



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
УКРАИНЫ

ИЗДЕЛИЯ
ДЛЯ СТОКА ВОДЫ

Общие технические условия

ДСТ Украины 1674-91

Издание официальное

ГОССТАНДАРТ УКРАИНЫ
Киев

ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТОКА ВОДЫ

Общие технические условия

ДСТ Украины

ВИРОБИ ДЛЯ СТИКАННЯ ВОДИ

1674-91

Загальні технічні умови

ОКП 96 9574, 96 9579

Срок действия с 01.01.93

до 01.01.98

Настоящий стандарт распространяется на трубы водосточные, желоба, козырьки, навесы, колпаки (зонты), самдрики, пояски и др., предназначенные для отвода воды с крыш, окон жилых и промышленных зданий и сооружений.

Вид климатического исполнения У1 по ГОСТ 15150.

Термины и определения приведены в приложении 1, рисунки - в приложении 2.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Изделия для стока воды (далее - изделия для водостока) и детали крепления их должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке, и образцам-эталонам по ГОСТ 15.009.

Изделия для водостока и детали крепления их, изготовленные по индивидуальным заказам населения, должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, образцам-моделям, утвержденным в установленном порядке, или эскизам заказчика и заказу.

1.2. Характеристики

1.2.1. Соединение деталей в изделии для водостока должно производиться при помощи заклепок, болтов, сварки, пайки, фальцевого шва, пояска.

Издание официальное

© Госстандарт Украины, 1992

С. 2 ДСТ Украины І674-9І

І.2.2. Заклепки должны быть плотно обжаты. Головки заклепок не должны иметь заусенцев.

І.2.3. Швы сварных соединений должны выполняться:

ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264;

автоматической или полуавтоматической дуговой сваркой под флюсом по ГОСТ ІІ533;

контактной сваркой по ГОСТ І5878;

сваркой под флюсом по ГОСТ 87І3;

точечной дуговой сваркой по ГОСТ І4776;

дуговой сваркой в защитном газе по ГОСТ І477І;

дуговой сваркой алюминия и алюминиевых сплавов в инертных газах по ГОСТ І4806.

В сварных швах не допускаются шлаковые включения, наплывы, прожоги, непровары, трещины, раковины, кратеры. Швы должны быть зачищены.

І.2.4. Паяные швы не должны иметь наплывов припоя, остатков флюсов.

І.2.5. Фальцевые швы и пояски должны быть плотно обжаты и, при необходимости, пропаяны. Вертикальные швы должны быть лежачими, с хорошо уплотненными фальцами и высадкой.

І.2.6. Поверхность изделий должна быть без трещин, пробоев, окалины, брызг металла, коррозии и других дефектов, ухудшающих эксплуатационные показатели изделий.

І.2.7. Продольные кромки желоба для жесткости должны быть отбортованы наружу. Допускается отбортовка кромок (кромки) желоба внутрь.

Ширина отбортовки по всей длине должна быть одинаковой, допускаемое отклонение 2,5 мм. Допускаются изгибы отбортовки не более 2 мм.

Допускается кромки желобов, изготовленных из стали толщиной более 0,7 мм и алюминия и алюминиевых сплавов толщиной более 1,1 мм, не отбортовывать.

І.2.8. Забортовка проволокой должна быть ровной, не иметь вмятин и открытых мест.

1.2.9. Боковые поверхности желоба должны быть прямолинейными. Допуск прямолинейности (винтовая покоробленность) – не более 5 мм на длине 1000 мм.

1.2.10. Звенья труб, патрубков воронок, колен и отметов должны быть цилиндрическими. Отклонение от цилиндричности на отдельных участках звеньев не должно превышать:

5 мм – для труб диаметром до 150 мм;

10 мм – для труб диаметром более 150 мм.

1.2.11. Звенья труб с вертикальным швом, а также патрубки воронок и отметов должны иметь горизонтальные валики (зиги), которые служат ребрами жесткости.

1.2.12. Зиг должен выступать над цилиндрической поверхностью звена или патрубка воронки или отмета более чем на 4 мм.

1.2.13. Воронки, колена и отметы должны иметь прочное соединение в замках.

1.2.14. Соединение хомутов со штырями или планками должно быть выполнено методом сварки по ГОСТ 11534 или при помощи заклепок.

1.2.15. Конструкция элементов изделия, поставляемого в разобранном виде, должна обеспечивать возможность сборки без дополнительной подгонки.

1.2.16. Изделия для водостока и детали крепления, изготовленные из неоцинкованной стали, должны иметь защитные покрытия: лакокрасочное IV класса по ГОСТ 9.032, группа условий эксплуатации У1 по ГОСТ 9.104 или цинковое, группа условий эксплуатации 5 по ГОСТ 9.303

Хомуты и крепежные детали водосточных труб должны иметь цинковое покрытие не менее 24 мкм.

Общие требования к цинковому покрытию – по ГОСТ 9.301.

1.3. Требования к материалам

1.3.1. Для изготовления изделий для водостока и деталей крепления должны применяться следующие основные материалы и их отходы:

сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий – по ГОСТ 14918;

сталь тонколистовая кровельная по ОСТ 14-11-196;

прокат тонколистовой, оцинкованный полистным способом, по ТУ 11-215;

прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества по ГОСТ 16523;

прокат сортовой из стали углеродистой обыкновенного качества по ГОСТ 535;

кесть черная горячекатаная по ТУ 14-1-3433;

кесть белая холоднокатаная горячего лужения по ТУ 14-1-4214;

прокат тонколистовой и широкополосный универсальный из углеродистой стали общего назначения по ГОСТ 14637;

лента стальная по ГОСТ 3559;

лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали по ГОСТ 503;

листы из алюминия и алюминиевых сплавов по ГОСТ 21631;

проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения по ГОСТ 3282;

эмаль ГФ-1426 по ГОСТ 6745;

эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465;

эмаль МЛ-152 по ГОСТ 18099;

эмаль ХВ-110 и ХВ-113 по ГОСТ 18374;

эмаль ЭП-51 по ГОСТ 9640;

эмаль ХВ-124 по ГОСТ 10144;

эмаль ХВ-1100 по ТУ 6-10-1301;

олифа оксоль по ГОСТ 190;

грунтовки фосфатирующие по ГОСТ 12707;

грунтовки ФЛ-ОЗК и ФЛ-ОЗЖ по ГОСТ 9109.

Допускается применение других материалов и их отходов по действующей нормативно-технической документации, обеспечивающих соответствие изделий требованиям настоящего стандарта.

1.3.2. Толщина стали, применяемой для изготовления деталей водосточных труб - 0,5-0,6 мм, остальных изделий - 0,6-1,5 мм.

1.4. Комплектность

Изделия для водостока могут поставляться комплектно, в наборах, в соответствии со спецификацией или комплектовочной ведомостью, или в виде отдельных изделий.

1.5. Маркировка

1.5.1. На каждое изделие для водостока должна быть четко нанесена маркировка или наклеен ярлык с указанием товарного знака и наименования предприятия-изготовителя.

1.5.2. В каждый ящик должен быть вложен и к каждому ящику или пачке прикреплен ярлык с указанием:
 наименования, местонахождения, подчиненности и товарного знака предприятия-изготовителя;
 наименования изделия;
 обозначения настоящего стандарта;
 количества изделий;
 цены;
 даты изготовления (месяц, год);
 штампа ОТК.

1.5.3. Изделия для водостока, изготовленные по индивидуальным заказам, должны выдаваться заказчику с гарантийным талоном, в котором должно быть указано:
 наименование, подчиненность, местонахождение и товарный знак предприятия-изготовителя;
 наименование изделия;
 обозначение настоящего стандарта;
 стоимость заказа;
 гарантийный срок;
 дата выдачи заказа;
 подпись ответственного лица.

1.5.4. Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192.

1.6. Упаковка

1.6.1. Неокрашенные и неоцинкованные изделия для водостока и детали их крепления перед упаковкой должны быть подвергнуты временной противокоррозионной защите по группе изделий 1 по ГОСТ 9.014.

1.6.2. Изделия для водостока одного вида и размера должны быть упакованы в дощатые ящики по ГОСТ 2991, дощатые обрешетки по ГОСТ 12082 или увязаны в пачки стальной низкоуглеродистой проволокой общего назначения по ГОСТ 3282 или другими увязочными материалами, обеспечивающими прочность и надежность увязки.

Масса ящика (брутто) не должна быть более 50 кг.

1.6.3. Изделия для водостока, изготовленные по индивидуальным заказам, не упаковываются.

2. ПРИЕМКА

2.1. Сдача-приемка изделий для водостока производится партиями.

Партией считается любое количество изделий, предназначенное к единовременной сдаче-приемке, оформленное одним документом о качестве, в котором должно быть указано:

наименование предприятия-изготовителя;
наименование изделия;
обозначение настоящего стандарта;
дата изготовления;
штамп ОТК.

2.2. Для проверки соответствия изделий для водостока требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания.

2.3. При приемо-сдаточных испытаниях проводится сплошной контроль изделий на соответствие требованиям пунктов 1.2.1-1.2.6, 1.2.8, 1.2.11, 1.5, 1.6.

Для проверки на соответствие требованиям пунктов: 1.2.7, 1.2.9, 1.2.10, 1.2.12-1.2.16, 1.3, 1.4 отбирают 3 % изделий от партии, но не менее 15 шт.

В случае несоответствия результатов приемо-сдаточных испытаний хотя бы одного изделия одному из требований стандарта, вся партия подвергается сплошному контролю по пунктам забракования.

Изделия, не соответствующие требованиям настоящего стандарта, бракуются.

2.4. Получатель имеет право проводить выборочный контроль качества изделий на соответствие требованиям настоящего стандарта.

Для проверки требований пп. 1.2.7, 1.2.9, 1.2.15, 1.2.16 отбирают из разных мест партии 1 % изделий, но не менее 5 шт., требований остальных пунктов - 30 % изделий, но не менее 15 шт.

При несоответствии результатов выборочного контроля хотя бы одного изделия одному показателю, должен проводиться повторный контроль удвоенного количества изделий, взятых из той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторного контроля вся партия изделий бракуется.

2.5. Изделия для водостока, изготовленные по индивидуальным заказам, должны подвергаться приемочному контролю на соответствие требованиям настоящего стандарта и заказа.

При выявлении несоответствия изделия для водостока требованиям настоящего стандарта или заказу, изготовитель обязан устранить это несоответствие и подвергнуть изделие повторной проверке.

При получении неудовлетворительных результатов повторной проверки изделие бракуется.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Проверка размеров изделий для водостока на соответствие рабочим чертежам и требованиям пп. 1.2.7, 1.2.12 производится штангенциркулем по ГОСТ 166, измерительными металлическими рулеткой по ГОСТ 7502, линейкой по ГОСТ 427 или специальными шаблонами.

3.2. Качество швов сварных соединений (пп. 1.2.3, 1.2.14) проверяют по ГОСТ 3242.

3.3. Качество заклепочных соединений (п. 1.2.2), паяных и фальцевых швов (пп. 1.2.4, 1.2.5), внешний вид изделий для водостока (пп. 1.2.6-1.2.8, 1.2.11), качество лакокрасочного покрытия (п. 1.2.16), комплектность (п. 1.4), маркировка (п. 1.5), упаковка (п. 1.6) проверяются визуально, сравнением с образцом-эталонном.

3.4. Проверка прямолинейности боковых поверхностей желоба (п. 1.2.9) производится на поверочной плите по ГОСТ 10905 и набором щупов по ТУ 2-034-225 или на горизонтальной плоскости.

3.5. Отклонение от цилиндричности звеньев (п. 1.2.10) проверяют специальными шаблонами, утвержденными в установленном порядке.

3.6. Прочность соединения в замках воронок, колен и отметов (п. 1.2.13) проверяется при приложении усилия в 30 Н через динамометр или подвешиванием груза массой 3 кг.

3.7. Проверка возможности сборки изделия (п. 1.2.15) производится путем однократной сборки.

3.8. Качество металлического покрытия (п. 1.2.16) проверяется в соответствии с требованиями ГОСТ 9.302.

3.9. Соответствие материалов п. 1.3 ^{требованиям} проверяется по подтверждающим документам (сертификатам).

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование

4.1.1. Изделия для водостока перевозят любым видом транспорта, в соответствии с действующими на данном виде транспорта правилами перевозки грузов, в условиях, предохраняющих от механических повреждений.

4.1.2. Укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты при механизированной погрузке и выгрузке производится по ГОСТ 24597.

4.2. Хранение

Условия хранения изделий для водостока в части воздействия климатических факторов внешней среды - по группе 8 (ОЖЗ) по ГОСТ 15150.

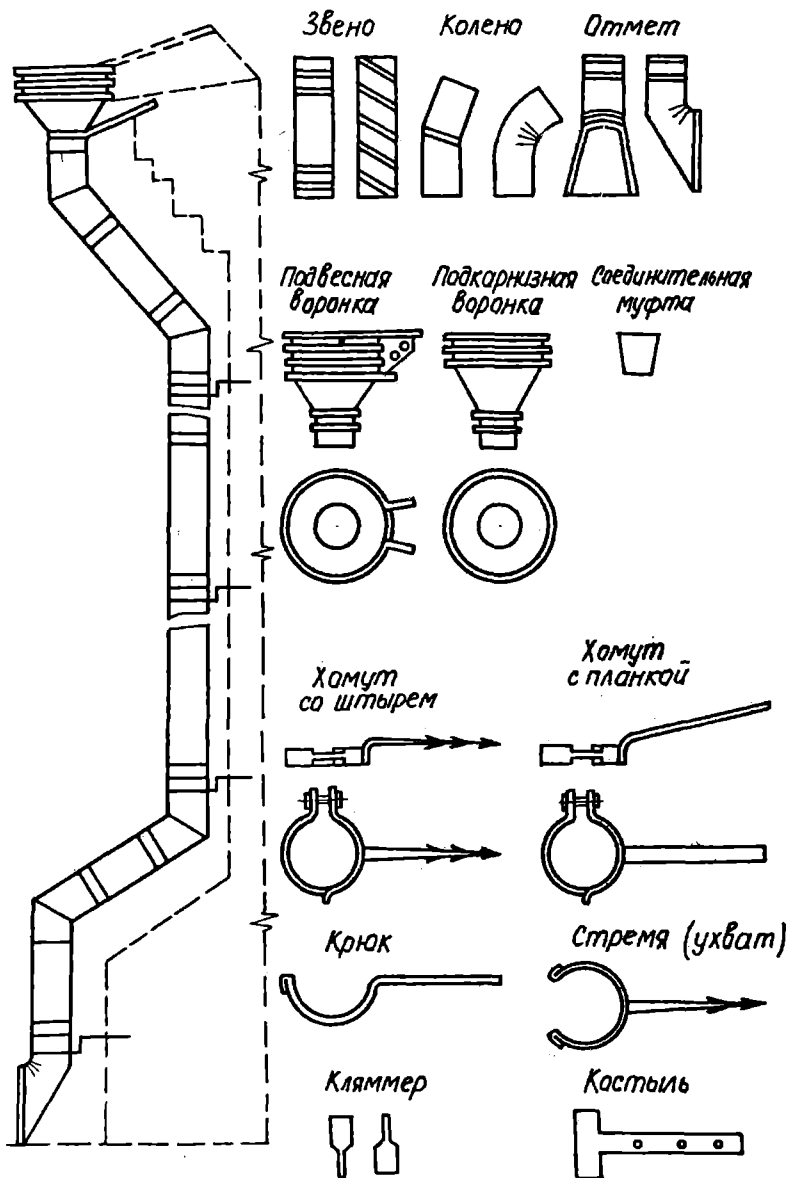
5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделий для водостока требованиям настоящего стандарта, при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня продажи через розничную торговую сеть или со дня получения потребителем.

Термины, применяемые в стандарте,
и их определения

Термин	Определение
Изделия для водостока	
Желоб	Профиль полукруглого, прямоугольного или углового сечения
Карниз	Профиль, закрывающий горизонтальный выступ в верхней части здания, над окном, дверью
Козырек	Небольшой навес над дверью, окном, балконом, крыльцом
Колпак (зонт)	Навес над вентиляционной, дымовой трубой
Конек	Профиль, закрывающий верхнее ребро крыши
Навес	Выступающая, нависающая или отдельно выполненная часть крыши на кронштейнах или столбах
Поясок	Карниз, выполненный в виде сплошной профилированной ленты
Подоконник	Профилированный навес, закрывающий наружную часть оконного проема
Сандрик	Небольшой карниз, выполненный над окном, дверью
Детали крепления	
Кляммер	Для крепления кровельных листов к обрешетке
Крюк	Для крепления настенных желобов
Костыль	Для поддержания карнизных свесов
Стремя (ухват)	Для крепления водосточных труб к стенам здания
Хомут	Для крепления водосточных труб, воронок, отметов



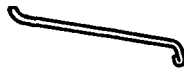
Желоб



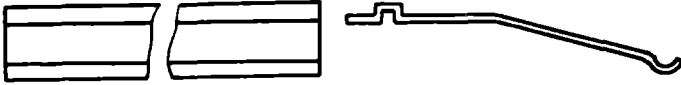
Конек



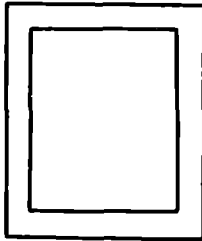
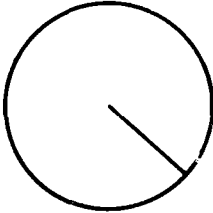
Поясок, подоконник



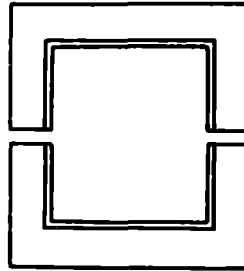
Карниз, сандрик



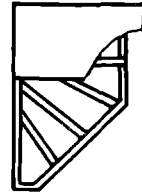
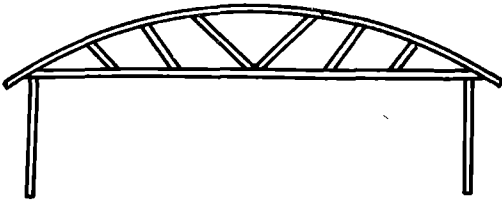
Колпак, зонт



Воротник трубы



Козырек, навес



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН Организацией арендаторов "УкрПКТИпромтехкомплекс"
РАЗРАБОТЧИКИ Б.И.Мусяенко, В.А.Бушлов, В.Л.Василенко, Ж.И.Клейнер
2. ВНЕСЕН Государственным концерном местной промышленности
"Укрместпром"
Заместитель председателя А.С.Смирнов
3. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом Госстандарта Украины
от 21.10.91 № 2
4. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Украинским центром стандартизации и метрологии
за № 081/001937 от 14.11.91
5. СРОК ПЕРВОЙ ПРОВЕРКИ - 1995 г.
Периодичность проверки - 3 года
6. ВЗАМЕН РСТ УССР 1674-81
7. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
9.014-78	1.6.1
9.032-74	1.2.16
9.104-79	1.2.16
9.301-86	1.2.16
9.302-88	3.6
9.303-84	1.2.16
15.009-89	1.1
166-89	3.1
190-78	1.3.1
427-75	3.1
503-81	1.3.1
535-88	1.3.1
2991-85	1.6.2
3242-79	3.2
3282-74	1.3.1, 1.6.2
3559-75	1.3.1
5264-80	1.2.3
6465-76	1.3.1

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 7502-89	3.1
ГОСТ 8713-79	1.2.3
ГОСТ 9109-81	1.3.1
ГОСТ 9640-85	1.3.1
ГОСТ 10144-89	1.3.1
ГОСТ 10905-86	3.4
ГОСТ 11533-75	1.2.3
ГОСТ 11534-75	1.2.14
ГОСТ 12082-82	1.6.2
ГОСТ 12707-77	1.3.1
ГОСТ 14192-77	1.5.4
ГОСТ 14637-79	1.3.1
ГОСТ 14771-76	1.2.3
ГОСТ 14776-79	1.2.3
ГОСТ 14806-80	1.2.3
ГОСТ 14918-80	1.3.1
ГОСТ 15150-69	Вводная часть, 4.2
ГОСТ 15878-79	1.2.3
ГОСТ 16523-89	1.3.1
ГОСТ 18099-78	1.3.1
ГОСТ 18354-79	1.3.1
ГОСТ 21631-76	1.3.1
ГОСТ 24597-81	4.1.2
ОСТ 14-11-196-80	1.3.1
ТУ 11-215-84	1.3.1
ТУ 14-1-3433-82	1.3.1
ТУ 14-11-4214-87	1.3.1
ТУ 6-10-1301-83	1.3.1
ТУ 2-034-225-87	3.4