

УДК 621.791.053.001.33:078.742

Группа 100

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СВАРКА ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ПЛЕНОК

ВЫ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИИ

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 1.41117-72

Взамен

Распоряжением Министерства

срок введения установлен

от 16 февраля 1972 г. № 087-18

с 1 июля 1972 г.

Проверен 6 1981г.
Подлежит проверке в 1986г.

1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы и конструктивные элементы швов сварных соединений деталей и конструкций из полиэтиленовых пленок толщиной от 0,030 до 0,500 мм ГОСТ 10354-63, выполненных следующими способами: контактным нагревом (нагретым инструментом), газовыми теплоносителями и инфракрасным излучением, оплавлением и экструдированной присадкой.

Стандарт не устанавливает основные типы и конструктивные элементы швов сварных соединений, выполненных другими способами сварки (ультразвуком, высокой частотой и т.д.).

2. Устанавливаются следующие условные обозначения способов сварки:

К - контактным нагревом;

КТИ - контактным термомпульсным нагревом;

ГТ - газовыми теплоносителями;

ИК - инфракрасным излучением;

Издание официальное

Издательство стандартов

0 - оплавлением;

ЭП - экструдированной присадкой.

3. Основные типы швов сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. I.

4. Конструктивные элементы свариваемых деталей, их размеры, размеры выполненных швов и их предельные отклонения должны соответствовать указанным в таблице 2.

5. Сварку ориентированных пленок газовыми теплоносителями и инфракрасным излучением следует осуществлять только в направлении ориентации.

6. Способы сварки, типы швов и размеры конструктивных элементов определяются исходя из толщины свариваемого материала, технических требований к соединениям и особенностью сборки изделий.

7. При сварке пленок неодинаковой толщины способ сварки, размеры конструктивных элементов и типы должны быть такими, как при сварке одинаковых пленок большей толщины.

8. Внешний вид сварного соединения должен отвечать следующим требованиям:

- кромка шва должна быть ограниченной, выступы и впадины в пределах $\pm 0,5$ мм;

- не допускается наличия в шве посторонних включений;

- при сварке ИК и ГТ допускается наличие воздушных пузырей размером не более $1/4$ от ширины соединения, расположенных по середине шва;

- толщина материала шва должна быть не менее 95% от суммарной толщины основного материала;


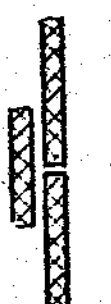
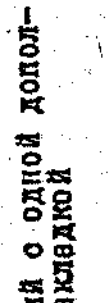


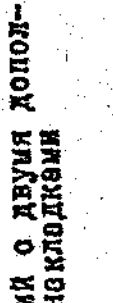

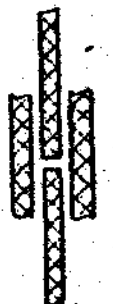
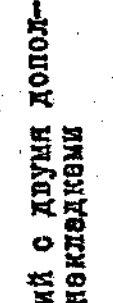
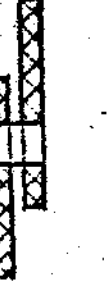









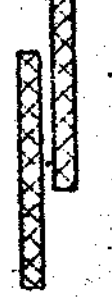
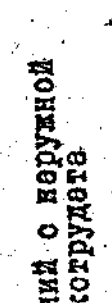
- недопустимы подрезы и выплески материала шва в околошовную зону.

Таблица 1.

1 Вид соединения	2 Форма и характер выполнения шва	3 Форма поперечного сечения		4 Обозначение способа сварки	5 Пределы толщин свариваемых деталей в мм.	6 Условное обозначение шва сварного соединения
		7 подготовленных кромок	8 выполненого шва			
	Односторонний без дополнительной накладки.			ЭП	0,080-0,500	C1
	Двухсторонний без дополнительной накладки			ЭП	0,200-0,500	C2
	Односторонний с одной дополнительной накладкой			К	0,080-0,100	C3
	Односторонний с одной дополнительной накладкой			КТИ	0,030-0,200	C4
	Двухсторонний с одной дополнительной накладкой			К	0,100-0,200	C5

Страница 202

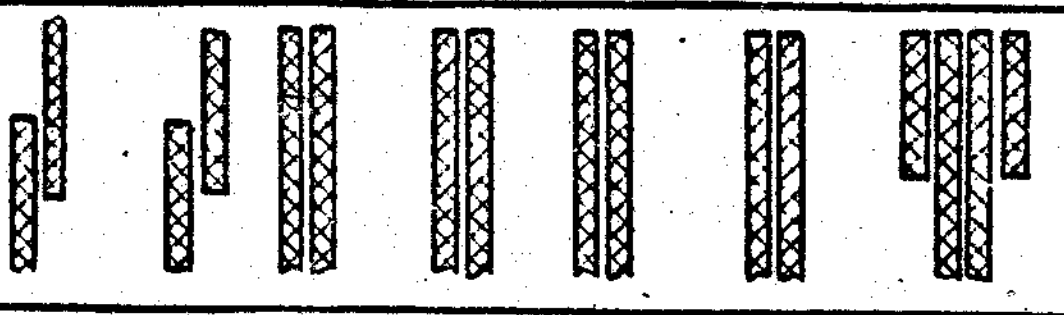
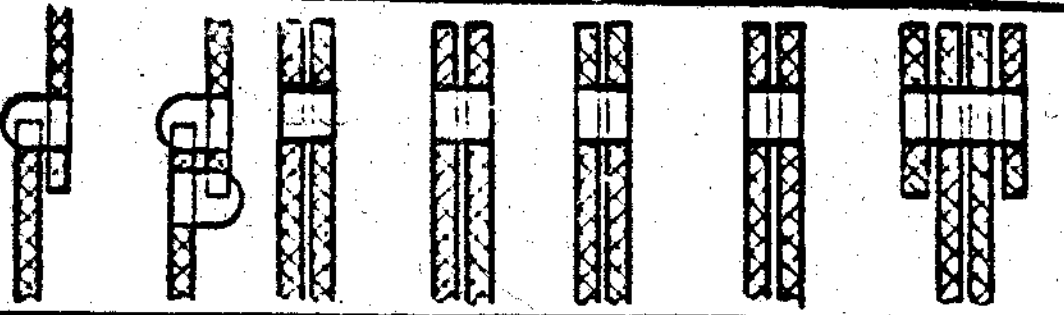
Продолжение табл. 1.

1	2	3	4	5	6	7
Двухсторонний с одной дополнительной накладкой				КТИ	0,200-0,500	С6
Двухсторонний с двумя дополнительными накладками				К КТИ	0,080-0,200	С7
Двухсторонний с двумя дополнительными накладками				КТИ	0,200-0,500	С8
Односторонний				К...	0,080-0,100	Н1
Односторонний				КТИ ГТ ИК	0,080-0,200	Н2
Двухсторонний				КТИ ИК НК	0,200-0,500	Н3
Односторонний с наружной накладкой экотрубы				ЭП	0,080-0,200	Н4

См. также

Внешнюю






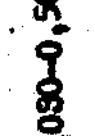

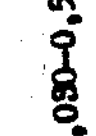


Продолжение табл. I.

1	2	3	4	5	6	7
Л-образное	<p>Односторонний с заделкой кромки</p> <p>Двухсторонний с заделкой кромки</p> <p>Односторонний</p> <p>Односторонний</p> <p>Односторонний</p> <p>Двухсторонний</p> <p>Двухсторонний с дополнительной накладкой</p>			<p>П5</p> <p>П6</p> <p>П1</p> <p>П2</p> <p>П3</p> <p>П4</p> <p>П5</p>	<p>0,030-0,500</p> <p>0,030-0,500</p> <p>0,030-0,100</p> <p>0,030-0,200</p> <p>0,030-0,500</p> <p>0,030-0,500</p> <p>0,030-0,500</p>	<p>ЗП</p> <p>ЗП</p> <p>К</p> <p>ПТ КП</p> <p>МК</p> <p>КТ</p> <p>КТ МК</p>

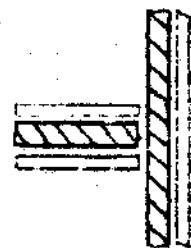
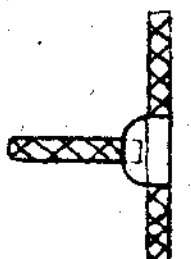
Л-образное

Л-образное

Продолжение табл. I.

2	3	4	5	6	7
<p>Односторонний с наружной кислородной экструзией</p>			ЭП	0,080-0,200	Р6
<p>Двухсторонний с внутренней укладкой экструзией</p>			ЭП	0,200-0,500	Р7
<p>Односторонний со съемной под- кладкой</p>			ЭП	0,080-0,500	Н1
<p>Односторонний</p>			0	0,080-0,500	О1
<p>Односторонний со съемной или подкладкой</p>			ЭП	0,080-0,500	Т1

Продолжение табл. I.

1	2	3	4	5	6	7
1	Двухсторонний со съёмными подкладками			ЭП	0,030-0,500	Т ₂

1234567

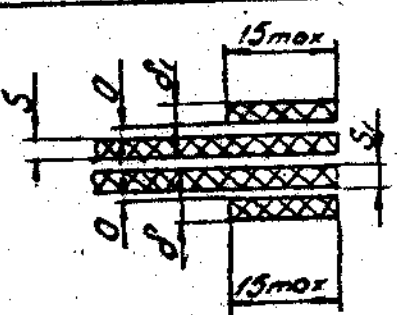
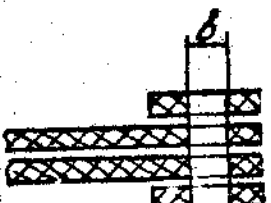
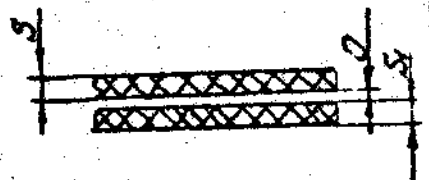
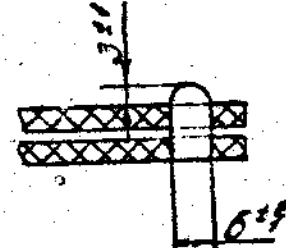
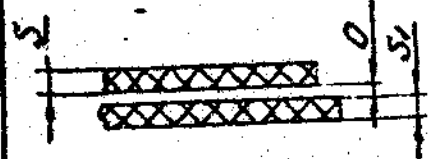
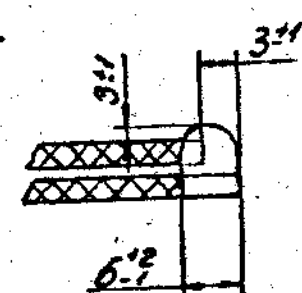
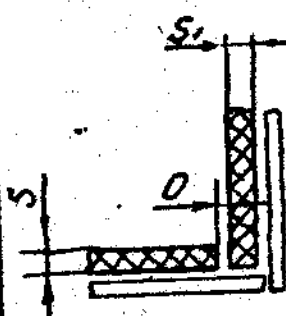
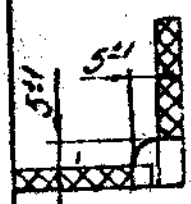
Таблица 2.

Условное обозначение для сварного соединения	Основные элементы		Обозначение способа сварки	S = S ₁
	свариваемых деталей	для сварного соединения		
1	2	3	4	5
C1			ЭП	0,030-0,500
C2			ЭП	0,200-0,500
C3			К	0,030-0,200
C4			КТМ	$l = 4 \cdot \delta$
C5				0,200-0,500
C6				$b = 6 \cdot \delta$
				$S \geq \delta$
C7			К	0,030-0,200
C8			КТМ	$b = 5 \cdot \delta$
				0,200-0,500
				$b = 8 \cdot \delta$
				$S \geq \delta, \delta_1$
				$b = b_1$

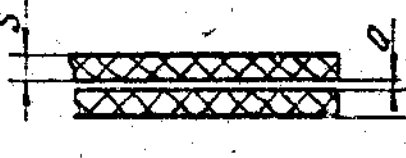
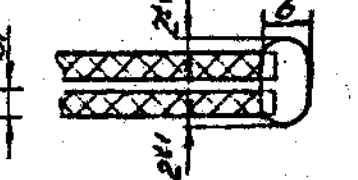
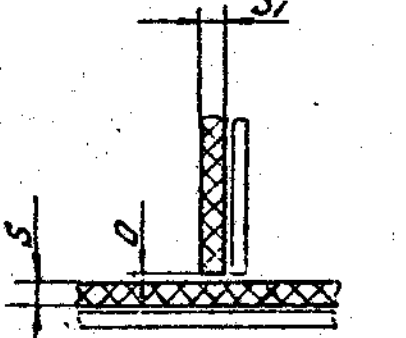
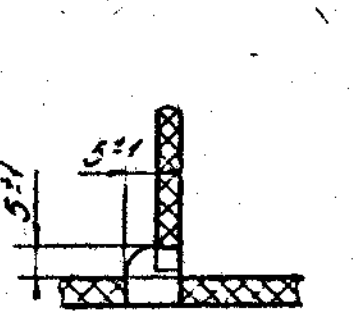
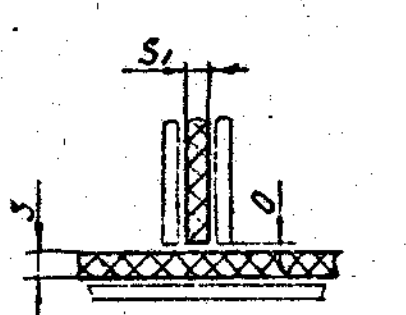
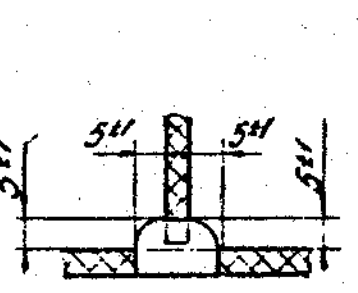
Продолжение табл.2.

1	2	3	4	5
Н1 Н2 Н3			К КМ ГТ ИК	0,030-0,200 $\delta = 4^{+2}_I$ 0,200-0,500 $\delta = 6^{+2}_I$
Н4			ЭП	0,030-0,200
Н5			ЭП	0,030-0,500
Н6			ЭП	0,030-0,500
Р1 Р2 Р3 Р4			К КМ ГТ ИК	0,030-0,200 $\delta = 4^{+2}_I$ 0,200-0,500 $\delta = 6^{+2}_I$

Продолжение табл.2.

1	2	3	4	5
P5	 <p>$S \geq d, d_1$</p>		КТМ	0,030-0,100 $b = 4^{+2}_{-1}$
			ИК	0,100-0,200 $b = 6^{+2}_{-1}$
				0,200-0,300 $b = 8^{+2}_{-1}$
				0,300-0,500 $b = 10^{+2}_{-1}$
P6			ЭП	0,030-0,200
P7			ЭП	0,200-0,500
Y1			ЭП	0,030-0,500

Продолжение табл. 2.

1	2	3	4	5
0 ₁			0	<p>0,030-0,100 $b = 1^{+0,5}$ 0,100-0,200 $b = 2 \frac{1}{3}$ 0,200-0,500 $b = 3 \frac{1}{2}$</p>
T _I			3П	0,030-0,500
T ₂			3П	0,030-0,500

РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским институтом технологии и организации производства (НИАТ)

Начальник НИАТ Лещенко С. М.

Руководитель темы Колобков Д. М.

Исполнитель: Колобков Д. М.

ВНЕСЕН Научно-исследовательским институтом технологии и организации производства (НИАТ)

Начальник НИАТ Лещенко С. М.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом стандартизации НИАТ

УТВЕРЖДЕН Главным техническим управлением Министерства

Заместитель начальника ГТУ Министерства Ламкин В. И.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ распоряжением Министерства

от 16 февраля 197 2 г.

№ 087-16

Редактор Н. Ф. Коробко

Техн. редактор В. В. Терентьев

Подл. к печати 14/XI-72 г.

Печ. л. 1,5

Бумага 60x90/8

Цена 25 коп.

ИПП "Латент" - 2356

Зах. 64. Тир. 180 экз

**КОНТРОЛЬНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ИЗВЕЩЕНИЕ № И.4.1230-82

Об изменении ОСТ 41117-72 "Сварка полиэтиленовых пленок. Швы сварных соединений. Типы и основные размеры".

Срок введения с 01.10.1985г

Изменение	Содержание изменения	Листов
-----------	----------------------	--------

- | | |
|---|--|
| I | <p>1. На первой странице стандарта под словами "Срок введения установлен" указать: "Проверен в 1981г. Подлежит проверке в 1986г".</p> <p>2. Стр. I, пункт I заменить ГОСТ I0354-63 на ГОСТ I0354-73.</p> |
|---|--|

Исполнитель	Проверил	Нач. отдела	Гл. инженер
Елхимова	Пастушенко	Крушиницкий	Ментюков
23.9.85	23.09.85		25.03.85

Размножено на ксероксе № 6235

Заказ № 924
Тираж 100

ПРИЧИНА ИЗМЕНЕНИЯ : Уточнение сопроводочной документации

УКАЗАНИЕ О ВВЕДЕНИИ: На заделе не отражается