

« ГОСТ 20849—75 Конвекторы отопительные стальные с кожухом. Технические условия (Переиздание, май 1987 г., с изменениями 1, 2)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2.2 Подпункт а	По ГОСТ 503—81;	по ГОСТ 503—81 или лента из углеродистой стали холоднокатаная резаная по ГОСТ 19904—74 тех же марок и толщин; не более 2,5 мм
Подпункт в	2,2 мм для накатки резьбы и 2,5 мм для нарезки резьбы лента стальная по ГОСТ 503—81 или по ГОСТ 2284—79	лента стальная по ГОСТ 503—81 или ГОСТ 2284—79. Допускается применение не термообработанных труб, выдерживающих испытание на раздачу по ГОСТ 8694—75 до наружного диаметра, требуемого рабочими чертежами.
Пункт 2.8	На деталях конвекторов не должно быть заусенцев высотой более 0,2 мм	На лицевой и боковых сторонах кожуха конвектора и деталях, к которым возможен доступ при монтаже и обслуживании не должно быть заусенцев высотой более 0,2 мм, а на остальных — более 0,4 мм.
Пункт 2.9	с равномерно распределенным наплавленным металлом	—
Пункт 2.10 Пункт 2.15	по всему периметру Лицевые поверхности панелей и воздухопускных решеток конвекторов типа КН, кожухов конвекторов типов КО и КВ после огрунтовки должны покрываться эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465—76 или ПФ-133, по ГОСТ 926—82 светлого цвета или цвета «белая ночь», или молотковой эмалью МЛ-165 указанных цветов по ГОСТ 12034—77 по грунту под молотковую эмаль. По согласованию потребителя с предприятием-изготовителем допускается покрытие этих деталей краской другого цвета.	— Лицевые и боковые наружные поверхности кожуха и панелей должны иметь лакокрасочное покрытие эмалью ПФ-115 белой или светлых тонов по ГОСТ 6465—76 IV.УХЛ4, а решетки — той же эмалью черной или темных тонов. По согласованию изготовителя с потребителем допускается покрывать другими эмалями, обеспечивающими IV или V класс покрытия и удовлетворяющими условиям эксплуатации УХЛ4 по ГОСТ 9.104—79. Класс покрытия внутренних поверхностей не нормируется.

(Продолжение см. с. 398)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2.16	Внешний вид окрашенных поверхностей конвекторов должен удовлетворять требованиям IV—VI классов по ГОСТ 9.032—74, а изделий с государственным Знаком качества — IV класса по ГОСТ 9.032—74; адгезия — по ГОСТ 15140—78.	Подготовку поверхности изделий перед окрашиванием следует производить по ГОСТ 9.402—80 для условий эксплуатации УХЛ4 по ГОСТ 9.104—79.
Пункт 2.17	Толщина лакокрасочного покрытия должна быть 15—30 мкм для грунта и эмалей ПФ и 15—50 мкм для каждого слоя молотковой эмали.	Толщина одного слоя лакокрасочного покрытия в зависимости от метода окрашивания должна соответствовать указанной в ГОСТ 9.105—80.
Пункт 2.19. Второй абзац Пункт 3.9. Первый абзац	15 % производят водой	25 % производят водой или воздухом при погружении прибора в емкость, заполненную водой
второй абзац	не менее 30 с не будет просачивания воды	не менее 30 с и 5 с при испытании воздухом. не будет просачивания воды или пузырьков воздуха в воде при испытании воздухом
Пункт 4.1	из непромокаемой бумаги	—
Пункт 4.2	по ГОСТ 10354—82	по ГОСТ 10354—82 или бумагой по ГОСТ 2228—81, или коробочным картоном по ГОСТ 7933—75, или тарным по ГОСТ 9421—80
Пункт 4.7	вызывающих коррозию	вызывающих коррозию. Допускается хранение упакованных конвекторов, защищенных от воздействия атмосферных осадков, на открытых площадках предприятия-изготовителя сроком не более 10 дней.

(ИУС № 11 1988 г.)