

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ РЕЗЬБОВЫЕ

ПРОКЛАДКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ

ГОСТ 23358—87

Издание официальное

БЗ 8—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

УДК 621.643.4.762:006.354 Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Соединения трубопроводов резьбовые

ПРОКЛАДКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ

Конструкция

ГОСТ 23358—87

Threaded pipe-line connections.
Joint washers. Design

ОКП 41 9300

Дата введения 01.01.88

Настоящий стандарт распространяется на плоские прокладки, предназначенные для уплотнения ввертных концов корпусных деталей исполнения 1 по ГОСТ 22526, переборочных штуцеров по ГОСТ 21872 и поворотных штуцеров по ГОСТ 25681.

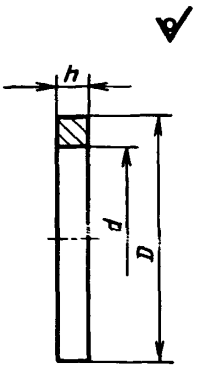
Обязательные требования к качеству продукции, обеспечивающие ее безопасность для жизни, здоровья и охрану окружающей среды, изложены в пп. 2, 5—7 настоящего стандарта.

Стандарт может быть использован для сертификации с объемами и методами сертификационных испытаний по ГОСТ 15763.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. **(Исключен, Изм. № 1).**

2. Конструкция и размеры прокладок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1987
Э ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Пример условного обозначения прокладки для резьбы М20 × 1,5 из алюминия марки АД0:

Прокладка 20 АД0 ГОСТ 23358—87

Размеры, мм

Резьба		*d*	*D*	*h* прокладки		Масса 1000 шт, кг				
метрическая цилиндрическая	трубная цилиндрическая	Пред откл								
		+0,5 +0,2	—0,3 —0,1	металлической	неметаллической	Алюминий	Медь	Паронит	Картон	Фибра
М8 × 1	—	8	12	1,0	1,5	0,158	0,519	0,208	0,083	0,138
М10 × 1	$G^1/_8$	10	14			0,190	0,623	0,249	0,099	0,165
М12 × 1,5	—	12	18	1,5	2,0	0,548	1,798	0,622	0,239	0,398
—	$G^1/_4$	14	18			0,379	1,245	0,442	0,170	0,283
М14 × 1,5	—	14	20			0,620	2,037	0,706	0,270	0,450
М16 × 1,5	—	16	22			0,693	2,276	0,788	0,302	0,504
—	$G^3/_8$	17	23			0,729	2,396	0,829	0,318	0,530
М18 × 1,5	—	18	24			0,766	2,515	0,870	0,334	0,556
М20 × 1,5	—	20	26			0,839	2,754	0,954	0,365	0,609
—	$G^1/_2$	21	26			0,707	2,373	0,812	0,311	0,519
М22 × 1,5	—	22	27			0,737	2,418	0,846	0,328	0,541
М24 × 1,5	—	24	29	2,0	2,5	1,062	3,487	1,144	0,429	0,715
М26 × 1,5	$G^3/_4$	26	32			1,190	3,900	1,300	0,500	0,806
М27 × 2	$G^3/_4$	27	32			1,182	3,881	1,274	0,478	0,796
М30 × 2	—	30	36			1,603	5,265	1,710	0,642	1,069
—	G1	34	39			1,462	4,801	1,576	0,591	0,985
М33 × 2	—	33	39			1,749	5,743	1,866	0,700	1,166
М36 × 2	—	36	42			1,894	6,220	2,020	0,758	1,268
М42 × 2	$G\ 1^1/_4$	42	49			2,597	8,529	2,750	1,031	1,719
М45 × 2	—	45	52			2,768	9,091	2,932	1,100	1,833
М48 × 2	$G\ 1^1/_2$	48	55			2,939	9,652	3,114	1,168	1,946
М52 × 2	—	52	60			3,673	12,061	3,868	1,451	2,418

Примечания:

1. Предельные отклонения толщины прокладки — в соответствии с допусками на материал
2. Масса указана для справок.

То же, из меди марки М1:

Прокладка 20 М1 ГОСТ 23358—87

То же, из паронита марки ПМБ:

Прокладка 20 ПМБ ГОСТ 23358—87

То же, из картона марки А:

Прокладка 20 А ГОСТ 23358—87

То же, из фибры марки ФПК:

Прокладка 20 ФПК ГОСТ 23358—87

То же, для резьбы $G^1/_2$ из алюминия марки АД0:

Прокладка $G^1/_2$ АД0 ГОСТ 23358—87

Условное обозначение прокладок для трубной резьбы, совпадающих по размерам с прокладками для метрической резьбы, следует выполнять по метрической резьбе.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Прокладки рекомендуется изготавливать из следующих материалов:

алюминия марок А; А0; АД0; АД00 — по ГОСТ 21631;

меди марок М1; М3 — по ГОСТ 495;

паронита — по ГОСТ 481;

прокладочного картона марок А; Б — по ГОСТ 9347;

фибры марок ФПК; КГФ — по ГОСТ 14613.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Материал прокладок выбирают в зависимости от условий работы соединения.

5. Прокладки, изготовленные из металла, должны быть отожжены.

6. Пузыри, включения посторонних материалов, раковины не должны быть более указанных в соответствующих стандартах на материал.

Размеры заусенцев не должны быть более допуска на размер.

Трещины, надрывы и выкрашивания не допускаются.

7. Приемка, методы испытаний, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 15763.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЯ 1, 2. **(Исключены, Изм. № 1).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам**

РАЗРАБОТЧИКИ

Б.В. Максимовский; Г.В. Поляков, канд. техн. наук; **С.А. Суховодова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.04.87 № 1402**

Изменение № 2 принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 12.10.95, протокол № 8

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Белоруссия	Госстандарт Белоруссии
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Украина	Госстандарт Украины

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 23358—78**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 481—80	3
ГОСТ 495—92	3
ГОСТ 9347—74	3
ГОСТ 14613—83	3
ГОСТ 15763—91	Вводная часть, 7
ГОСТ 21631—76	3
ГОСТ 21872—78	Вводная часть
ГОСТ 22526—77	Вводная часть
ГОСТ 25681—83	Вводная часть

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (декабрь 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1989 г., августе 1996 г. (ИУС 8—89, 11—96)**

Редактор *Т.А. Леонова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *О.В. Ковш*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьяновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 22.01.98. Подписано в печать 05.02.98. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,40. Тираж 238 экз.
С115. Зак. 84.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102