисунок 2, таблица 4, рисунок 7 таблица 9) приведены для крепления с пожарными рукавами с применением проволоки методом «навязки».

Допускается паз под клык головки выполнять в соответствии с рисунком 1, вид В.

Примечание – Угол наклона $2^\circ 30'$ на диаметрах D , D_1 – рекомендуемый.

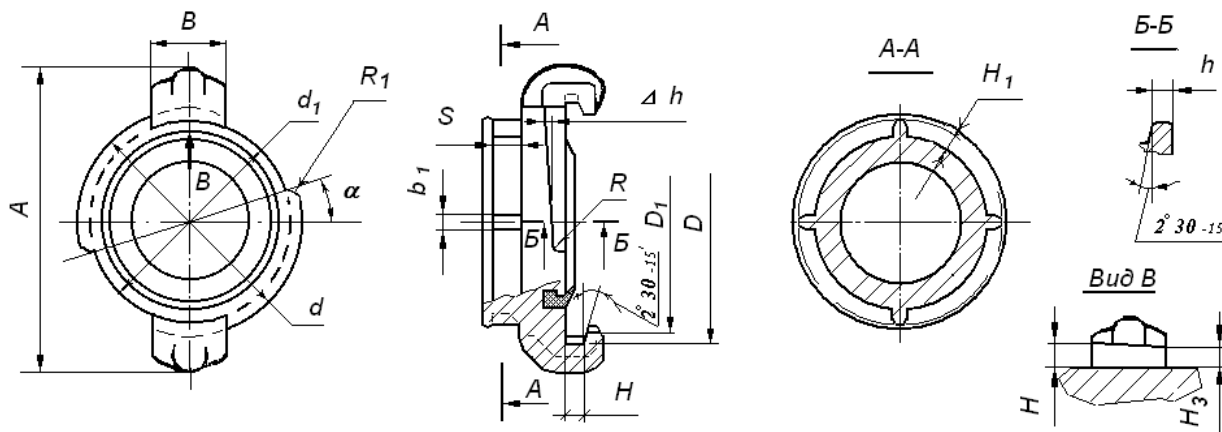


Рисунок 1 - Размеры смыкаемой части головки

Размеры смыкаемой части в зависимости от DN для всех типов головок указаны в таблицах 2 и 3.

Таблица 2

В миллиметрах

DN	d	d ₁	D	D ₁	H	Δh	h
25	46 _{-1,0}	40 _{-1,0}	47 ^{+0,25}	40 ^{+0,25}	4,5 ^{+0,25}	0,6±0,1	3,5 _{-0,25}
40	71 _{-0,9}	63 _{-0,9}	72 ^{+0,55}	64 ^{+0,55}	6,2 ^{+0,25}	1,0±0,1	3,7 _{-0,25}
50	85 _{-1,0}	77 _{-0,9}	86 ^{+0,55}	78 ^{+0,55}	7 ^{+0,25}	1,1±0,1	4,6 _{-0,25}
65	103 _{-1,0}	94 _{-1,0}	104 ^{+0,55}	95 ^{+0,55}	8 ^{+0,25}	1,2±0,1	5,6 _{-0,25}
80	115 _{-1,0}	106 _{-1,0}	116 ^{+0,55}	107 ^{+0,55}	9 ^{+0,25}	1,3±0,1	6,5 _{-0,35}
100	149 _{-1,20}	139 _{-1,20}	150 ^{+0,65}	140 ^{+0,65}	9,5 ^{+0,25}	1,5±0,1	7,2 _{-0,35}
125	175 _{-1,20}	165 _{-1,20}	176 ^{+0,65}	166 ^{+0,65}	10,5 ^{+0,3}	1,6±0,1	7,3 _{-0,35}
150	195 _{-1,4}	185 _{-1,4}	197 ^{+0,75}	185 ^{+0,75}	12 ^{+0,3}	1,7±0,1	7,8 _{-0,35}

Таблица 3

В миллиметрах (кроме α)

DN	H ₁ , не менее	b ₁	A, не более	B	α
25	-	-	72	18±0,9	10 ⁰ ±1
40	4,5	4±1	104	24±1,0	15 ⁰ ±1
50	5,5	4±1	110	28±1,0	20 ⁰ ±1
65	6,5	5±1	140	32±1,2	25 ⁰ ±1
80	6,5	5±1	154	35±1,2	25 ⁰ ±1
100	9	5±1	187	38±1,2	30 ⁰ ±1
125	9	6±1	222	40±1,2	30 ⁰ ±1
150	9	7±1	254	40±1,2	30 ⁰ ±1

Примечания

1 – Ход спиральной плоскости головки Δh задан на 60°.

2 – Размеры смыкаемой части головок с DN 90 в соответствии с размерами для головок с DN 100.

Размеры головок типов ГМ, ГЦ, конструкция которых не имеет резиновых колец, указаны в таблице 4.

Таблица 4

В миллиметрах

DN	H	h
25	4,2 ^{+0,3}	3,8-0,3
40	5,9 ^{+0,3}	4,0-0,3
50	6,7 ^{+0,2}	4,9-0,3
65	7,7 ^{+0,2}	6,0-0,3

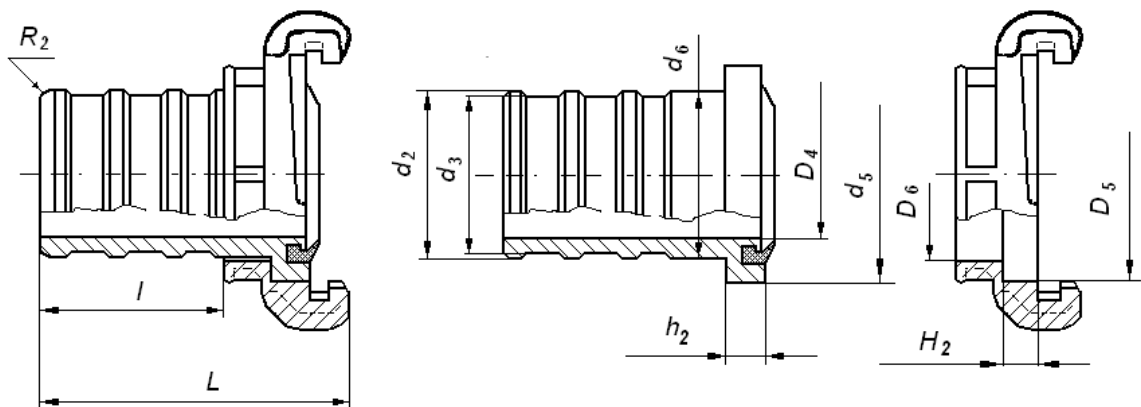


Рисунок 2 - Рукавная напорная головка

Размеры рукавной напорной головки указаны в таблицах 5 и 6.

Таблица 5

В миллиметрах

Тип	d_2	d_3	D_4 , не менее	D_5	d_5
ГР-25	25,0 _{-0,2}	23,5 ^{+0,2}	19	38 ^{+0,5}	37,2 _{-0,5}
ГР-40	38±0,3	35,5±0,3	30	58 ^{+0,5}	57,2 _{-0,5}
ГР-50	50,5 ^{+0,3} _{-0,5}	47,5 ^{+0,3} _{-0,5}	42	68 ^{+0,5}	67,2 _{-0,5}
ГР-65	66,0 ^{+0,3} _{-0,5}	63,0 ^{+0,3} _{-0,5}	57	84 ^{+0,5}	83,2 _{-0,5}
ГР-80	77,0 ^{+0,3} _{-0,5}	74,0 ^{+0,3} _{-0,5}	69	95 ^{+0,5}	94,2 _{-0,5}
ГР-90	89,0 ^{+0,3} _{-0,5}	85,0 ^{+0,3} _{-0,5}	78	118 ^{+0,5}	117,5 _{-0,5}
ГР-100	99,0 ^{+0,3} _{-0,5}	96,0 ^{+0,3} _{-0,5}	87	118 ^{+0,5}	117,5 _{-0,5}
ГР-150	150 ^{+0,3} _{-0,5}	145 ^{+0,3} _{-0,5}	136	172 ^{+0,6}	170,5 _{-0,6}

Таблица 6

В миллиметрах

Тип	D_6	d_6	H_2	h_2	l , не менее	L
ГР-25	28,6±0,5	27,6 _{-0,4}	10 ^{+0,3}	9,7 ^{+0,3}	35	75
ГР-40	39,5 ^{+0,5}	38,3 _{-0,6}	11 ^{+0,3}	10,7 ^{+0,3}	45	93
ГР-50	51,6 ^{+0,5}	50,8 _{-0,8}	12 ^{+0,3}	11,7 ^{+0,3}	52	100
ГР-65	67,0 ^{+0,5}	66,3 _{-0,8}	12 ^{+0,3}	11,7 ^{+0,3}	56	114
ГР-80	78,0 ^{+0,5}	77,3 _{-0,8}	14 ^{+0,3}	13,7 ^{+0,3}	60	120
ГР-90	90,0 ^{+0,5}	89,3 _{-0,8}	15 ^{+0,3}	14,7 ^{+0,3}	100	172
ГР-100	102,0 ^{+0,3} _{-0,5}	99,0 ^{+0,3} _{-0,5}	15 ^{+0,3}	14,7 ^{+0,3}	100	172
ГР-150	152,0 ^{+0,5}	150,3 _{-0,8}	15 ^{+0,3}	14 ^{+0,3}	140	220

Примечания
 1 – Размер L в таблицах 3 – 11 рекомендуемый.
 2 – Размеры d_5 , D_4 , D_5 , h_2 , H_2 применяются для головок ГП. Размеры d_5 , D_5 , h_2 , H_2 для головок ГЗ

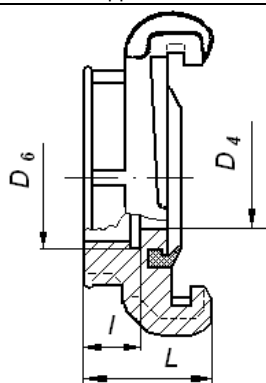


Рисунок 3 - Муфтовая напорная головка

Размеры муфтовой напорной головки указаны в таблице 7.

Таблица 7

В миллиметрах

Тип	D_4 , не менее	D_6	I	L
ГМ-25	19	G*1-B	17-1,5	40
ГМ-40	30	G1,5-B	20-1,5	46
ГМ-50	43	G2-B	21-1,5	48
ГМ-65	57	G2,5-B	25-1,5	56
ГМ-80	68	G3-B	28-1,5	60
ГМ-90	87	G4-B	30-1,5	66
ГМ-100	87	G4-B	30-1,5	66
ГМ-150	136	G6-B	35-2,0	80

* Трубная цилиндрическая резьба по ГОСТ 6357.

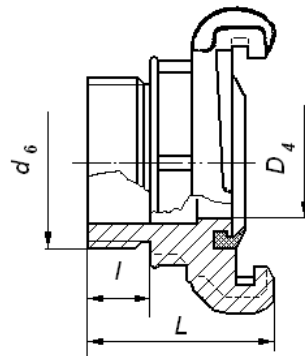


Рисунок 4 - Цапковая напорная головка

Размеры цапковой напорной головки указаны в таблице 8.

Таблица 8

В миллиметрах

Тип	d_6	D_4 , не менее	I	L
ГЦ-25	G1-B	19	$17^{+1,5}$	56
ГЦ-40	G1,5-B	30	$20^{+1,5}$	68
ГЦ-50	G2-B	43	$22,5^{+1,5}$	73
ГЦ-65	G2,5-B	57	$25,0^{+1,5}$	80
ГЦ-80	G3-B	68	$28,0^{+1,5}$	83
ГЦ-90	G4-B	87	$30,0^{+1,5}$	96
ГЦ-100	G4-B	87	$30,0^{+1,5}$	96
ГЦ-150	G6-B	136	$45,0^{+2}$	125

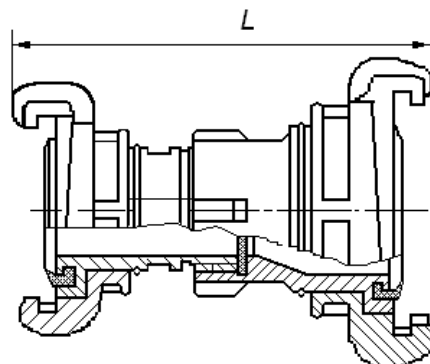


Рисунок 5 - Переходная напорная головка

Размеры переходной напорной головки указаны в таблице 9.

Таблица 9

В миллиметрах

Тип	L
ГП 50×25	123
ГП 50×40	121
ГП 65×50	165
ГП 80×50	175
ГП 80×65	165
ГП 90×80	175
ГП 100×80	185

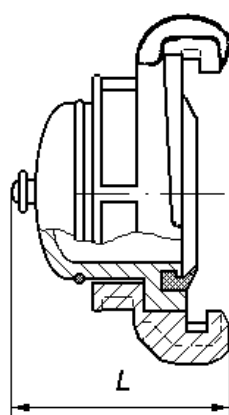


Рисунок 6 - Напорная головка-заглушка

Размеры напорной головки-заглушки указаны в таблице 10.

Таблица 10

В миллиметрах

Тип	L
ГЗ-25	52
ГЗ-40	72
ГЗ-50	83
ГЗ-65	88
ГЗ-80	90
ГЗ-90	107
ГЗ-100	107
ГЗ-150	125

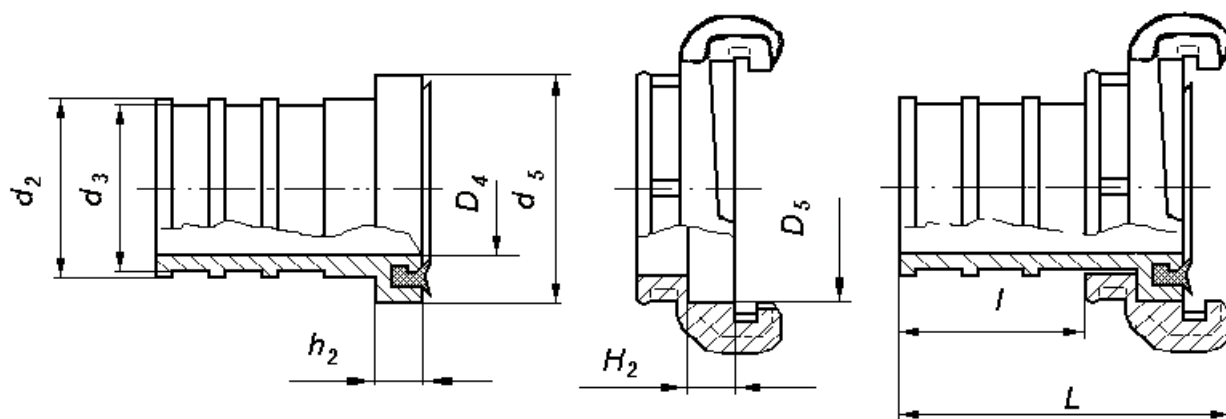


Рисунок 7 - Рукавная всасывающая головка

ГОСТ

Размеры рукавной всасывающей головки указаны в таблице 11.

Таблица 11

В миллиметрах

Тип	d_2	d_3	D_4 , не менее	D_5	d_5	H_2	h_2	l , не менее	L
ГРВ-80	$75\pm 0,4$	$73\pm 0,4$	64	$95^{+0,5}$	$95_{-0,5}$	$14^{+0,3}$	$14_{-0,3}$	100	172
ГРВ-100	$100\pm 0,5$	$98\pm 0,5$	87	$118^{+0,5}$	$117,5_{-0,5}$	$15^{+0,3}$	$15_{-0,3}$	100	172
ГРВ-125	$124\pm 0,5$	$122\pm 0,5$	110	$144^{+0,6}$	$144_{-0,6}$	$18^{+0,3}$	$18_{-0,3}$	140	220

Примечание – Размеры D_4 , d_5 , D_5 , h_2 , H_2 применяются для головок ГЗВ.

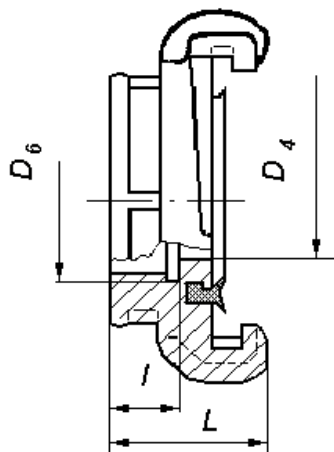


Рисунок 8 - Муфтовая всасывающая головка

Размеры муфтовой всасывающей головки указаны в таблице 12.

Таблица 12

В миллиметрах

Тип	D_6	D_4 , не менее	l	L
ГМВ-80	М* 95×4	64	$28_{-1,5}$	64
ГМВ-100	М 125×6	87	$40_{-2,0}$	76
ГМВ-125	М 150×6	110	$40_{-2,0}$	81

*Метрическая резьба по ГОСТ 24705.

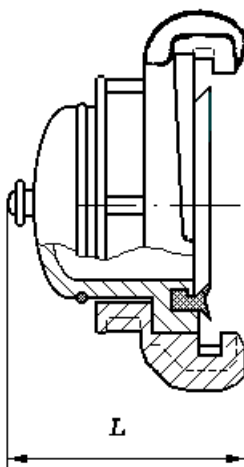


Рисунок 9 - Всасывающая головка-заглушка

Размеры всасывающей головки – заглушки указаны в таблице 13.

Таблица 13

В миллиметрах

Тип	<i>L</i>
ГЗВ-80	86
ГЗВ-100	92
ГЗВ-125	100

5.1.2 Технические требования к конструкции и размерам головок, предназначенных для крепления с пожарными рукавами без применения проволоки способом «навязки», устанавливаются в конструкторской документации.

5.1.3 Размеры головок с DN выше 150 должны соответствовать конструкторской документации изготовителей и обеспечивать герметичное и прочное крепление с пожарными рукавами в соответствии с техническими регламентами.

5.1.4 В паз головки, за исключением головок, изготовленных по размерам таблицы 3, должно быть установлено и надежно удерживаться в пазе резиновое кольцо, соответствующее ГОСТ 6557.

5.1.5 Конструкция головки должна обеспечивать герметичность соединения с головками одного номинального диаметра, а также прочность и плотность материала при воздействии испытательного и максимального гидравлического давления, указанного в таблице 14.

Таблица 14

<i>PN</i> , МПа	Испытательное гидравлическое давление, МПа	Максимальное гидравлическое давление, МПа, не менее
3,0	3,8+0,1	6,0
2,0	2,5+0,1	3,5
1,6	2,0+0,1	3,5
1,2	1,5+0,1	2,5
1,0	1,25+0,1	2,0
0,1	0,2+0,1	0,2

5.1.6 Конструкция всасывающих головок должна обеспечивать герметичность их соединения при испытательном разрежении не менее 0,08 МПа.

5.1.7 Головки (кроме DN 25) должны иметь четыре равномерно расположенных по окружности выступа, обеспечивающие надежный захват ключом по ГОСТ 14286.

5.1.8 Смыкаемая часть головки ГП, ГЗ должна свободно вращаться относительно корпуса с установленным резиновым кольцом и не смещаться вдоль корпуса относительно продольной оси головки.

ГОСТ

5.1.9 Конструкция головки должна обеспечивать смыкание с головками одного номинального диаметра под действием усилия, создающего момент силы в соответствии с таблицей 15.

Таблица 15

DN	Минимальный момент силы, Н·м, не менее	Максимальный момент силы, Н·м, не более
25	0,7	4,8
40		6,8
50		9,2
65		12,5
80	0,7	18,6
100		
125	1,5	
150		

5.1.10 Поверхности головок должны быть без трещин, посторонних включений и раковин. Острые кромки наружных поверхностей должны быть притуплены.

На поверхностях, полученных литьевым способом, допускается наличие одной раковины, наибольший размер которой не превышает 2 мм, а глубина – не более 10% от толщины стенки головки.

На поверхностях спиральных выступов наличие раковин, включений и дефектов формы не допускается.

5.1.11 Головки должны быть изготовлены из алюминиевых сплавов не выше II группы по ГОСТ 1583 или латуни по ГОСТ 17711, а также из других материалов, устойчивых к условиям эксплуатации.

Для головок, предназначенных для использования в ВПК допускается иметь антикоррозионное защитное покрытие в соответствии с условиями эксплуатации.

5.1.12 Головки должны выдерживать без разрушения и нарушения герметичности соединения 560 рабочих циклов.

5.1.13 Климатическое исполнение с соответствующими температурами окружающего воздуха при эксплуатации головок ПМ должно соответствовать значениям, приведенным в таблице 16.

Таблица 16

Климатическое исполнение головки по ГОСТ 15150	Рабочая температура, при эксплуатации, °С	
	Нижняя	Верхняя
УХЛ4	1	35
ТУ1	минус 30	40
У1	минус 45	
УХЛ1	минус 60	

Климатическое исполнение головок ВПК должно соответствовать условиям их эксплуатации.

5.2 Комплектность

В комплект поставки должны входить:

- головка;
- паспорт.

Допускается комплектование одним паспортом партии головок одного типа по согласованию с заказчиком.

Головка ГМ, ГМВ должна быть укомплектована уплотнительным элементом (прокладкой, кольцом), соответствующим уплотнению, установленному в конструкторской документации.

5.3 Маркировка

5.3.1 На головке должна быть нанесена маркировка, содержащая следующие данные:

- наименование или товарный знак предприятия изготовителя;
- год выпуска;
- тип (кроме головок ГР, ГРВ, ГП);
- номинальный диаметр;
- номинальное давление;
- климатическое исполнение для головок из полимерных материалов.

Допускается не включать в маркировку номинальный диаметр и номинальное давление на головках с *DN 25*.

5.3.2 Маркировка на резиновых кольцах должна содержать следующие данные:

- наименование или товарный знак предприятия – изготовителя;
- год изготовления;
- тип кольца;
- климатическое исполнение.

Допускается не включать в маркировку тип кольца на резиновых кольцах с *DN 25 – 50*.

ГОСТ

5.3.3 Конструкторской документацией должно быть предусмотрено место на головках для маркировки знаком обращения на рынке.

Маркировка должна быть четкой и понятной и сохраняться в течение всего срока эксплуатации головок.

5.4 Упаковка

5.4.1 Упаковка должна обеспечивать сохранность комплекта головки при транспортировании и хранении.

5.4.2 Упаковка должна соответствовать ГОСТ 23170.

6 Правила приемки

6.1 Для оценки и контроля качества головок до их отгрузки, передачи или продажи потребителю проводят следующие испытания:

- предварительные;
- приемочные;
- квалификационные;
- приемо-сдаточные;
- периодические;
- типовые;
- испытания по оценке соответствия требованиям технических регламентов.

6.2 Правила приемки в соответствии с ГОСТ 15.309.

6.3 Приемо-сдаточные испытания

6.3.1 Приемо-сдаточные испытания проводит предприятие-изготовитель. При приемо-сдаточных испытаниях головки принимают партиями. Партией считают головки одного типа номинального диаметра, сопровождаемые одним документом о качестве. Количество головок в партии устанавливают в нормативной документации изготовителей.

6.3.2 Приемо-сдаточные испытания головок проводят по показателям, приведенным в таблице 17.

Таблица 17

Наименование показателя	Номер пункта	
	технических требований	методов испытаний
Размеры	5.1.1, 5.1.2, 5.1.3	7.5
Наличие и соответствие резиновых колец ГОСТ 6557	5.1.4	7.6
Герметичность соединения, прочность и плотность материала головок при испытательном давлении	5.1.5	7.7.1
Герметичность соединения при разрезании во всасывающих головках	5.1.6	7.8
Вращение ГП, ГЗ	5.1.8	7.10
Качество поверхностей	5.1.10	7.12
Комплектность	5.2	7.16
Маркировка	5.3	
Упаковка	5.4	

6.4 Периодические испытания

Периодические испытания проводят по показателям, приведенным в таблице 18, на головках, прошедших приемо-сдаточные испытания. Периодичность проведения испытаний по каждому показателю определяют в конструкторской документации в зависимости от способности технологического оборудования обеспечивать технические характеристики выпускаемой продукции.

Таблица 18

Наименование показателя	Номер пункта	
	технических требований	методов испытаний
Герметичность соединений, прочность и плотность материала головок при максимальном гидравлическом давлении	5.1.5	7.7.2
Наличие выступов и обеспечение захвата ключом	5.1.7	7.9
Смыкание головок	5.1.9	7.11
Качество материалов	5.1.11	7.13
Наработка на отказ	5.1.12	7.14
Климатическое исполнение	5.1.13	7.15

6.5 Типовые испытания

Типовые испытания проводят при изменении конструкции головки, технологии изготовления или замене сырья и покупных полуфабрикатов, изделий. Испытания проводят по программе и методике, согласованной и утвержденной в установленном порядке по ГОСТ 15.309. Количество образцов головок для испытаний определяют в соответствии с программой и методикой типовых испытаний.

6.6 Предварительные, приемочные и квалификационные испытания

6.6.1 Предварительные, приёмочные и квалификационные испытания проводят в соответствии с программой и методикой, утвержденной в установленном порядке.

6.6.2 Предварительные, приемочные и квалификационные испытания проводят по конструкторской документации, содержащей все пункты технических требований настоящего стандарта.

6.7 Испытания по подтверждению соответствия требованиям технических регламентов

Испытания по подтверждению соответствия требованиям технических регламентов проводят в соответствии с процедурами, установленными действующими требованиями нормативных правовых актов.

7 Методы испытаний

7.1 Все испытания проводят в нормальных климатических условиях по ГОСТ 15150.

Примечание—За нормальные значения климатических факторов внешней среды при испытаниях (нормальные климатические условия испытаний) принимают следующие:

- температура от 10 °С до 35 °С;
- относительная влажность воздуха от 45 % до 80 %;
- атмосферное давление от 84,0 до 106,7 кПа (от 630 до 800 мм рт. ст.).

7.2 При проведении испытаний используют средства измерений и контроля, обеспечивающие необходимую точность измерений, поверенные и аттестованные в установленном порядке. Возможно проведение испытаний по месту осуществления временных работ с использованием испытательного оборудования и средств измерений, принадлежащих испытательной лаборатории.

При испытаниях допускается применять средства измерений, не установленные в настоящем стандарте при условии обеспечения ими требуемой точности измерений.

Лабораторные соединительные головки должны соответствовать 5.1.1, 5.1.4,

5.1.5, 5.1.9, 5.1.13, что должно быть подтверждено протоколом испытательной лаборатории. В качестве лабораторных соединительных головок могут использоваться серийно выпускаемые пожарные соединительные головки. Рекомендуется использовать лабораторные соединительные головки, прочность которых должна быть не ниже прочности пожарных соединительных головок, отобранных на испытания. На лабораторные соединительные головки наносят дополнительную отличительную маркировку.

7.3 Перед проведением испытаний образцы должны быть выдержаны в нормальных климатических условиях по ГОСТ 15150 в течение 24 ч.

7.4 На испытания (в объеме раздела 7) должны быть представлены не менее 5 образцов головок.

Образцы для испытаний отбирают методом случайной выборки из числа представленных на испытания с учетом следующих требований:

- испытания по 7.5 (измерение размеров), по 7.6 (проверка резиновых колец), по 7.9 (проверка наличия выступов и обеспечение их захвата ключом по ГОСТ 14286), по 7.11 (проверка смыкания головки), по 7.12 (проверка качества поверхностей головок), по 7.13.2 (проверка качества защитных покрытий головок), по 7.16 (проверка комплектности, маркировки, упаковки) проводят не менее чем на трех образцах головок, не подвергавшихся испытаниям по 7.7.2 (проверка герметичности соединения головки с головками одного номинального диаметра, а также прочности, плотности материала при максимальном гидравлическом давлении), по 7.14 (проверка наработки головок на отказ), по 7.15 (проверка климатического исполнения головки);

- испытание по 7.15 (проверка климатического исполнения головки) проводят не менее чем на одном образце головки, не подвергавшемся испытаниям по 7.7.2 (проверка герметичности соединения головки с головками одного номинального диаметра, а также прочности, плотности материала при максимальном гидравлическом давлении); 7.14 (проверка наработки головок на отказ);

- испытания по 7.7.1 (проверка герметичности соединения головки с головками одного номинального диаметра, а также прочности, плотности материала при испытательном гидравлическом давлении), по 7.8 (проверка всасывающих головок на герметичность при разрежении) проводят не менее чем на трех образцах головок, не подвергавшихся испытаниям по 7.7.2 (проверка герметичности соединения головки с головками одного номинального диаметра, а также прочности, плотности

материала при максимальном гидравлическом давлении), по 7.14 (проверка наработки головок на отказ);

- испытание по 7.7.2 (проверка герметичности соединения головки с головками номинального диаметра, а также прочности, плотности материала при максимальном гидравлическом давлении) проводят не менее чем на трех образцах головок, не подвергавшихся испытаниям по 7.14 (проверка наработки головок на отказ);

- испытание по 7.14 (проверка наработки головок на отказ) проводят не менее чем на двух образцах головок, не подвергавшихся испытаниям по 7.7.2 (проверка герметичности соединения головки с головками одного номинального диаметра, а также прочности, плотности материала при максимальном гидравлическом давлении).

7.5 Методы измерения размеров

7.5.1 Для измерения размеров используют следующие инструменты:

- штангенциркули, нутромеры с ценой деления не более 0,1;
- индикатор часового типа с ценой деления 0,01 мм;
- делительная головка.

Размеры головок: $D_1, D_4, D_5, H, H_1, H_3, d, d_1, d_2, d_3, d_5, b_1, h, h_2, A, B, S, l$ (см. 5.1.1) измеряют штангенциркулем.

H_2 измеряют штангенциркулем, имеющим линейку глубиномера.

D - нутромером с ценой деления не более 0,1 мм.

Ход спиральной плоскости Δh – индикатором часового типа с использованием делительной головки. Испытываемый образец закрепляется в делительной головке. Индикатор часового типа закрепляется в штативе или другом аналогичном приспособлении горизонтально так, чтобы наконечник индикатора касался любой точки на спиральной плоскости головки. В точке касания снимают показание индикатора. Головка поворачивается на 60°, после чего считывается показание индикатора. Разница между вторым и первым показаниями индикатора представляет ход спиральной плоскости головки. Для головок с номинальными диаметрами до 50 мм головка поворачивается на возможно допустимый угол и производится относительный пересчет хода спирального выступа.

Угол α измеряют делительной головкой с ценой деления не более 1°;

Размер R , R_1 и угла $2 \ 30''$ проверяют внешним осмотром и сопоставлением с размерами в конструкторской документации изготовителя.

Размеры S , b_1 , H_1 можно контролировать при помощи ключей в соответствии с 7.9 (метод проверки наличия четырех равномерно расположенных по окружности выступов и обеспечения надежного захвата ключом).

Размеры D , D_1 , H , H_3 , d , d_1 , Δh , h , угол α , B можно контролировать в соответствии с 7.10 (проверка смыкания головки).

Размеры d_6 (для ГЦ) D_6 (для ГМ) контролируют резьбовыми пробками по ГОСТ 18922, ГОСТ 18923, ГОСТ 18927, ГОСТ 18928 и резьбовыми кольцами по ГОСТ 18929, ГОСТ 18930, ГОСТ 18931, ГОСТ 18932; метрическую резьбу резьбовыми пробками по ГОСТ 17759, ГОСТ 17760, ГОСТ 17762 и ГОСТ 17761. Образец головки считается выдержавшим испытания, если он соответствует требованиям, установленным в 5.1.1 и 5.1.6.

7.5.2 При испытаниях по подтверждению соответствия требованиям технических регламентов резьбу проверяют сличением с конструкторской документацией.

7.5.3 Все отобранные образцы должны выдерживать испытания.

7.6 Метод проверки резиновых колец и удержание их в пазе головки

Резиновые кольца головок проверяют по ГОСТ 6557. Допускается не проводить проверку резиновых колец при наличии протоколов испытаний, подтверждающих их соответствие требованиям ГОСТ 6557.

Удержание резинового кольца в пазу головки проверяют трехкратным смыканием и размыканием головок с одинаковыми номинальными диаметрами. Головки типов ГМ, ГЦ должны соединяться только с головкой типа ГР. При разъединении головок не должно быть полного или частичного выхода резинового кольца из паза головки.

Образец головки считается выдержавшим испытание, если в процессе проведения испытания он отвечает условиям и требованиям 7.6.

Все отобранные образцы должны выдерживать испытания.

7.7 Методы проверки герметичности соединения головки с головками одного номинального диаметра, а также прочности, плотности материала при испытательном и максимальном гидравлическом давлении

Испытания проводят при следующих условиях:

- скорость повышения гидравлического давления не более $(0,3 \pm 0,1)$ МПа/с;
- при испытании должно быть обеспечено вытеснение воздуха из внутренних полостей головок.

Давление измеряют с точностью до 0,1 МПа.

7.7.1 Метод проверки герметичности соединения головки с головками одного номинального диаметра, а также прочности, плотности материала при испытательном гидравлическом давлении

Образец головки соединяют с лабораторной соединительной головкой. При этом не рекомендуется соединять головки ГМ и ГЦ друг с другом или между собой. Лабораторную соединительную головку присоединяют к насосу, испытываемый образец головки заглушают. Повышают гидравлическое давление до значения, указанного в таблице 12 (испытательное гидравлическое давление) и выдерживают при этом давлении не менее двух минут. За все время испытаний не должно быть выделения воды через соединения и материал головки. Далее давление снижают до нуля и осматривают головки. Не должно быть видимых деформаций, трещин, выдавливания резиновых колец, а также разрушения элементов конструкции.

Образец головки считается выдержавшим испытание, если в процессе проведения испытания он отвечает условиям и требованиям 7.7.1.

Все отобранные образцы должны выдерживать испытание.

7.7.2 Метод проверки герметичности соединения головки с головками одного номинального диаметра, а также прочности, плотности материала при максимальном гидравлическом давлении

Образец головки соединяют со вспомогательной соединительной головкой. При этом не рекомендуется соединять головки ГМ и ГЦ друг с другом или между собой. После этого соединенные головки присоединяют одним концом к насосу, другой конец заглушают. Повышают гидравлическое давление до испытательного значения, указанного в таблице 14 (испытательное гидравлическое давление) и выдерживают при этом давлении не менее двух минут. За время испытаний не должно быть выделения воды через соединения и материал головки. Далее повышают давление до максимального значения, указанного в таблице 14 и выдерживают под этим давлением в течение не менее двух минут. За время

выдержки головки под давлением не должно наблюдаться снижения давления более чем на 0,5 МПа. После выдержки, давление снижают до нуля и проводят осмотр головки. Не должно быть видимых деформаций, трещин, выдавливания резиновых колец, а также разрушения элементов конструкции.

Образец головки считается выдержавшим испытание, если в процессе проведения испытания он отвечает условиям и требованиям 7.7.2.

Все отобранные образцы должны выдерживать испытание.

7.8 Метод проверки всасывающих головок на герметичность при разрежении

7.8.1 Оборудование для проведения испытаний

Оборудование должно обеспечивать герметичность вакуумного крана (блока кранов), закрывающего (их) магистраль вакуумного насоса и вакуумного трубопровода, соединяющегося с испытываемым образцом.

Давление разрежения измеряют вакуумметром по ГОСТ 27758 с погрешностью не более 0,001 МПа.

Оборудование должно обеспечивать создание разрежения до 0,08 МПа. При этом падение вакуума не должно превышать 0,003 МПа в течение не менее пяти минут.

Во время испытаний головка с присоединительным элементом вакуумного трубопровода не должны подвергаться осевому сжатию.

7.8.2 Проведение испытаний

Головку с заглушкой соединяют с вакуумным трубопроводом и включают вакуумный насос. Разрежение доводят до 0,08 МПа и закрывают вакуумный кран. В течение пяти минут падение вакуума не должно превышать 0,013 МПа.

Образец головки считается выдержавшим испытание, если в процессе проведения испытания он отвечает условиям и требованиям 7.8.

Все отобранные образцы должны выдерживать испытание.

7.9 Метод проверки наличия четырех равномерно расположенных по окружности выступов и обеспечения надежного захвата ключом

ГОСТ

Наличие выступов у головок для захвата ключом проверяют внешним осмотром.

Обеспечение надежного захвата ключом проверяют смыканием и размыканием головки с лабораторной соединительной головкой.

Испытываемую головку зацепляют ключом за выступы и прикладывают к нему усилие от руки до поворота головки по спиральному выступу до крайнего возможного положения. Далее проводят размыкание головки с лабораторной соединительной головкой. При смыкании и размыкании головки не должно быть срыва ключа с выступов головки и соскакивания его в сторону.

Образец головки считается выдержавшим испытание, если в процессе проведения испытания он отвечает условиям и требованиям 7.9.

Все отобранные образцы должны выдерживать испытание.

7.10 Проверку вращения смыкаемой части головок ГП, ГЗ проверяют вращением от руки смыкаемой части не менее двух полных оборотов в обе стороны. Головка считается выдержавшей испытания если смыкаемая часть вращается и не смещается относительно корпуса головки. Результат испытаний считается положительным, если все отобранные образцы выдержали испытание.

7.11 Метод проверки смыкания головки

7.11.1 Проведение испытаний

Для проведения испытаний используют лабораторную соединительную головку.

Лабораторную соединительную головку фиксируют в зажимном устройстве таким образом, чтобы обеспечивалось вращение его внутренней части. На спиральном выступе головки делают две отметки штангенциркулем с ценой деления до 0,1 мм. Первую отметку наносят на расстоянии равном 1,5 размера B от начала спирального выступа. Вторую отметку ставят на расстоянии 0,5 размера B от конца спирального выступа (от клыка).

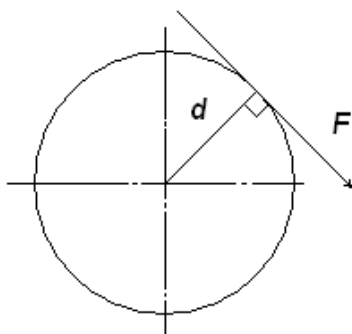


Рисунок 10

Испытываемую головку смыкают с лабораторной соединительной головкой на половину ширины клыка. Усилие F смыкания при повороте головки измеряют при помощи динамометра с использованием приспособлений, обеспечивающих данное измерение. С помощью измерительного инструмента определяют плечо приложения усилия d (плечо силы), то есть кратчайшее расстояние от оси вращения до направления усилия F . Схема приложения усилия приведена на рисунке 10. Погрешность измерения должна составлять не более ± 1 мм.

Головку поворачивают до первой отметки и считывают усилие F по показаниям динамометра. Определяют момент силы по формуле (1) и сравнивают с показателями таблицы 13.

Момент силы определяют по формуле

$$M = F \cdot d, \quad (1)$$

где

M – момент силы, Н·м;

F – сила (усилие), Н;

d – плечо силы, м.

Если момент силы соответствует показателям таблицы 15, испытание прекращают, образец головки считается выдержавшим испытание. Если момент силы превышает показатель максимального момента силы таблицы 15, образец головки считается не выдержавшим испытания. Если момент силы на участке до первой отметки ниже минимального момента силы таблицы 15, испытание продолжают, поворачивая головку до второй отметки. Образец головки считается выдержавшим испытание если момент силы на участке от первой до второй отметки не ниже минимального момента силы таблицы 15.

Все отобранные образцы должны выдерживать испытание.

7.12 Метод проверки качества поверхностей головок

Качество поверхностей головок проверяют внешним осмотром, размер и глубину раковин измеряют штангенциркулем, с ценой деления до 0,1 мм. Все отобранные образцы должны соответствовать данным, установленным в 5.1.10.

7.13 Методы проверки материала и защитных антикоррозионных покрытий головок

7.13.1 Метод проверки материала головок

Качество материала, применяемого для изготовления головок, проверяют по сопроводительной документации изготовителя.

Устойчивость головок из полимерных материалов к условиям эксплуатации проводят по программе и методике, согласованной и утвержденной в установленном порядке.

7.13.2 Метод проверки защитных антикоррозионных покрытий головок

Соответствие защитных антикоррозионных покрытий головок условиям эксплуатации проверяют сравнением данных конструкторской документации предприятия-изготовителя:

- с требованиями ГОСТ 9.303 - для металлических и неметаллических неорганических покрытий;
- с требованиями ГОСТ 9.032, ГОСТ 9.104 - для лакокрасочных покрытий.

7.13.3 Образец головки считается выдержавшим испытания, если он соответствует требованиям, установленным в 5.1.11.

Все отобранные образцы должны выдерживать испытания.

7.14 Метод проверки наработки головок на отказ

7.14.1 Оборудование

Проверку проводят на испытательном оборудовании, обеспечивающем возможность создания и измерения гидравлического давления в соответствии с методикой испытаний. При испытании должно быть обеспечено вытеснение воздуха из внутренних полостей головок.

Для проведения испытания используют лабораторные соединительные головки одинакового номинального диаметра с испытываемым образцом.

7.14.2 Проведение испытаний

Отбранную головку смыкают с лабораторной соединительной головкой одного номинального диаметра и присоединяют к трубопроводу испытательного оборудования. При этом не рекомендуется соединять головки ГМ и ГЦ друг с другом или между собой.

Испытываемые головки подвергаются циклическому воздействию гидравлического давления. Циклом следует считать воздействие на головки в течение не менее 20 с гидравлического давления, величина которого должна быть равной ($PN \pm 0,1$) МПа, указанному в таблице 1, и последующее снижение его до нуля.

Головки подвергаются нормативному количеству циклов. Через каждые 100 циклов и после завершения нормативного количества циклов головку подвергают воздействию номинального давления ($PN \pm 0,1$) МПа в течение не менее двух минут, после чего давление снижают до нуля. В процессе воздействия давления и после его снижения проводят визуальный внешний осмотр головок на наличие критериев отказа.

Критериями отказа следует считать нарушение герметичности (выделение воды через соединения и материал головки); выдавливание резиновых колец, появление видимых деформаций, трещин на поверхностях головок, а также разрушение элементов конструкции.

Образец головки считается выдержавшим испытание, если на нем не выявлено ни одного из критериев отказа.

Все отобранные образцы должны выдерживать испытание.

7.15 Метод проверки климатического исполнения головки

Климатическое исполнение головок проверяют смыканием их при нижних и верхних значениях рабочих температур в соответствии с 5.1.13.

7.15.1 Смыкание головки при верхней рабочей температуре воздуха, установленной для ее климатического исполнения, указанной в таблице 16, проверяют выдержкой в камере тепла в течение не менее двух часов образца головки и лабораторной соединительной головки одного номинального диаметра, предварительно сомкнутых между собой. После изъятия из камеры не позднее чем через 30 с головки усилием от руки размыкают, смыкают и снова размыкают. При этом головки должны смыкаться на величину захода клыка по спиральному выступу не менее одной ширины клыка. Допускается головки с номинальными диаметрами от DN 80 и выше смыкать и размыкать с использованием ключей по ГОСТ 14286. Резиновые кольца не должны выскакивать из пазов головок при их разъединении, а также иметь деформаций и повреждений.

Образец головки считается выдержавшим испытание, если в процессе проведения испытания он отвечает условиям и требованиям 7.15.1.

7.15.2 Для испытаний отбирают образец головки, испытанный по 7.15.1. Смыкание головок при минусовых температурах проверяют выдержкой в течение не менее одного часа в камере холода отобранного образца головки и лабораторной соединительной головки одного номинального диаметра, а также отдельно резинового кольца от другого отобранного образца головки при нижней рабочей температуре при эксплуатации, указанной таблице 16, в зависимости от климатического исполнения головки. Головки подбирают, так чтобы не соединять головки ГМ и ГЦ друг с другом или между собой. После выемки из камеры холода проводят смыкание головок и сжатие резиновых колец в диаметральной плоскости. Головки должны смыкаться с усилием от руки на величину не менее одной ширины клыка. Допускается головки с номинальными диаметрами от *DN* 80 до *DN* 150 смыкать с использованием ключей по ГОСТ 14286. Время смыкания головок с номинальными диаметрами до *DN* 80 не должно превышать 5 с. Время смыкания головок с номинальными диаметрами от *DN* 80 и выше не должно превышать 10 с. Образцы резиновых колец и головок, подвергнутые испытанию, не должны иметь деформаций и трещин.

Образец головки считается выдержавшим испытание, если в процессе проведения испытания он отвечает условиям и требованиям 7.15.2.

Все отобранные образцы должны выдерживать испытание.

7.16 Комплектность, содержание разделов паспорта, маркировку и упаковку проверяют внешним осмотром и сличением с нормативной и конструкторской документацией.

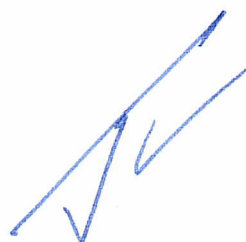
УДК 614.843.27:006.354

МКС 13.220.20

Ключевые слова: пожарное оборудование, пожарная арматура, пожарная соединительная головка, пожарный рукав

Руководитель организации-разработчика:

Начальник ФГБУ ВНИИПО МЧС России



Д.М. Гордиенко

Руководитель разработки:

Начальник сектора 2.4.2 НИЦ ПТ и ПА
ФГБУ ВНИИПО МЧС России



М.В. Илеменов

Исполнители:

Главный научный сотрудник НИЦ ПТ и ПА
ФГБУ ВНИИПО МЧС России



В.И. Логинов

Начальник сектора 2.4.3 НИЦ ПТ и ПА
ФГБУ ВНИИПО МЧС России



Д.А. Минайлов

Старший научный сотрудник НИЦ ПТ и ПА
ФГБУ ВНИИПО МЧС России



С.М. Ртищев

Старший научный сотрудник НИЦ ПТ и ПА
ФГБУ ВНИИПО МЧС России



В.Н. Козырев

Научный сотрудник НИЦ ПТ и ПА
ФГБУ ВНИИПО МЧС России



А.А. Михиенкова

Научный сотрудник НИЦ ПТ и ПА
ФГБУ ВНИИПО МЧС России



А.И. Ермолаев

**ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(EASC)**

**EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(EASC)**



**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ**

ГОСТ

Техника пожарная

ГОЛОВКИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ПОЖАРНЫЕ

Общие технические требования.

Методы испытаний

Минск

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации

2023

Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Федеральным государственным бюджетным учреждением «Всероссийский ордена "Знак Почёта" научно-исследовательский институт противопожарной обороны Министерства Российской Федерации по делам гражданской обороны, чрезвычайным ситуациям и ликвидации последствий стихийных бедствий» (ФГБУ ВНИИПО МЧС России)

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 274 «Пожарная безопасность»

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004-97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004-97	Сокращённое наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Грузия	GE	Грузстандарт
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Институт стандартизации Молдовы
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркменистан	TM	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств