

ОКП 148134

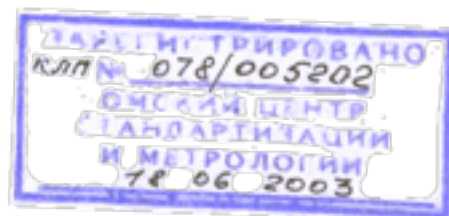


БАРАБАНЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ1481 - 001 - 54158594 - 2003

Вводятся впервые
Дата введения в действие
с 10.03.2003г.



Омск
2003г.

Настоящие технические условия распространяются на металлические барабаны, предназначенные для упаковки, транспортирования и хранения химических жидких лакокрасочных материалов

1. Технические требования

1.1 Барабаны должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, изготавливаться по рабочим чертежам, утверждённым в установленном порядке

1.2 Барабаны должны изготавливаться в виде конуса со съёмной крышкой и ручкой

1.3 Основные параметры и размеры барабанов должны соответствовать указанным в таблице

1

Таблица 1

№ барабана в	Вместимость литр	Диаметр		Высота мм	Масса кг
		Горло мм	Дно мм		
1	5	305	275	130	0,800
2	10	305	275	235	1,040
3	15	305	275	300	1,200
4	20	305	275	365	1,360
5	30	363	338	320	2,850
6	45	363	338	450	3,300
7	52	363	338	530	3,630

1.4 Барабаны не являются мерой вместимости для определения количества упаковываемых продуктов.

2. Технические характеристики.

2.1 Барабаны (корпус, дно, крышка, ушко) изготавливают из белой жести по ГОСТ13345 марки-ЭЖК 0,28-0,36 мм со степенями твердости А1, А2, ГОСТ 13345 по ассортименту мест. Ручка изготавливается из стальной проволоки (марки 0/К 0 4 мм).

2.2 Корпус барабанов должен быть изготовлен с одним продольным сварочным швом, выполненным внахлёт электрической роликовой сваркой. Контакторм является медная проволока Д 1,5 мм ГОСТ 16130 Сварные швы не должны иметь прожогов металла и непроваренных участков.

2.3 Соединение корпуса с дном барабана должно быть выполнено закатным или сварным швом. В закатанный шов должен быть внесён герметизирующий материал -латексная мастика ТУ38.103230. Допускается применение других герметизирующих материалов, не вступающих во взаимодействие с лакокрасочным материалом.

2.4 На поверхности закатного шва не допускается острые кромки, заусенцы и вырывы металла.

2.5 Кромки барабана должны плотно вставляться в горловины, и после закатки крышек, заполненных барабанов не должны самопроизвольно открываться.

2.6 Корпуса барабанов должны быть гладкими. Конфигурация, расположение и количество гофр должно быть указано в рабочих чертежах. Допускается незначительная деформация корпуса.

2.7 Барабаны должны быть герметичными и выдерживать избыточное внутреннее давление не менее 0,2 кг на см

2.8 Барабаны должны выдерживать при штабелировании нагрузку массой не менее 150кг

2.9 Внутренняя и наружная поверхность барабанов может быть покрыта порошковой эмалью или другим материалом, стойким к упаковываемой продукции. Порошковое покрытие должно соответствовать 4 классу по ГОСТ 9.032

2.10 Внутренняя поверхность барабана должна быть чистой и сухой.

2.11 Барабаны должны поставляться в комплекте с крышками и ручками. Ушко приваривается к корпусу точечной сваркой.

2.12 Требования безопасности при изготовлении барабанов должны соответствовать ГОСТ 12.3.002

3. Правила приемки.

3.1 Барабаны предъявляют к приемке партиями. Партией считают количество барабанов одного типа, размера, способа изготовления, изготовления из одного материала и оформленных одним документом о качестве, содержащим; наименование предприятия изготовителя или его товарный знак; наименование изделий, номер жести, дата изготовления, результаты испытаний, материал промазки швов, обозначение настоящего стандарта.

3.2 Для проверки соответствия барабанов требованиям настоящего стандарта проводят приёмно-сдаточные и периодические испытания.

3.3 При приёмно-сдаточных испытаниях контролируют внешний вид, качество поверхности барабанов, качество швов и покрытий, герметичность швов.

3.4 Для контроля качества барабанов от партии отбирают не менее 10 штук прошедших приёмно-сдаточный контроль

3.5 При периодических испытаниях контролируют размеры барабанов и проводят испытания барабанов на сжатие не реже одного раза в шесть месяцев.

3.6 Результаты периодических испытаний оформляют протоколом. (ГОСТ15.001)

4 Методы испытаний.

4.1 Внешний вид качество поверхности швов и покрытий проверяют визуально.

4.2 Размер барабанов или деталей проверяют универсальными измерительными инструментами по ГОСТ-166

4.3 Герметичность швов проверяют на воздушно водяном тестере под давлением 0,2 кг/см в течение 10-15 секунд. При испытании на воздушно водяном тестере барабанов зажимают между двумя фланцами. С открытой стороны барабана фланец должен иметь уплотнительную прокладку, герметизирующую внутреннюю полость барабана и штуцер, соединяющий эту полость с компрессором через гибкий шланг; далее барабан опускают в водяную ванну так, чтобы вода полностью покрывала её, и подают воздух. Если банка не герметична, то в местах нарушения появляются пузырьки выходящего воздуха.

5. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.

5.1 Барабаны формируют в пакеты на поддонах по ГОСТу 9078 или ГОСТу 9557, а также упаковывают в кассеты. Крышки упаковывают в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 13841 К пакетам или кассетам с банками должны быть прикреплены ярлыки с указанием:

Наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

Наименование изделия;

Количество изделий в пакете или кассете;

Обозначение настоящего стандарта.

5.2 Допускается транспортировка барабанов автомобильным транспортом без формирования в транспортные пакеты.

5.3 Транспортная маркировка по ГОСТ 14192

5.4 Барабаны и крышки транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.

Транспортирование барабанов палетами с основными параметрами и размерами по ГОСТ 26663

5.5 Барабаны и крышки должны храниться на складах по условиям хранения по ГОСТ 15150

6. Гарантии изготовителя.

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие качества выпуска выпускаемых барабанов требованиям настоящих технических условий, при соблюдении потребителем условий хранения и эксплуатации.

6.2 Гарантийный срок эксплуатации барабанов - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

ПРИЛОЖЕНИЕ

(Справочное)

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые даны ссылки в настоящем ТУ.

Номер	Наименование
ГОСТ-13345-85	Жесть
ГОСТ 16130-90	Проволока медная
ТУ 38103230-85	Мастика латексная
ГОСТ 9.032-85	Покрытие порошковое
ГОСТ 12.3002	Требования безопасности
ГОСТ 166-89	Измерительные инструменты
ГОСТ 9078-84	Упаковка тары
ГОСТ 9557-87	Упаковка тары
ГОСТ 13841-95	Ящики из гофрированного картона
ГОСТ 14192-96	Транспортная маркировка
ГОСТ 26663-85	Транспортирование грузов
ГОСТ 15150-89	Условия хранения

