# ГОСТ 26220-84 (СТ СЭВ 4159-83) Баллоны аэрозольные алюминиевые моноблочные. Технические условия (с Изменениями N 1, 2)

ГОСТ 26220-84
(СТ СЭВ 4159-83)

Группа Д80

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БАЛЛОНЫ АЭРОЗОЛЬНЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ МОНОБЛОЧНЫЕ

Технические условия

Aerosol aluminium monoblock balloons.
Specifications

ОКСТУ 0079

Срок действия с 01.07.85
до 01.01.90\*
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\* Ограничение срока действия снято по протоколу N 4-9
Межгосударственного Совета по стандартизации,
метрологии и сертификации (ИУС N 4, 1994 год). -
Примечание изготовителя базы данных.

РАЗРАБОТАН Министерством химической промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

У.Э.Браслиньш, Г.И.Шамьюнов, И.К.Симанис, Г.О.Татевосьян

ВНЕСЕН Министерством химической промышленности

Зам. министра 3.Н.Поляков

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 июня 1984 г. N 2032

ВНЕСЕНЫ: Изменение N 1, утвержденное и введенное в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31.12.87 N 5134 с 01.06.88, Изменение N 2, утвержденное и введенное в действие постановлением Госстандарта СССР от 15.06.89 N 1612 с 01.01.90

Изменения N 1, 2 внесены изготовителем базы данных по тексту ИУС N 4, 1988 год, ИУС N 9, 1989 год

Настоящий стандарт распространяется на алюминиевые моноблочные баллоны с диаметром отверстия горловины 20,0 мм и 25,4 мм, предназначенные для одноразового наполнения под давлением химическими препаратами.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры баллонов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.1.

### Исполнение баллонов

**Исполнение баллонов**



Примечание. Размеры (1,50±0,01) и 0,35 не являются контролируемыми и даны для изготовления инструмента.

Таблица 1

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |
| Номер баллона | Исполнение | (пред. откл. ±0,2) | (пред. откл. ±0,5) | Ориентировочная вместимость, см |
| 1 | А, В | 35 | 75 | 65 |
| 1а | А1 |  | 80 | 60 |
| 2 | А, В |  | 95 | 80 |
| 3 |  |  | 100 | 85 |
| 3а | А1 |  | 100 | 80 |
| 4 | А, В |  | 110 | 95 |
| 5 |  |  | 120 | 105 |
| 6 |  |  | 140 | 122 |
| 7 |  | 45 | (95) | (120) |
| 8 |  |  | 110 | 155 |
| 9 |  |  | 120 | 160 |
| 10 |  |  | 135 | 189 |
| 11 |  |  | 140 | 200 |
| 12 |  |  | 145 | 205 |
| 13 |  |  | 150 | 212 |
| 14 |  |  | 155 | 220 |
| 15 | А, В, С | 50 | (130) | (226) |
| 16 |  |  | 140 | 244 |
| 17 |  |  | 150 | 250 |
| 18 |  |  | 170 | 296 |
| 19 |  |  | 175 | 303 |
| 20 |  | 53 | (150) | (300) |
| 21 |  |  | 175 | 350 |
| 22 |  |  | 200 | 390 |
| 23 |  | 55 | (150) | (310) |
| 24 |  |  | 165 | 340 |
| 25 |  |  | 180 | 385 |
| 26 |  |  | 200 | 420 |
| 27 |  | 60 | 200 | 535 |
| 28 |  |  | 220 | 570 |
| 29 |  | (64) | (180) | (520) |
| 30 |  |  | (200) | (570) |
| 31 |  | 65 | 180 | 520 |
| 32 |  |  | 200 | 570 |
| 33 |  |  | 210 | 590 |

Примечания: 1. Размеры, указанные в скобках, не должны применяться при проектировании оборудования, связанного с изготовлением баллонов.

2. Баллоны N 1; 2; 7; 10; 13-18; 20-22; 24; 27; 28 и 33 применяют в СССР только в договорно-правовых отношениях по экономическому и научно-техническому сотрудничеству стран - членов СЭВ.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1.2. В зависимости от формы верхней части баллоны изготовляют трех исполнений:

*А, А1* - со сферическим плечом;

*В* - с конусообразным плечом;

*С* - со ступенчатым плечом.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1.3. Виды и обозначения покрытия внутренней и наружной поверхностей баллонов приведены в табл.2.

Таблица 2

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| Вид покрытия поверхности | Обозначение вида покрытия |
| внутренней | наружной |  |
| Без покрытия | Без покрытия | I |
| Антикоррозионное |  | II |
| Без покрытия | Грунтованное | III |
| Антикоррозионное |  | IV |
| Без покрытия | С печатным изображением | V |
| Антикоррозионное |  | VI |

Примечание. Поверхность, не имеющая покрытия, должна быть обезжирена в соответствии с ГОСТ 9.402-80\*.
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 9.402-2004. - Примечание изготовителя базы данных.

Допускается наружное грунтование заменять декоративным покрытием, не нарушающим механической прочности баллонов.

Пример условного обозначения баллона со сферической верхней частью - исполнения *А*, диаметром 35 мм, высотой 120 мм, без внутреннего покрытия с печатным изображением вида покрытия V, с испытательным давлением, не вызывающим остаточной деформации, 1,2 МПа:

*Баллон А-35-120-V-1,2 ГОСТ 26220-84*

То же, с конической верхней частью - исполнения *В*, диаметром 55 мм, высотой 180 мм, с антикоррозионным покрытием, с печатным изображением, вид покрытия VI, с испытательным давлением, не вызывающим остаточной деформации, 2,2 МПа:

*Баллон В-55-180-VI-2,2 ГОСТ 26220-84*

(Измененная редакция, Изм. N 1).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Баллоны должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Баллоны должны изготовляться из алюминия марки АД 00 по ГОСТ 4784-74\* или А7 по ГОСТ 11069-74\*.
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\* На территории Российской Федерации действуют ГОСТ 4784-97 и ГОСТ 11069-2001, соответственно. - Примечание изготовителя базы данных.

Допускается применять для изготовления баллонов алюминий других марок, по технологическим свойствам, не уступающим указанным маркам.

2.3. Баллоны должны выдерживать внутреннее давление не менее указанного в табл.3.

Таблица 3

МПа

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| Испытательное внутреннее давление, не вызывающее остаточной деформации баллона, не менее | Разрушающее внутреннее давление, не менее |
| 1,2 | 1,5 |
| 1,5 | 1,8 |
| 1,8 | 2,2 |
| 2,2 | 2,6 |

Примечание. Внутреннее давление баллона, не вызывающее остаточной деформации баллона, устанавливается в нормативно-технической документации на конкретный вид препарата.

2.4. Баллоны с покрытием видов I и II должны иметь гладкую поверхность без инородных включений и трещин.

На верхней сферической или конической части баллона допускаются отдельные неровности поверхности (гофры, риски), не влияющие на качество нанесения грунтовки или антикоррозионного покрытия.

2.2-2.4. (Измененная редакция, Изм. N 1).

2.5. Внешний вид защитно-декоративного покрытия баллона должен соответствовать образцу-эталону.

На наружной поверхности баллонов допускаются:

ширина нахлестки стыковых печатных элементов (начала - конца печати) не более 2 мм;

нахлест при сопряжении отдельных элементов композиции, печатаемых с различных клише, не более 0,5 мм;

перекос отдельных печатных элементов (отклонение от вертикали) не более 0,5 мм;

нечеткости контура изображения, царапины, риски, вмятины, морщины у горловины, включения малоразличимые с расстояния не менее 0,5 м.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

2.6. Защитно-декоративное покрытие баллона должно быть химически стойким и стойким к горячей воде.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.7. (Исключен, Изм. N 1).

2.8. Внутренняя поверхность баллона II, IV, VI видов покрытий должна быть покрыта антикоррозионным лаком или эмалью. Покрытие должно быть полностью отвердевшим.

2.9. Внутреннее антикоррозионное покрытие должно быть сплошным. Величина электрического тока, протекающего через покрытие, должна быть для баллонов с ориентировочной вместимостью:

до 150 см включ. - не более 20 мА;

св. 150 до 300 см включ. - не более 45 мА;

" 300 см - не более 100 мА.

Допускается по согласованию с потребителем для баллонов с видом покрытия типа П (табл.2), применяемых в виде полуфабрикатов, показатель сплошности не нормировать.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Баллоны принимают партиями. Партией считают количество баллонов одного наименования и исполнения, изготовленных из одного материала, оформленное одним документом о качестве и содержащим:

наименование и (или) товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение баллона;

наименование препарата (для баллонов с художественно-полиграфическим оформлением);

дату изготовления (день, месяц, год);

номер и размер партии;

результаты испытаний;

обозначение настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3.2. При приемке баллонов применяется классификация дефектов аэрозольных баллонов по их значимости: критические, значительные и малозначительные по ГОСТ 15467-79.

3.3. При приемосдаточных испытаниях для контроля качества баллонов на соответствие требованиям настоящего стандарта из разных мест партии методом случайной выборки отбирают выборки в объемах, указанных в табл.4.

Таблица 4

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Объем партии | Выборка |
|  | по малозначительным дефектам | по значительным дефектам | по критическим дефектам |
|  | Первая  | Вторая | Первая | Вторая | Первая | Вторая |
|  | Объем вы-борки | Прие-мочное число | Брако-вочное число | Объем вы-борки | Прие-мочное число | Брако-вочное число | Объем вы-борки | Прие-мочное число | Брако-вочное число | Объем вы-борки | Прие-мочное число | Брако-вочное число | Объем вы-борки | Прие-мочное число | Брако-вочное число | Объем вы-борки | Прие-мочное число | Брако-вочное число |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 |
| От 3201 до 10000 | 50 | 5 | 9 | 50 | 12 | 13 | 13 | 0 | 2 | 13 | 1 | 2 | 32 | 0 | 2 | 32 | 1 | 2 |
| От 10001 до 35000 | 80 | 7 | 11 | 80 | 18 | 19 | 13 | 0 | 2 | 13 | 1 | 2 | 32 | 0 | 2 | 32 | 1 | 2 |
| От 35001 до 150000 | 125 | 11 | 16 | 125 | 26 | 27 | 20 | 0 | 3 | 20 | 3 | 4 | 32 | 0 | 2 | 32 | 1 | 2 |
| От 150001 до 500000 | 125 | 11 | 16 | 125 | 26 | 27 | 20 | 0 | 3 | 20 | 3 | 4 | 32 | 0 | 2 | 32 | 1 | 2 |

При объемах партий менее 3200 шт. объем выборки определяют по ГОСТ 18242-72\*.
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 2859-1-2007. Здесь и далее. - Примечание изготовителя базы данных.

3.4. Для контроля качества баллонов по малозначительным дефектам: пп.2.5 и 2.6, отбирают выборку, указанную в графе 2.

3.3, 3.4. (Измененная редакция, Изм. N 1).

3.4.1. По результатам контроля первой выборки партию принимают, если количество баллонов, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в первой выборке меньше или равно указанному в графе 3, и бракуют, если это количество больше или равно указанному в графе 4.

Если количество баллонов, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в выборке больше указанного в графе 3, но меньше указанного в графе 4, то отбирают вторую выборку.

По результатам контроля второй выборки партию принимают, если количество баллонов, не соответствующих требованиям настоящего стандарта в двух выборках меньше или равно указанному в графе 6, и бракуют, если это количество больше или равно указанному в графе 7.

3.5. Контроль качества по значительным дефектам

3.5.1. Для контроля качества баллонов по п.п.2.4; 2.8 и 2.9, по размерам, указанным в табл.1, и чертежам настоящего стандарта, кроме размера горловины (25,4±0,1) мм, 20,0 мм отбирают выборку, указанную в графе 8, от выборки, отобранной по п.3.4.

По результатам контроля первой выборки партию принимают, если количество баллонов, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в выборке меньше или равно указанному в графе 9, и бракуют, если это количество больше или равно указанному в графе 10.

Если количество баллонов, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в выборке больше указанного в графе 9, но меньше указанного в графе 10, то отбирают вторую выборку из баллонов, отобранных по п.3.4.

По результатам контроля во второй выборке партию принимают, если количество баллонов, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в двух выборках меньше или равно указанному в графе 12, и бракуют, если это количество больше или равно указанному в графе 13.

Примечание. Контроль баллонов по п.2.8 проводят после проверки баллонов по п.2.9.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3.6. Для контроля качества по критическим дефектам: п.2.3 и размеру горловины (25,4±0,1) мм, 20,0 мм отбирают выборку, указанную в графе 14 от выборки, отобранной по п.3.4.

По результатам контроля первой выборки партию принимают, если количество изделий, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в выборке равно указанному в графе 15, и бракуют, если это количество больше или равно указанному в графе 16.

Если количество баллонов, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в выборке больше указанного в графе 15, но меньше указанного в графе 16, то отбирают вторую выборку, указанную в графе 17. По результатам контроля второй выборки партию принимают, если количество баллонов, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в двух выборках меньше или равно указанному в графе 18, и бракуют, если это количество больше или равно указанному в графе 19.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3.7. Допускается переходить от нормального контроля к ослабленному, если выполнены условия ГОСТ 18242-72 (п.1.6.5).

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

## 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Размеры баллонов контролируют штангенциркулем по ГОСТ 166-80\*; индикатором часового типа по ГОСТ 577-68 с пределами измерения 0-10 мм, класса точности 1 или специальными шаблонами и калибрами с погрешностью измерения не более 0,05 мм.
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 166-89. - Примечание изготовителя базы данных.

При контроле размеров баллонов используют: стойку для измерительных головок по ГОСТ 10197-70, разметочную плиту по ГОСТ 10905-86, поверочные призмы по ГОСТ 5641-82.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

4.2. Контроль прочности аэрозольных баллонов к внутреннему давлению в соответствии с п.2.3 проводят по ГОСТ 24690-81.

4.3. Соответствие баллонов требованиям пунктов 2.4; 2.5 определяют визуально без применения увеличительных приборов при дневном или искусственном рассеянном свете на расстоянии около 0,5 м по образцам, согласованным с потребителем.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

4.4. Контроль химической стойкости наружного лакового покрытия - в соответствии с требованиями п.2.6

4.4.1. Аппаратура, материалы и реактивы

секундомер по ГОСТ 5072-79 с ценой деления секундной шкалы 0,2 с, класса точности 3;

металлический штатив с зажимом для баллона;

пленка полиэтиленовая по ГОСТ 10354-82 толщиной от 0,03 до 0,06 мм, шириной, соответствующей высоте баллона;

бумага фильтровальная по ГОСТ 12026-76 с размером листов 60х100 мм;

чашка ЧБН 1-150 по ГОСТ 25336-82;

лента из хлопчатобумажной бязи по ГОСТ 11680-76, шириной, соответствующей  высоты проверяемого баллона, длиной 750 мм, к концам которой подвешен груз массой 1 кг.

Реактив для проверки химической стойкости наружного лакового покрытия должен быть указан в технических условиях на конкретный препарат, в случае отсутствия указания - для проверки применяется ацетон технический по ГОСТ 2768-84.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

4.4.2. Проведение испытания

Сложенные друг на друга шесть листов фильтровальной бумаги пропитывают ацетоном или другим растворителем путем кратковременного погружения их в чашку с ацетоном или другим растворителем и обертывают ими проверяемый баллон. Фильтровальную бумагу покрывают полиэтиленовой пленкой. На обернутый таким образом баллон надевают тканевую ленту с подвешенным грузом. Баллон закрепляют в штативе и выдерживают в течение 5,0-5,5 мин, после чего с баллона осторожно снимают обертку и через 5-6 мин проводят визуальный осмотр лакового покрытия, соприкасавшегося с фильтровальной бумагой. Покрытие должно быть без изменений.

4.5. Определение стойкости лакового покрытия баллона в горячей воде - в соответствии с п.2.6

4.5.1. Аппаратура и материалы

баня водяная или термостат, обеспечивающие температуру (50±2) °С;

секундомер по ГОСТ 5072-79, с ценой деления секундной шкалы 0,2 с, класса точности 3;

термометр П 4 I 160 по ГОСТ 2823-73;

стеклянная или пластмассовая палочка;

пинцет по ГОСТ 21241-77;

бязь хлопчатобумажная по ГОСТ 11680-76;

вода питьевая по ГОСТ 2874-82\*.
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 51232-98. - Примечание изготовителя базы данных.

4.5.2. Проведение испытания

В водяную баню с помощью стеклянной или пластмассовой палочки погружают баллоны, прошедшие испытания на химическую стойкость, и выдерживают при температуре (50±2) °С 180-190 с, затем баллоны вынимают пинцетом, протирают и производят визуальный осмотр, особое внимание уделяя горловине баллона.

Покрытие должно быть без изменений.

4.5.1, 4.5.2. (Измененная редакция, Изм. N 1).

4.6. Определение степени отвердения лакового покрытия - в соответствии с п.2.8

4.6.1. Материалы и реактивы

тампон из бязи хлопчатобумажной по ГОСТ 11680-76;

ацетон технический по ГОСТ 2768-79, марки А.

4.6.2. Проведение испытания

Баллон, прошедший испытания по пп.1.1; 2.2; 2.4-2.7, разрезают пополам в вертикальном направлении. Тампоном, смоченным ацетоном, протирают покрытие баллона возвратно-поступательными движениями 40 раз. После этого производят визуальный осмотр обработанного покрытия. Покрытие должно быть без изменений.

4.7. Определение сплошности антикоррозионного покрытия в соответствии с п.2.9 проводят по ГОСТ 24691-81\*.
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 24691-89. - Примечание изготовителя базы данных.

## 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Баллоны упаковывают в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 13511-84\* и ГОСТ 13841-79\* или другой нормативно-технической документации или в групповую упаковку по нормативно-технической документации с применением термоусадочной пленки.
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\* На территории Российской Федерации действуют ГОСТ 13511-2006 и ГОСТ 13841-95, соответственно. - Примечание изготовителя базы данных.

Допускается упаковывать баллоны в ящики, бывшие в употреблении, при условии обеспечения сохранности продукции.

Ящики для упаковывания баллонов III, IV, V, VI видов покрытия должны быть снабжены перегородками или гнездами-решетками.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

5.2. При двухрядной или трехрядной укладке баллонов каждый ряд баллонов должен быть переложен прокладкой из гофрированного картона по ГОСТ 7376-84\* или картона по ГОСТ 7420-78\*.
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\* На территории Российской Федерации действуют ГОСТ 7376-89 и ГОСТ 7420-89, соответственно. - Примечание изготовителя базы данных.

Допускается по согласованию с потребителем применять прокладки из оберточной бумаги по ГОСТ 8273-75.

5.3. Швы между наружными клапанами ящика из гофрированного картона должны быть оклеены лентой из полимерных материалов по ГОСТ 20477-86, шириной 60-80 мм, или клеевой лентой по ГОСТ 18251-72\* с загибом свободных концов ленты на торцах ящика на 50-60 мм.
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 18251-87. - Примечание изготовителя базы данных.

Допускается применять для оклеивания ящиков из бумаги ленту по ГОСТ 10459-72\* и ГОСТ 876-73 при условии обеспечения сохранности продукции.
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 10459-87. - Примечание изготовителя базы данных.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

5.4. Баллоны транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

5.5. На каждую упаковку с баллонами наносят маркировку ярлыком или несмываемой краской по трафарету, содержащую:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование препарата и условное обозначение баллона по настоящему стандарту;

количество баллонов в упаковке (шт.);

дату выпуска (месяц, год) и номер партии;

обозначение настоящего стандарта;

номер и фамилию упаковщика;

манипуляционный знак, имеющий значение "Верх, не кантовать!" по ГОСТ 14192-77\*.
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 14192-96. Здесь и далее. - Примечание изготовителя базы данных.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

5.6. Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192-77.

5.7. Баллоны в упакованном виде должны храниться в помещении, обеспечивающем защиту продукции от химических воздействий и механических повреждений при температуре не ниже минус 40 °С и не выше плюс 50 °С.

## 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие баллонов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

6.2. Гарантийный срок хранения баллонов - 12 мес со дня изготовления.