

Изменение № 2 ГОСТ 26641—85 Иглы астратматические. Общие технические требования и методы испытаний

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.06.89 № 2014

Дата введения 01.01.90

Вводная часть. Третий абзац изложить в новой редакции: «Соответствие требований СТ СЭВ 4901—84 требованиям ГОСТ 26641—85 приведено в приложении 1»;

дополнить абзацем: «Номенклатура показателей качества астратматических игл и их применяемость приведена в приложении 2».

Пункт 2.6. Второй абзац изложить в новой редакции: «на стержне и острие — $Ra\ 0,32\ \text{мкм}$ »;

третий абзац исключить.

Пункты 2.7, 2.8, 2.19 изложить в новой редакции: «2.7. Острота колющей части иглы не должна превышать 0,025 мм. Колющая часть иглы не должна иметь заусенцев и деформаций.

2.8. Ширина режущих ребер игл с трехгранным и шпательным острием на длине от 2 до 5 диаметров хвостовика не должна превышать 0,025 мм.

2.19. Срок сохранения стерильности, апириогенности и нетоксичности — не менее трех лет».

Пункт 3.7. дополнить абзацем: «Измерение остроты колющей части и ширины режущих ребер проводят при периодических испытаниях на инструментальном микроскопе по ГОСТ 8074—82».

Пункт 3.10. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 218)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26641—85)

Т а б л и ц а 2

Диаметр нити, мм	Нагрузка, Н
От 0,040 до 0,049	0,35
Св. 0,050 » 0,069	0,50
» 0,070 » 0,099 » 0,100 » 0,140	1,00
» 0,150 » 0,190	2,00
» 0,200 » 0,290	3,00
» 0,300 » 0,390	5,00
» 0,400 » 0,490	6,00
» 0,500 » 0,590 » 0,600 » 0,690	7,00
» 0,700 » 0,790 » 0,800 » 0,890 » 0,890 » 0,990	8,00

(Продолжение см. с. 219)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26641—85)

Пункт 3.12 дополнить абзацем: «За предельное состояние игл принимают несоответствие требованиям пп. 2.7 и 2.11».

Стандарт дополнить приложениями — 1, 2:

«ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Соответствие требований СТ СЭВ 4901—84
требованиям ГОСТ 26641—85

ГОСТ 26641—85		СТ СЭВ 4901—84	
Пункт	Содержание требований	Пункт	Содержание требований
2.7	Острота колющей части иглы не должна превышать 0,025 мм	2.7	Колющая часть иглы должна быть острой
2.8	Ширина режущих ребер у игл с трехгранным и шпательным острием на длине от 2 до 5 диаметров хвостовика не должна превышать 0,025 мм	2.8	У игл с трехгранным и шпательным острием режущие кромки на длине от 2 до 5 диаметров хвостовика должны быть остро заточены
2.14	Полный установленный ресурс должен быть не менее 25 проколов. Полный средний ресурс должен быть не менее 50 проколов	2.14	Средняя наработка до отказа должна быть не менее 40 проколов
2.19	Срок сохранения стерильности, апиrogenности и нетоксичности — не менее трех лет	2.19	Индивидуальная потребительская упаковка должна обеспечивать стерильность, апиrogenность и нетоксичность игл на срок не менее двух лет

(Продолжение см. с. 220)

Номенклатура показателей качества атравматических игл и их применяемость

Наименование показателя качества	Применяемость показателя в НТД		Эксплуатационная документация
	ТЗ	ТУ	
Острота колющей части	—	+	—
Ширина режущих ребер, мм	—	+	—
Параметр шероховатости, мкм	+	+	—
Срок сохранения стерильности, апи- рогенности, и нетоксичности	—	+	—
Материал	+	+	+
Полный установленный ресурс	—	+	+
Устойчивость к климатическим воздей- ствиям при эксплуатации	+	+	—
Устойчивость к климатическим воздей- ствиям при транспортировании и хране- нии	+	+	—
Устойчивость игл в индивидуальной упаковке к стерилизации	+	+	—

Примечания:

1. Знак «+» означает применяемость, знак «—» — неприменяемость.

2. Дополнительные показатели качества, обусловленные конструктивными особенностями игл, указывают в технических условиях на иглы конкретного типа.

(ИУС № 10 1989 г.)