

V₁ 428

STANDARDIZACIJA

Bilten

JUGOSLOVENSKOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

6

JUN
1965.

BEOGRAD

Izdavač:

JUGOSLOVENSKI ZAVOD ZA STANDARDIZACIJU

Beograd

Cara Uroša 54

Odgovorni urednik

inž. Slavoljub Vitorović

Štampa:

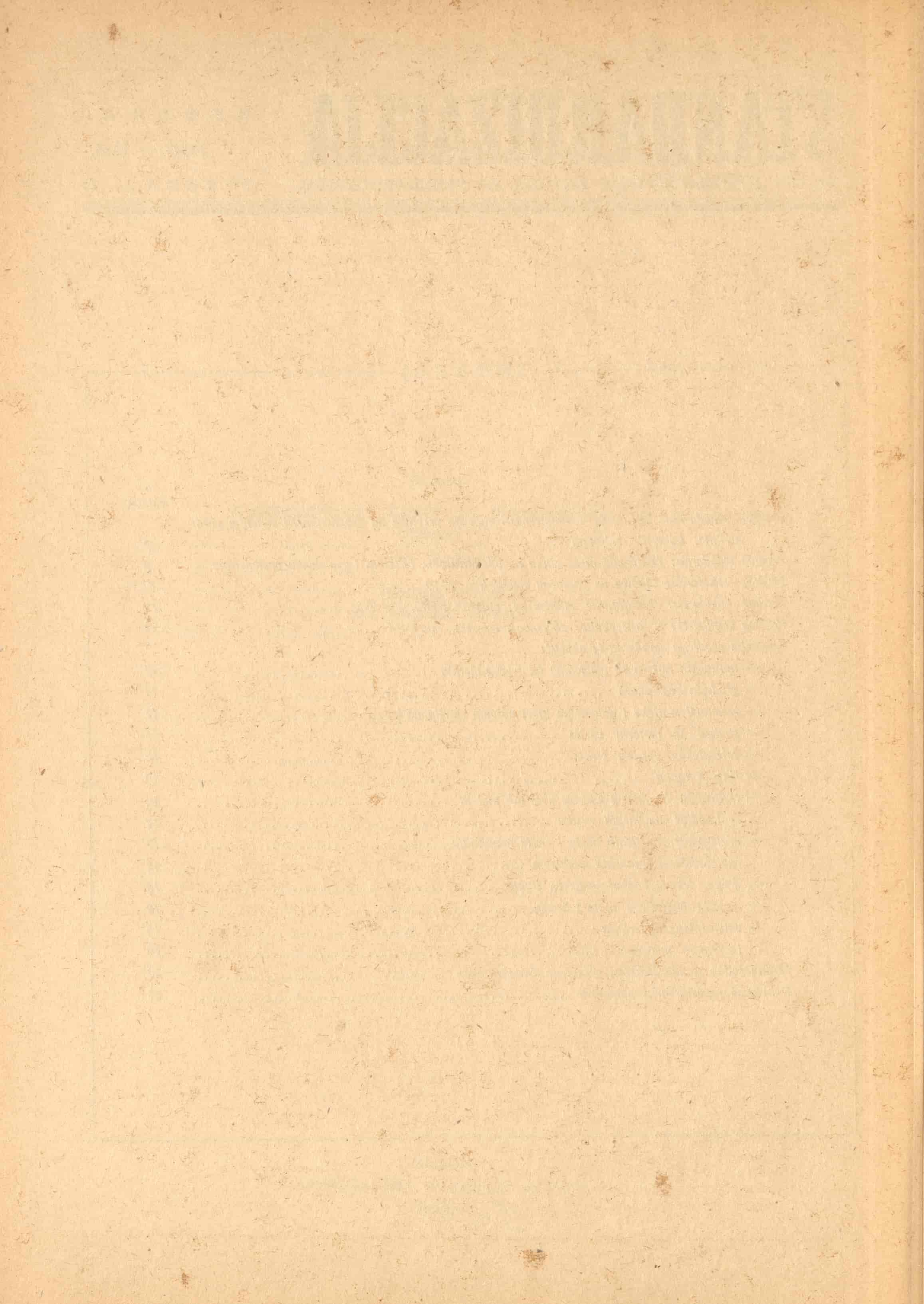
BEOGRADSKI GRAFIČKI ZAVOD

Beograd

SADRŽAJ

	<i>Strana</i>
<i>Predlog standarda: Ispitivanje ravnomernosti cinkane prevlake na gvozenim ili čeličnim predmetima, bakarnim sulfatom</i>	3
<i>Predlog standarda: Ispitivanje mase cinka na pocinkovanim čeličnim i gvozenim predmetima ..</i>	5
<i>Predlog standarda: Sijalica za pomoćna svetla. Tip R-19</i>	9
<i>Predlog standarda: Minijaturne sijalice za pomoćna svetla. Tip T-8</i>	10
<i>Predlog standarda: Sofitne sijalice za pomoćna svetla. Tip C-11</i>	12
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti:</i>	
— <i>mašinskih noževa sa pločicama od tvrdog metala</i>	14
— <i>građevinskog okova</i>	14
— <i>vrednosti statičke i dinamičke moći nošenja kotrljajnih ležaja</i>	15
— <i>sijalica za motorna vozila</i>	15
— <i>železničkog gornjeg stroja</i>	16
— <i>šinskih vozila</i>	16
— <i>ispitivanja hemijskog sastava obojenih metala</i>	16
— <i>proizvodnje mašinskih tepiha</i>	17
— <i>proizvodnje plastičnih masa i čistih hemikalija</i>	17
— <i>proizvodnje anorganskih jedinjenja</i>	18
— <i>droga, lekova i laboratorijskog stakla</i>	18
— <i>metoda ispitivanja uglja i koksa</i>	18
— <i>vatrostalnog materijala</i>	19
— <i>ispitivanja manganovih ruda</i>	19
<i>Međunarodna standardizacija: primljena dokumentacija</i>	20
<i>Objavljeni jugoslovenski standardi</i>	21





Predlog br. 5743

**ISPITIVANJE RAVNOMERNOSTI CINKANE
PREVLAKE NA GVOZDENIM ILI ČELIČNIM
PREDMETIMA, BAKARNIM SULFATOM**

**J U S
C. A6. 020**

Krajnji rok za dostavljanje primedbi; 1. oktobar 1965.

1 Predmet standarda

Ovim standardom propisuje se metoda određivanja ravnornosti prevlake cinka na čeličnim i gvozdanim predmetima. Propisana metoda važi za ispitivanje cinkane prevlake nanešene bilo kojim postupkom (vrućim potapanjem, raspršivanjem ili elektrolitički), ali se ne može primeniti na čelične ili gvozdene predmete koji se sastoje od više delova koji su kao celina pocinkovani.

2 Svrha ispitivanja

Svrha ovog ispitivanja je proveravanje ravnornosti i hemijske postojanosti prevlake cinka.

3 Princip ispitivanja

Ispitivanje se sastoji u tome da se pocinkovani uzorak (epruveta) zagnjuri u zasićeni rastvor bakra-sulfata, za određeni vremenski interval, jedanput ili više puta uzastopce. Rastvor bakra-sulfata postepeno rastvara prevlaku cinka i na taj način otkriva mesta diskontinuiteta prevlake (na ogoljena mesta, tj. na mestima na kojima je prevlaka cinka rastvorena, bakar se čvrsto vezuje za osnovni metal).

Primedba: — Brzina rastvaranja prevlake u rastvoru bakra-sulfata veoma mnogo zavisi od postupka kojim je prevlaka bila nanešena; za razne vrste upotrebljenog postupka ona je različita. Usled toga nije moguće doneti bilo kakav zaključak koji bi se odnosio na debljinu prevlake ili na njenu otpornost prema raznim vrstama korozije. Prema tome, ovaj postupak ispitivanja usmeren je samo na to da se otkrije malo veća ekscentričnost ili bilo kakav ozbiljniji nedostatak ravnornosti prevlake, koji mogu postojati i pored toga što masa cinka po jedinici površine odgovara odredbama odnosnih standarda ili ugovora.

4 Rastvor bakra-sulfata

4.1 Opšte karakteristike

4.11 Kao reagens, za ispitivanje po ovom standardu, služi rastvor bakarnog sulfata. Ovaj rastvor se pripravlja rastvaranjem najmanje 360 g čistog bakarnog sulfata u kristalima ($\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$ p. a.) na jedan litar destilisane vode, pri temperaturi $18^\circ \pm 1,5^\circ \text{C}$.

4.12 Iako se ovde radi o skoro zasićenom rastvoru, ovaj rastvor se mora pripremiti samo na hladno. Nije dozvoljeno, čak i u cilju potpunog rastvaranja, tečnost zagrevati. Da bi se vreme rastvaranja uštedelo, može se postupiti na sledeći način. So, određena za rastvaranje, prvo se zdrobi pa se zatim rastvara u malim količinama u odvojene posude sa delovima vode odvojenim od ukupne količine vode koja se mora upotrebiti. Kada se na ovaj način potpuno rastvori sva količina soli, sjedine se svi parcijalni rastvori i dobro izmućkaju. Kao dokaz da je rastvor zasićen, na dnu posude ostaće malo nerastvorenih kristala soli.

4.13 Upotreba bakra-sulfata »pro analizi« ne smanjuje potrebu da se izvrši neutralizacija rastvora. Rastvor se neutrališe viškom bakra oksida p. a. (1 g CuO na 1 l rastvora); posle stajanja od najmanje 24 časa, rastvor se dekantira pre upotrebe.

Na mesto bakra-oksida za neutralizaciju rastvora može da se upotrebi pulferizovani bakarni hidroksid (1,1 g na 1 l rastvora); prednost ovog poslednjeg je brže stvaranje taloga na dnu posude sa rastvorom.

4.14 Rastvor pripremljen na opisani način mora da ima specifičnu težinu 1,186 na 18°C . Popravka specifične težine rastvora vrši se dodavanjem odgovarajuće količine destilisane vode, odnosno rastvora veće spec. težine, prema potrebi.

4.2 Količina rastvora

4.21 Za ispitivanje pocinkovane žice

Cilindrična staklena posuda napunjena rastvorom bakra-sulfata služi za ispitivanje pocinkovane žice.

4.211 Za ispitivanje žice prečnika do 2 mm, unutrašnji prečnik staklene posude mora iznositi najmanje 50 mm, a za ispitivanje žice prečnika iznad 2 mm, unutrašnji prečnik staklene posude mora iznositi najmanje 75 mm.

4.212 Staklena posuda, pri ispitivanju, mora biti ispunjena rastvorom bakra-sulfata u visini najmanje 100 mm. Ova količina rastvora može da se koristi za ispitivanje do 7 kom. epruveta od žice, istovremeno, pod uslovom da epruvete ne dodiruju jedna drugu.

4.22 Za ispitivanje ostalih pocinkovanih predmeta

Količina rastvora bakarnog sulfata, potrebna za ispitivanje ostalih pocinkovanih predmeta, izuzev žice, zavisi od veličine površine predmeta i mase pocinkovanog sloja koji se ispituje (vidi tač. 6.6.).

Volumen rastvora mora biti takav da se uronjeni uzorci nalaze za 12 do 13 mm ispod nivoa rastvora.

5 Uzorci

- 5.1 Pri uzimanju uzoraka za ispitivanje po ovom standardu, čija se količina propisuje standardom materijala ili ugovara između poručioca i proizvođača, mora se obratiti pažnja da se prevučeni sloj cinka ne ošteti ili zaseče.
- 5.2 Od odabranih uzoraka epruvete za ispitivanje po ovom standardu isecaju se na veličine određene odnosnim standardom materijala ili ugovorom.
- 5.3 Poravnavanje uzoraka mora se obaviti rukom, bez upotrebe bilo kakvog alata koji bi mogao da izazove oštećenja prevlake cinka.
- 5.4 Kod predmeta sa golim nepocinkovanim površinama koji se koriste kao uzorci za ispitivanje, ove površine treba premazati premazima kao što su lak, parafin i sl. da bi se izbegla velika nepotrebna iscrpljenja rastvora bakra sulfata pri ispitivanju.
- 5.5 Uzorci, odnosno epruvete, pre ispitivanja moraju biti očišćeni, odmašćeni i suvi. Odmašćivanje se vrši primenom organskih rastvarača koji ne nagriza metal, kao što su: etar, benzin, tetrahlorometan i sl. Posle odmašćivanja uzorci se peru u alkoholu, zatim isperu čistom vodom i, najzad, dobro obrišu i osuše čistom mekanom pamučnom krpom. Ako su uzorci, odnosno epruvete, premazani bojom, lakom, parafinom ili voskom, ukoliko se drukčije ne propiše, ove premaze treba odstraniti odgovarajućim rastvaračima koji ne nagriza cinkanu prevlaku i ne ostavljaju masni ili voštani ostatak. Posle odstranjivanja premaza uzorke treba oprati u alkoholu, isprati čistom vodom, zatim obrisati i osušiti čistom mekanom pamučnom krpom.
- 5.6 U izvanrednim slučajevima kada rastvor bakarnog sulfata ne može normalno da reaguje sa pocinkovanim slojem, dotični uzorak treba odbaciti i na njegovo mesto uzeti novi. Novi uzorak se mora prvo dobro očistiti i oprati eterom i alkoholom, zatim dobro obiliti vodom, obrisati mekanom krpom, a zatim potopiti za vreme od tri minuta u rastvor amonijaka. Ovaj rastvor se sastoji od jednog dela koncentrovanog NH_3 i devet delova vode. Uzorak, potopljen u rastvor amonijaka, blago se trlja mekanom krpom. Posle vađenja iz rastvora amonijaka uzorak se opere vodom, zatim obriše i osuši mekanom krpom, pa je spreman za ispitivanje.

6 Postupak

- 6.1 Jedan uzorak (odnosno epruveta) ili, radi uštede vremena, više njih odjednom, potapaju se u rastvor bakra-sulfata čija temperatura treba da se održava na 20 ± 2 °C.
- 6.2 Potopljeni uzorci (odnosno epruvete) moraju zauzeti vertikalni položaj, ne smeju se pomerati niti međusobno dodirivati ili dodirivati zidove posude.
- 6.3 Jedinica vremenskog intervala u kome se uzorci, odnosno epruvete, drže potopljeni u rastvoru, iznosi tačno jedan minut.
- 6.4 Uzorci (odnosno epruvete) izvađeni iz rastvora odmah se dobro ispiraju pod mlazom vode, uz blago brisanje pramenom raščešljanog pamuka da bi se odstranio rastresiti sloj nataloženog bakra preko cinkane prevlake. Zatim se dobro osuše brisanjem čistom mekanom pamučnom krpom. Posle ovih operacija uzorci su (odnosno epruvete) spremni za ponovno potapanje u rastvor.
- 6.5 Kao jedno potapanje smatraju se operacije uronjavanja uzorka (epruveta) u rastvor, držanja u rastvoru jedan minut, ispitivanja pod mlazom vode i sušenje.
Broj potapanja se propisuje odgovarajućim standardom materijala ili se reguliše ugovorom.
- 6.6 Nije dozvoljeno vršiti ispitivanje u iscrpljenom rastvoru bakra-sulfata.
U slučaju ispitivanja epruveta od žice, za iscrpljeni rastvor smatra se onaj u kome je rastvoreno najviše 5 g cinka iz prevlake, po 1 litru rastvora.
Pri ispitivanju drugih uzoraka (epruvete od lima i cevi, vijci, matice i drugi predmeti) smatra se da je rastvor iscrpljen ako cinka iz prevlake prelazi u rastvor najviše 1/3 teoretske količine cinka koju taj rastvor može da primi (25 g cinka na 1 l rastvora).
Ischrpljeni rastvor mora se zameniti svežim.

7 Procena

- 7.1 Ukoliko se standardom materijala drukčije ne propiše ili se ugovorom drukčije ne odredi, smatra se da je ravnomernost prevlake cinka zadovoljavajuća ako se pri poslednjem propisanom potapanju ne pojave čvrsto prionule sjajno crvene mrlje nataloženog bakra. Ove mrlje treba da su tako vezane uz osnovni metal da se ne mogu odstraniti trljanjem upijaćom hartijom ili tupom stranom noža, ili nekim sličnim predmetom.
Ne smatra se da je postignut nezadovoljavajući rezultat ispitivanja, ako se pojave:
— prionule mrlje nataloženog bakra čija je površina manja od 7 mm^2 (odnosno čiji je prečnik manji od 3 mm);
— tanke crtice nataloženog bakra na ivicama predmeta ili na vrhovima navoja vijaka i matica;
— kod epruveta od žice: mrlje nataloženog bakra na odstojanju do 25 mm od uronjenih krajeva epruvete;
— mrlje nataloženog bakra koje su nastale na mestima slučajnih oštećenja pocinkovanog sloja epruvete pri manipulaciji za vreme ispitivanja.
U slučaju sumnje porekla bakarnih mrlja preporučuje se ponovno ispitivanje na novom i ispravnom uzorku.
- 7.2 U broj zadovoljavajućih potapanja ne ulazi poslednje potapanje pri kome se pojavljuju mrlje nataloženog bakra.

Predlog br. 5744

ISPITIVANJE MASE CINKA NA POCINKOVANIM
ČELIČNIM I GVOZDENIM PREDMETIMAJ U S
C.A6.021

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1965.

1 Predmet standarda

Ovim standardom propisuju se metode određivanja mase prevlake cinka na gvozdanim i čeličnim predmetima, kao što su žice, trake, limovi, šipke i drugi pocinkovani predmeti.

2 Svrha ispitivanja

Svrha ovoga ispitivanja je dobijanje informacija o količini nanešenog cinka u prevlaci, odnosno o debljini cinkane prevlake.

3 Princip ispitivanja

Ispitivanje se sastoji u rastvaranju prevlake cinka uzorka, odnosno epruvete, u hlorovodoničnoj kiselini određene koncentracije. Masa tako rastvorenog cinka zatim se određuje alternativno dvema metodama:

- gravimetrijskom, tj. odmeravanjem razlike mase uzorka, odnosno epruvete, pre i posle rastvaranja prevlake;
- volumetrijskom, tj. merenjem količine vodonika koji se u vidu gasa razvija prilikom rastvaranja prevlake.

Volumetrijska metoda merenja mase-cinka u prevlaci je lakša za izvođenje i daje nešto slabije rezultate od gravimetrijske metode pa služi, uglavnom, za interna pogonska ispitivanja. Gravimetrijska metoda pri tačnom vaganju uzorka, odnosno epruvete, daje korektne rezultate pa se uglavnom upotrebljava kao osnova za izdvajanje atesta ili kao arbitražna metoda u slučajevima spora.

4 Rastvarač

- 4.1 Kao reagens za ispitivanje po ovom standardu služi hlorovodonična kiselina kojoj se kao inhibitor za sprečavanje rastvaranja gvožđa dodaje rastvor antimonoksida (Sb_2O_3), odnosno antimonhlorida ($SbCl_3$) u hlorovodoničnoj kiselini.
- 4.2 Rastvarač, odnosno kupka, za rastvaranje prevlake priprema se na taj način što se na svakih 100 ml hlorovodonične kiseline p. a. spec. težine 1,19, doda po 5 ml rastvora inhibitora, uz intenzivno mešanje.
- 4.3 Rastvor inhibitora se priprema na taj način da se 20 g antimon oksida p. a. ili 32 g antimonhlorida p. a. rastvori u 1000 ml koncentrovane hlorovodonične kiseline p. a., spec. težine 1,19.

5 Uzorci

- 5.1 Pri uzimanju uzoraka za ispitivanje po ovom standardu, čija se količina propisuje standardom materijala ili ugovara između poručioaca i proizvođača, mora se obratiti pažnja da se prevučeni sloj cinka ne ošteti.
- 5.2 Od odabranih uzoraka epruvete za ispitivanje po ovom standardu isecaju se na veličine određene odnosnim standardom materijala, odnosno ugovorom.
- Ako se ispituju čelične pocinkovane žice, uzorci žica seku se na epruvete sledeće dužine, ukoliko se standardom materijala drukčije ne propiše ili ugovorom drukčije ne odredi:
- za žicu prečnika manjeg od 1,00 mm, dužina epruvete iznosi 300 mm;
 - za žicu prečnika od 1,00 do ispod 1,5 mm, dužina epruvete iznosi 150 mm;
 - za žicu prečnika od 1,5 do 3 mm, dužina epruvete iznosi 100 mm;
 - za žicu prečnika iznad 3 mm, dužina epruvete iznosi 50 mm.
- Epruveta mora biti odrezana na specificiranu dužinu sa tačnošću $\pm 0,5$ mm.
- 5.3 Poravnavanje uzorka mora se obaviti rukom, bez upotrebe bilo kakvog alata koji bi mogao da izazove oštećenja prevlake žice.
- 5.4 Kod predmeta sa golim nepocinkovanim površinama koji se koriste kao uzorci za ispitivanje, ove površine treba premazati premazima kao što su lak, parafin ili sl., da bi se izbegla nepotrebna iscrpljenja rastvarača pri ispitivanju.
- 5.5 Uzorci, odnosno epruvete, pre ispitivanja moraju biti očišćeni, odmašćeni i suvi. Odmašćenje se vrši primenom organskih rastvarača koji ne nagriza metal, kao što su: eter, benzol, benzin, tetrahlormetan i sl. Posle odmašćivanja uzorci, odnosno epruvete, peru se u alkoholu, zatim isperu čistom vodom i, najzad, dobro obrišu i osuše čistom mekanom pamučnom krpom.
- 5.6 Ako su uzorci, odnosno epruvete, premazani bojom, lakom, parafinom ili voskom, ukoliko se drukčije ne propiše, ove premaze treba odstraniti odgovarajućim organskim rastvaračima koji ne nagriza cinkanu prevlaku i ne ostavljaju masni ili voštani ostatak. Posle odstranjivanja premaza uzorka, odnosno epruvete, treba oprati u alkoholu, isprati čistom vodom, zatim obrisati i osušiti čistom mekanom pamučnom krpom.

6 Postupak

6.1 Određivanje mase cinka gravimetrijskom metodom

6.11 Uzorci, odnosno epruvete, takve veličine da sadrže najmanje 0,1 g cinka u prevlaci, izvagaju se sa tačnošću na tri decimale grama, a zatim ubace u posudu sa rastvaračem pripremljenim prema tač. 4. Količina rastvarača treba da je tolika da na svaki cm² površine bude najmanje 10 ml rastvarača. Celokupna količina cinka, koja se sadrži u prevlaci, mora da se rastvori. Reakcija koja nastaje uz burno razvijanje vodonika traje obično 15 do 30 sekundi. Prestanak burne reakcije, odnosno prestanak razvijanja vodonika, znak je da je celokupna količina cinka iz prevlake rastvorena. Temperatura rastvaranja uzorka, odnosno epruvete, treba da se održava na najviše 38 °C.

Odmah po prestanku burne reakcije uzorci, odnosno epruvete, se vade iz rastvora, operu dobro mlazom vode, obrišu rasčešljanim pamukom, a potom osuše mekom krpom namočenom u alkohol. U posudi prečnika oko 50 mm ne treba rastvarati više od 3 kom. uzorka, odnosno epruvete. Posuda treba da je dovoljne dubine da se uzorci, odnosno epruvete, potpuno urone; prema potrebi uzorci, odnosno epruvete, mogu se saviti u obliku slova U ili u obliku spirale.

Isti rastvarač, bez dodavanja inhibitora, može se koristiti više puta, odnosno toliko puta dok rastvaranje cinka ne postane suviše dugotrajno.

6.12 Masa cinka u prevlaci obračunava se, uopšte, kao razlika između izvagane mase uzorka (epruvete) pre rastvaranja prevlake i izvagane mase uzorka (epruvete) posle rastvaranja prevlake, odnosno prema obrascu:

$$\Delta G = G_1 - G_2$$

gde je:

ΔG — masa cinkane prevlake na uzorku-epruveti,

G_1 — izvagana masa uzorka-epruvete pre rastvaranja prevlake,

G_2 — izvagana masa uzorka-epruvete posle rastvaranja prevlake.

6.13 Masa prevlake cinka određena po ovom standardu izražava se uopšte u g/m², kod uzorka-epruveta čija se površina može lako izmeriti ili izračunati.

Prema tome, količina cinka izraženog u gramima po 1 m² površine uzorka-epruvete dobija se prema sledećem obrascu

$$G_A = \frac{\Delta G}{A} \cdot 10000 \text{ g/m}^2$$

gde je:

G_A — masa cinka prevlake, u gramima, po kvadratnom metru,

A — površina uzorka prevučena cinkom, u cm²,

ΔG — masa cinkane prevlake na uzorku-epruveti, u g.

Pri obračunavanju mase cinka u prevlaci žice podesno je koristiti sledeći obrazac, za kcga nije potrebno odmeravati dužinu žice, već samo prečnik:

$$G_A = 1960 \cdot d \cdot \frac{\Delta G}{G_2} \text{ g/m}^2$$

gde je:

G_A — masa cinka prevlake u gramima po kvadratnom metru,

1960 — koeficijent pretvaranja,

d — prečnik gole žice, u mm,

ΔG — masa cinkane prevlake na uzorku-epruveti, u g,

G_2 — izvagana masa uzorka-epruvete posle rastvaranja prevlake, u g.

6.14 Kao informativni podatak može se izračunati prosečna debljina cinkane prevlake u mm iz sledećeg obrasca:

$$\delta = \frac{G_A}{7,15} \mu\text{m} \text{ odnosno } \delta = \frac{G_A}{6,9} \mu\text{m}$$

gde je:

7,15 — spec. gustoća cinkanog sloja prevučenog galvanskim ili vrućim postupkom,

6,9 — spec. gustoća cinkanog sloja prevučenog špricanjem.

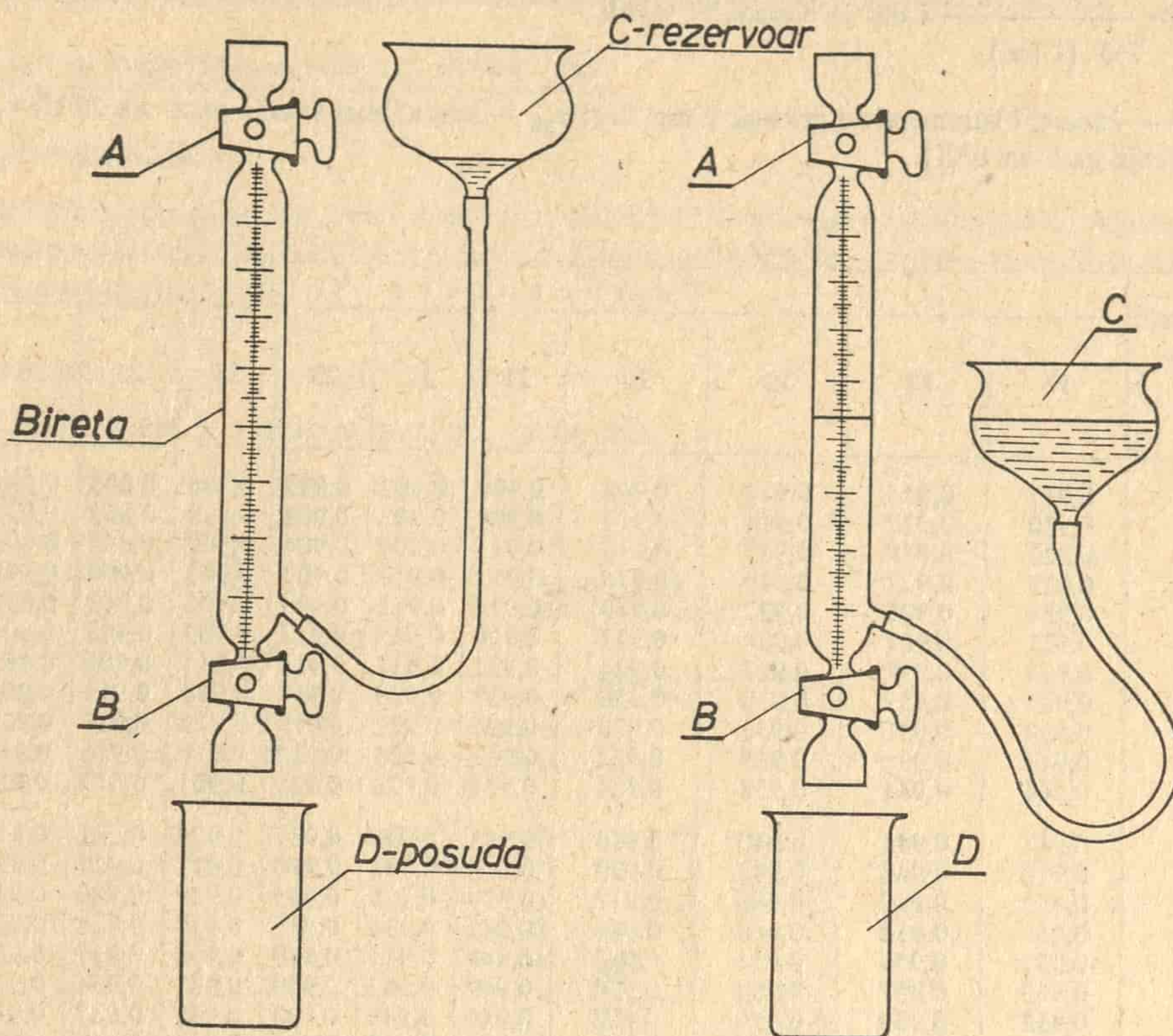
6.2 Određivanje mase cinka volumetrijskom metodom

Volumetrijska metoda određivanja mase cinka u prevlaci počiva na činjenici da metal pri rastvaranju u rastvaraču oslobađa količinu vodonika koja je tačno proporcionalna količini rastvorenog metala, tj. 1 g cinka oslobađa 0,343 litra vodonika na temperaturi 0 °C i pri pritisku od 760 mm Hg.

6.21 Ova metoda prvenstveno se koristi za određivanje mase cinkane prevlake na žici.

6.22 Kao reagens služi rastvarač pripremljen prema tač. 4.

6.23 Aparat koji se upotrebljava za ovu metodu (vidi sl.) sastoji se od staklene birete zapremine 100 ml, snabdevene sa gornjom (A) i donjom (B) slavinom. Dno birete je preko gumenog creva spojeno sa dnom staklenog rezervoara C. Pored toga, postoji još i stakleni sud D u koji se ispušta ispitana epruveta.



- 6.24 Epruveta treba da ima dimenzije propisane u tač. 5.2, tj. treba da je takve veličine da u prevlaci sadrži 0,1 do 0,2 cinka, tj. takvu veličinu da bireta može da primi celokupnu količinu razvijenog vodonika.
- 6.25 Određivanje mase cinka izvodi se na sledeći način:
 Bireta se puni rastvaračem preko rezervoara C tako da kad je rezervoar C u visini slavine A, bireta bude napunjena do slavine A, a rezervoar samo delimično. Kada je aparat u ovom položaju u biretu se kroz slavinu A ubacuje samo jedna epruveta; slavina A se odmah zatvara da bi se sav vodonik, koji odmah počinje da se razvija, zadržao u bireti. Po prestanku burne reakcije, koja označava prestanak rastvaranja cinka, odgovarajućim pomeranjem rezervoara C nivoi tečnosti se u rezervoaru i bireti izjednače te se na taj način izjednači pritisak u bireti sa atmosferskim pritiskom. U ovom položaju aparata, na graduisanoj skali birete očitava se količina razvijenog vodonika. Očitani podaci: količina razvijenog vodonika u cm^3 , atmosferski pritisak u mm Hg i temperatura rastvarača, služe kao osnova za izračunavanje mase cinka u prevlaci prema obrascu navedenom u tač. 6.26. Po završenom očitavanju količine vodonika, glavni deo tečnosti iz birete povlači se u rezervoar C putem otvaranja slavine A i spuštanjem rezervoara ispod slavine B. Otvaranjem slavine B ispušta se epruveta u posudu D. Epruveta se potom dobro opere, osuši, a zatim joj se izmere prečnik i dužina.
- 6.26 Za rezultat ispitivanja po ovoj metodi uzima se prosek dobijen ispitivanjem 10 epruveta tretiranih na gore opisani način. Na osnovu podataka dobijenih prema tač. 6.25 rezultat se izračunava po sledećem obrascu:

$$G_A = \frac{2,72 \cdot v \cdot f \cdot 10^3}{\pi \cdot d \cdot l} = 866,2 \quad \frac{v \cdot f}{d \cdot l} \text{ g/m}^2$$

gde je:

- G_A — masa cinka prevlake u gramima po kvadratnom metru,
 v — prosečna zapremina razvijenog vodonika u ml. dobijena na osnovu ispitivanja deset epruveta,
 d — prečnik ogoljene epruvete (bez prevlake), u mm,
 l — dužina ogoljene epruvete u mm,
 f — faktor preračunavanja zapremine vodonika sa zapremine na $t^\circ\text{C}$ (temperatura rastvarača) i pod stvarnim pritiskom B, na zapreminu na temperaturi 20°C i pod pritiskom 760 mm Hg. Ovaj faktor je izračunat na bazi obrasca:



$$f = \frac{B \cdot (1 + \alpha_{20})}{760 \cdot (1 + \alpha_t)}$$

i dat je u sledećoj tabeli.

[B — izmereni barometarski pritisak u mm Hg; α_{20} — koeficijent širenja gasa na 20°C; α_t — koeficijent širenja gasa na t °C.]

Barometarski pritisak Hg mm	T e m p e r a t u r e °C										
	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
690	0,917	0,914	0,911	0,908	0,905	0,902	0,899	0,896	0,893	0,889	0,886
92	0,920	0,917	0,914	0,911	0,908	0,905	0,902	0,898	0,895	0,892	0,889
94	0,922	0,919	0,917	0,914	0,911	0,907	0,904	0,900	0,898	0,895	0,892
96	0,925	0,922	0,919	0,916	0,913	0,910	0,907	0,903	0,900	0,897	0,894
98	0,928	0,925	0,922	0,919	0,916	0,912	0,909	0,906	0,903	0,898	0,896
700	0,931	0,927	0,924	0,921	0,918	0,915	0,912	0,909	0,906	0,902	0,898
2	0,934	0,930	0,927	0,924	0,921	0,917	0,914	0,911	0,908	0,905	0,902
4	0,936	0,933	0,930	0,926	0,923	0,920	0,917	0,914	0,911	0,908	0,905
6	0,939	0,936	0,933	0,929	0,926	0,922	0,919	0,916	0,913	0,910	0,907
8	0,941	0,938	0,935	0,932	0,929	0,925	0,922	0,918	0,916	0,913	0,910
710	0,944	0,941	0,938	0,934	0,931	0,928	0,925	0,921	0,919	0,916	0,913
12	0,947	0,944	0,940	0,936	0,933	0,930	0,927	0,924	0,921	0,918	0,915
14	0,950	0,946	0,943	0,939	0,936	0,933	0,930	0,927	0,924	0,921	0,918
16	0,952	0,949	0,946	0,942	0,939	0,936	0,933	0,929	0,926	0,923	0,920
18	0,955	0,952	0,948	0,944	0,941	0,938	0,935	0,932	0,929	0,926	0,923
720	0,957	0,954	0,951	0,947	0,944	0,941	0,938	0,934	0,931	0,928	0,925
22	0,960	0,957	0,954	0,950	0,947	0,943	0,940	0,937	0,934	0,931	0,928
24	0,962	0,959	0,956	0,952	0,949	0,946	0,943	0,939	0,937	0,934	0,931
26	0,966	0,962	0,959	0,955	0,952	0,949	0,946	0,942	0,939	0,936	0,934
28	0,968	0,965	0,962	0,958	0,955	0,951	0,948	0,945	0,942	0,938	0,936
730	0,971	0,967	0,964	0,960	0,957	0,953	0,950	0,947	0,944	0,941	0,938
32	0,973	0,970	0,967	0,963	0,960	0,956	0,953	0,950	0,947	0,944	0,941
34	0,976	0,972	0,969	0,966	0,963	0,959	0,956	0,953	0,950	0,947	0,944
36	0,978	0,975	0,972	0,968	0,965	0,961	0,958	0,955	0,952	0,949	0,946
38	0,981	0,978	0,974	0,970	0,968	0,964	0,961	0,958	0,955	0,951	0,948
740	0,984	0,980	0,977	0,973	0,970	0,967	0,964	0,960	0,957	0,954	0,951
42	0,987	0,983	0,980	0,976	0,973	0,969	0,966	0,963	0,960	0,957	0,954
44	0,989	0,986	0,983	0,979	0,976	0,972	0,969	0,966	0,963	0,959	0,956
46	0,992	0,988	0,985	0,981	0,978	0,974	0,971	0,968	0,965	0,962	0,959
48	0,994	0,991	0,988	0,984	0,980	0,977	0,974	0,971	0,968	0,964	0,961
750	0,997	0,944	0,990	0,986	0,983	0,979	0,977	0,973	0,970	0,967	0,964
52	1,000	0,996	0,993	0,989	0,986	0,982	0,979	0,976	0,973	0,970	0,967
54	1,003	0,999	0,996	0,992	0,989	0,985	0,982	0,979	0,976	0,973	0,970
56	1,005	1,002	0,998	0,994	0,991	0,987	0,984	0,981	0,978	0,975	0,972
58	1,008	1,004	1,001	0,997	0,993	0,989	0,986	0,984	0,981	0,978	0,975
760	1,010	1,007	1,003	1,000	0,996	0,992	0,989	0,987	0,984	0,980	0,977
62	1,013	1,009	1,006	1,002	0,999	0,995	0,992	0,989	0,986	0,983	0,980
64	1,016	1,012	1,009	1,005	1,002	0,998	0,995	0,992	0,988	0,985	0,982
66	1,018	1,015	1,011	1,007	1,004	1,001	0,998	0,994	0,991	0,987	0,984
68	1,021	1,018	1,014	1,010	1,007	1,003	1,000	0,997	0,994	0,990	0,987
770	1,024	1,021	1,017	1,013	1,010	1,006	1,003	1,000	0,997	0,993	0,990

Prilikom primene ove tabele mora se izvršiti sledeća korekcija:

Stvarni izmereni barometarski pritisak se umanjuje i to:

— 2 mm, ako je temperatura rastvarača između 17 i 22 °C;

— 3 mm, ako je temperatura rastvarača između 23 i 27 °C.

Primer: izmereni barometarski pritisak je 750 mm Hg, temperatura rastvarača iznosi 21 °C; onda je $f=0,980$ (vrednost navedena u tabeli pod temper. 21 °C i pritiskom 750—2=748 mm Hg).

6.27 Kao informativni podatak može se izračunati prosečna debljina cinkane prevlake u μm , prema obrascima tač. 6.14.

Predlog br. 5745

Sijalice za motorna vozila
SIJALICE ZA POMOĆNA SVETLA
Tip R-19
Glavne mere i karakteristike

J U S
N.L.2.235

Krajnji rok za dostavljanje primedbi; 1. oktobar 1965.

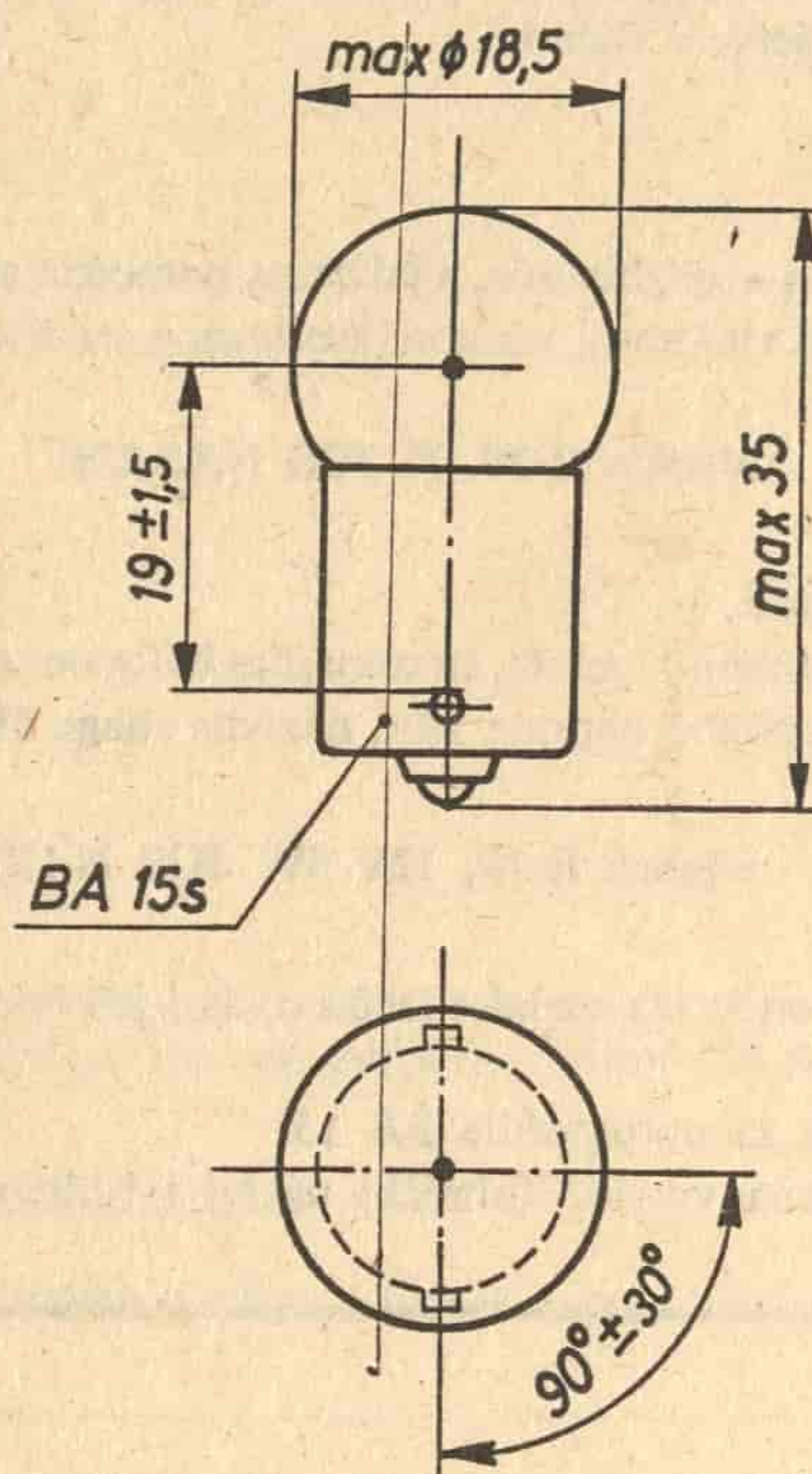
1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje glavne mere i tolerancije, električke i fotometrijske karakteristike, trajnost, izradu, primenu i označavanje sijalica tipa R-19, sa jednim vlaknom, koje se upotrebljavaju za pomoćna svetla na motornim vozilima (u daljem tekstu »sijalice«).

2 Glavne mere

2.1 Glavne mere sijalice i tolerancije propisane su na slici.

Mere u mm



2.2 Dozvoljeno odstupanje sredine vlakna od ose podnožja sijalice iznosi najviše 1,5 mm.

3 Električke i fotometrijske karakteristike

Električke i fotometrijske karakteristike sijalice propisane su u tabeli.

Nazivna veličina (nazivni napon i nazivna snaga)	Ispitni napon V	Snaga pri ispitnom naponu W	Najmanji svetlosni fluks pri ispitnom naponu lm
6 V 3 W ¹⁾	6,75	3	23
6 V 5 W	6,75	5	40
12 V 3 W ¹⁾	13,5	3,5	23
12 V 5 W	13,5	5	40
24 V 5 W	28,0	7	40

1) Ove nazivne veličine ne treba upotrebljavati za nove konstrukcije i one su namenjene samo za zamenu na postojećim tipovima motornih vozila.

4 Trajnost

Srednja trajnost sijalica mora iznositi 200 sati.

5 Izrada

- 5.1 Sijalice moraju biti izrađene u svemu ostalom prema JUS N.L2.210.
 5.2 Balon sijalice mora biti izrađen od bistrog i bezbojnog stakla.
 5.3 Sijalice se izrađuju sa podnožjem BA 15s, prema JUS N.L1.105. Za specijalnu namenu sijalice se mogu izrađivati i sa podnožjem BA 15d prema JUS N.L1.105, što u porudžbini treba posebno naglasiti.
 5.4 Podnožje mora biti izrađeno i pričvršćeno na balon sijalice tako da može izdržati mehanička naprezanja prilikom torzionog opita.
 Obrtni momenat iznosi 1 N. m.

6 Primena

Sijalice prema ovom standardu upotrebljavaju se, uglavnom, za zadnja svetla, za bočna svetla, za osvetljenje registarske tablice, za unutrašnje osvetljenje i slično.

7 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i porudžbinama, sijalica za pomoćna svetla motornih vozila, sa okruglim balonom nazivnog prečnika 18 mm, sa jednim vlaknom, visinom svetlosnog središta 19 mm i podnožjem BA 15s, označava se oznakom:

Sijalica R-19, N JUS N.L2.235

gde je N nazivna veličina sijalice (tač. 3).

Primer: Sijalica za pomoćna svetla motornih vozila, sa okruglim balonom nazivnog prečnika 18 mm, sa jednim vlaknom visine svetlosnog središta 19 mm, nazivnog napona 12V, nazivne snage 5W, sa podnožjem BA 15s označava se

Sijalica R-19, 12V 5W JUS N.L2.235

Ako se zahteva podnožje BA 15 d, onda iza oznake treba dodati još »podnožje BA 15d«.

Veza sa drugim standardima:

JUS N.L1.105 — Bajonet-podnožja za automobile BA 15

JUS N.L2.210 — Sijalice za motorna vozila. Tehnički uslovi i ispitivanja

DK 621.326.75:629.113

Predlog br. 5746

Sijalice za motorna vozila
MINIJATURNE SIJALICE ZA POMOĆNA SVETLA
 Tip T-8
 Glavne mere i karakteristike

J U S
 N.L2.240

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1965.

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje glavne mere i tolerancije, električke i fotometrijske karakteristike, trajnost, izradu, primenu i označavanje sijalica tipa T-8, koje se upotrebljavaju za pomoćna svetla na motornim vozilima (u daljem tekstu »sijalice«).

2 Glavne mere

2.1 Izrađuju se dve vrste sijalica

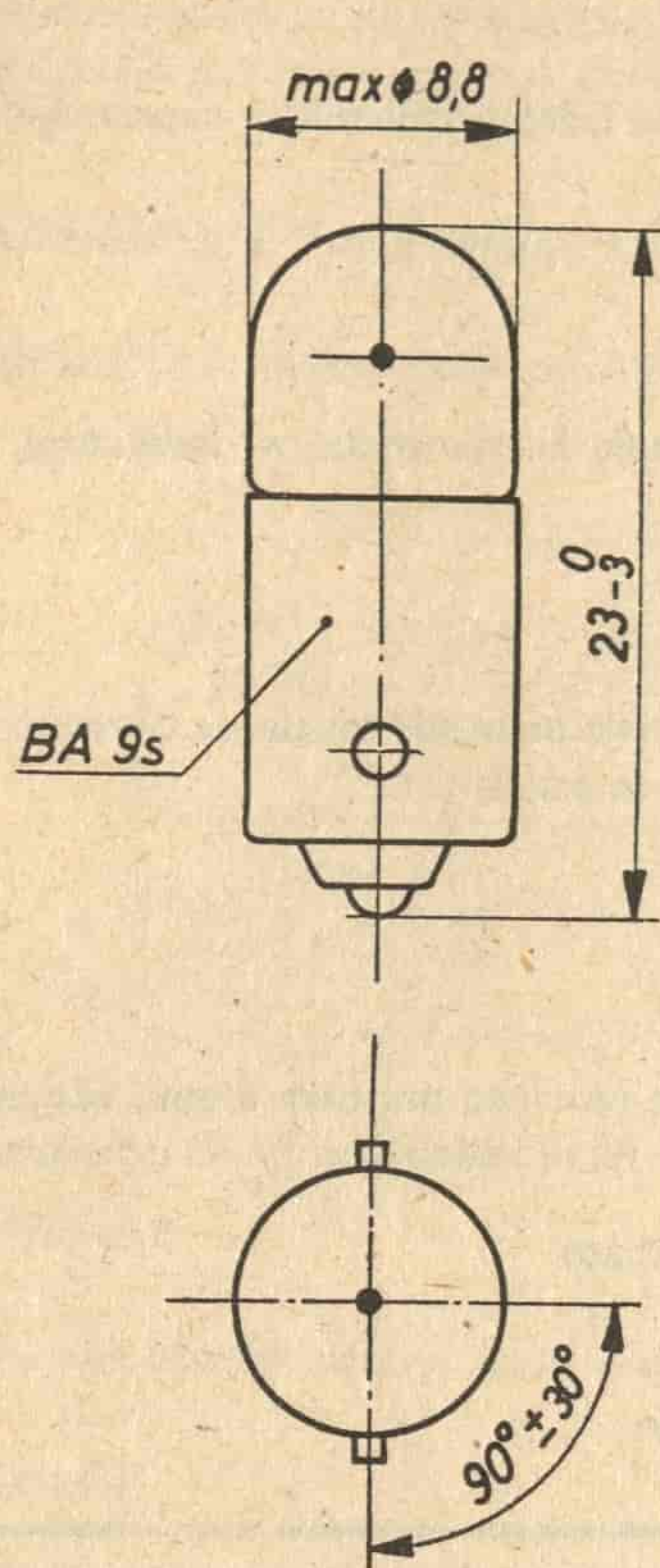
T-8/23, ukupne dužine 23 mm, prikazana na sl. 1,

T-8/26, ukupne dužine 26 mm, prikazana na sl. 2.

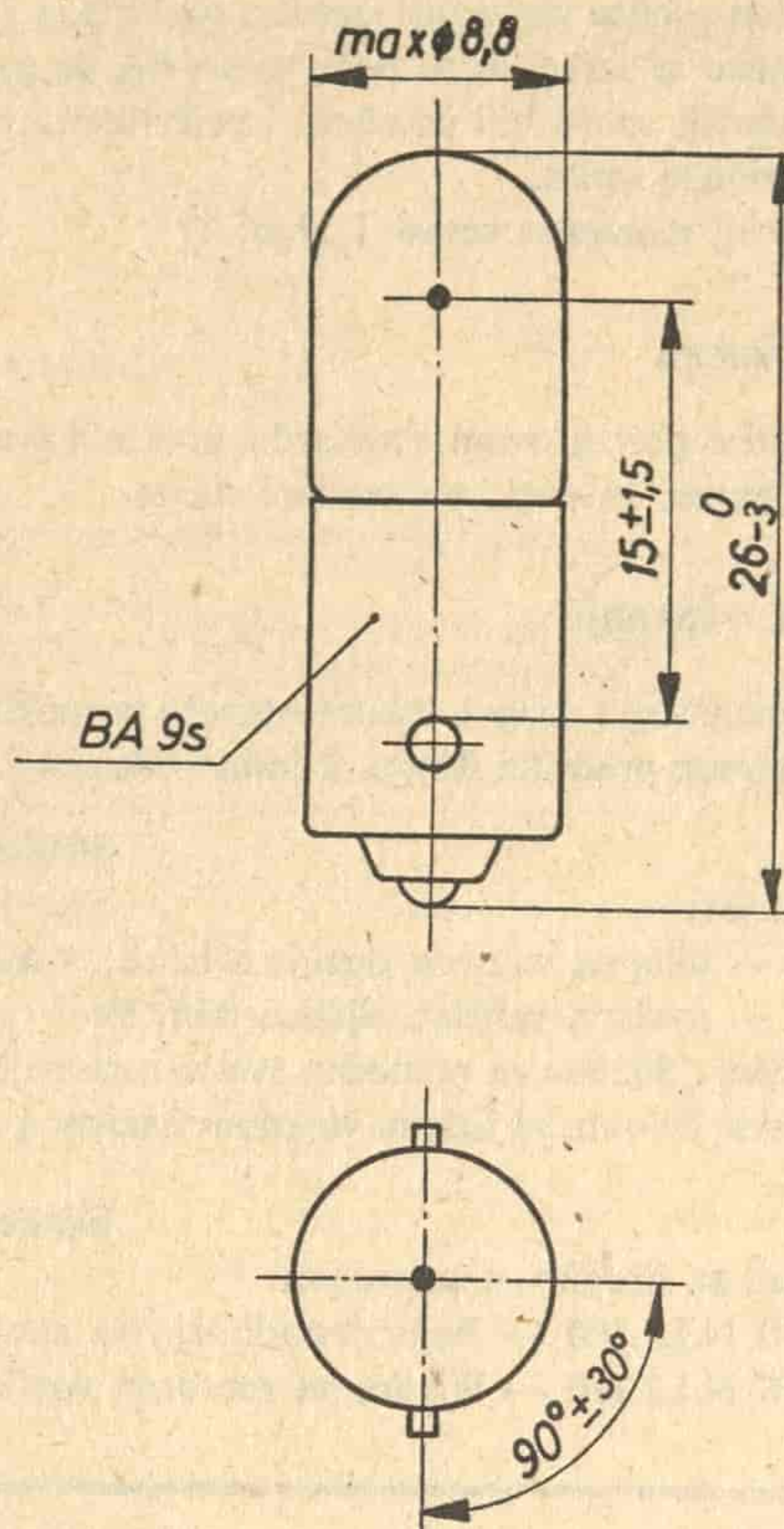
2.2 Glavne mere

Glavne mere sijalica i tolerancije propisane su na sl. 1. i 2.

Mere u mm



Sl. 1



Sl. 2

2.3 Dozvoljeno odstupanje središta vlakna od osa podnožja iznosi 1,5 mm.

3 Električke i fotometrijske karakteristike

Električke i fotometrijske karakteristike sijalica propisane su u tabeli.

Vrsta	Nazivna veličina (nazivni napon i nazivna snaga)	Ispitni napon V	Snaga pri ispitnom naponu W	Najmanji svetlosni fluks pri ispitnom naponu lm
T-8/23	6 V 2 W	6,75	2	8
	6 V 3 W		3	18
	12 V 2 W	13,5	2	8
	12 V 3 W		3	18
	24 V 2 W	28,0	3	12
	24 V 3 W		4	18
T-8/26	6 V 4 W	6,75	4	30
	12 V 4 W	13,5	4	30
	24 V 4 W	28,0	5	30

4 Trajnost

Srednja trajnost sijalica mora iznositi 200 sati.



5 Izrada

- 5.1 Sijalice moraju biti izrađene u svemu ostalom prema JUS N.L2.210.
 5.2 Balon sijalice mora biti izrađen od bistrog i bezbojnog stakla.
 5.3 Sijalice se izrađuju sa podnožjem BA 9s prema JUS N.L1.100.
 5.4 Podnožje mora biti izrađeno i pričvršćeno na balon sijalice tako da može izdržati mehanička naprezanja prilikom torzionog opita.
 Obrtni momenat iznosi 1 N.m.

6 Primena

Sijalice prema ovom standardu upotrebljavaju se uglavnom za osvetljavanje instrumenata, za indikatore, za bočne žmigavce, za parkirna svetla i slično.

7 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i porudžbinama, sijalica za pomoćna svetla motornih vozila, sa cevastim balonom, nazivnog prečnika 8 mm, jednim vlaknom i podnožjem BA 9s, označava se oznakom:

Sijalica T-8/1, N JUS N.L2.240

gde je::

l — ukupna nazivna dužina sijalice, u mm,

N — nazivna veličina sijalice (tač. 3).

Primer: Sijalica za pomoćna svetla motornih vozila, sa cevastim balonom nazivnog prečnika 8 mm, ukupne nazivne dužine 26 mm, sa jednim vlaknom nazivnog napona 12 V, nazivne snage 4 W, sa podnožjem BA 9s označava se

Sijalica T-8/26, 12V 4W JUS N.L2.240

Veza sa drugim standardima

JUS N.L1.100 — Bajonet-podnožja za automobile BA 9

JUS N.L2.210 — Sijalice za motorna vozila. Tehnički uslovi i ispitivanja

DK. 621.326.75:629.113

Predlog br. 5747

Sijalice za motorna vozila
SOFITNE SIJALICE ZA POMOĆNA SVETLA
 Tip C 11
 Glavne mere i karakteristike

J U S
 N.L2.252

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1965.

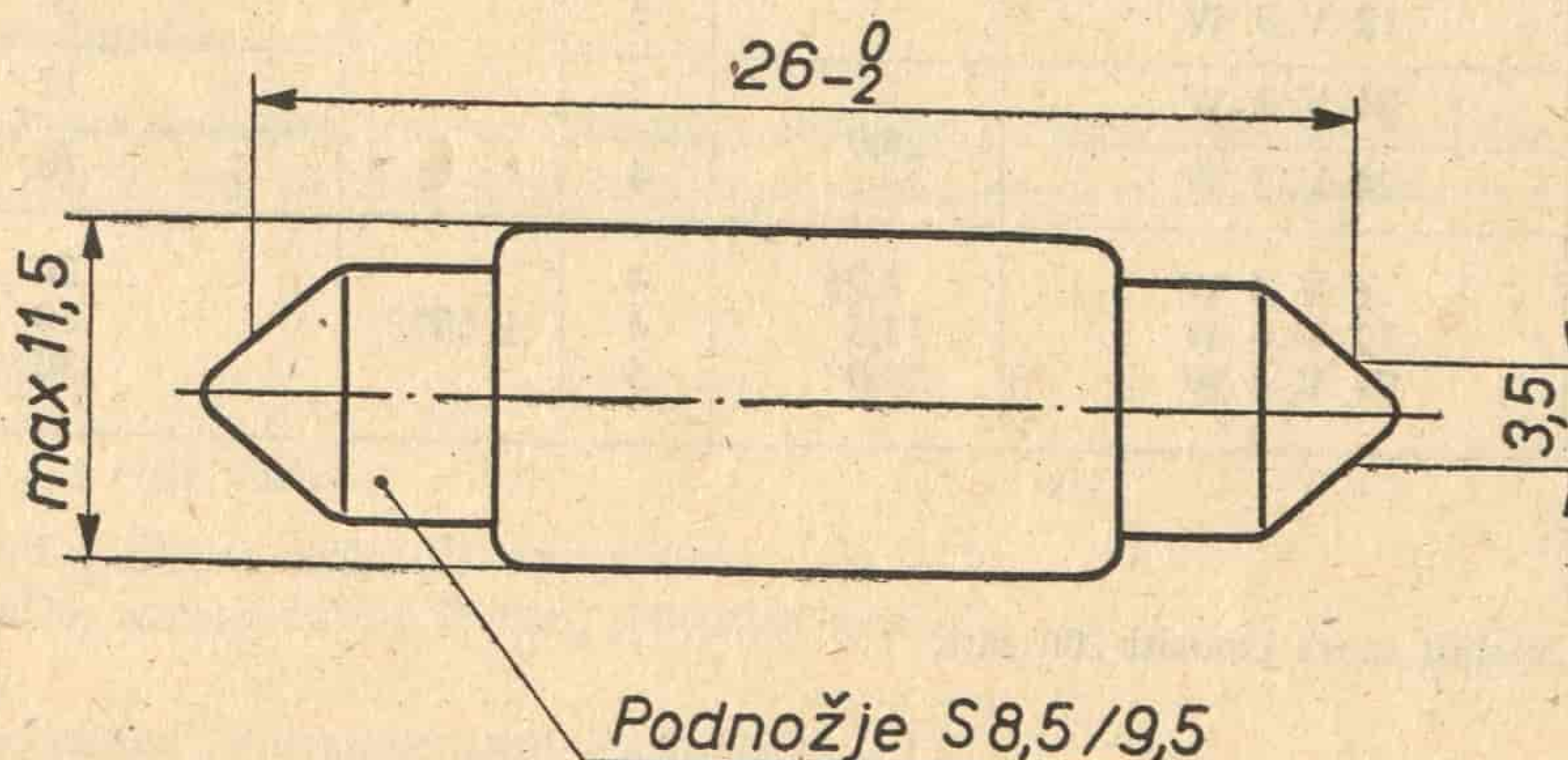
1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje glavne mere i tolerancije, električke i fotometrijske karakteristike, trajnost, izradu, primenu i označavanje sofitnih sijalica tipa C 11, koje se upotrebljavaju za pomoćna svetla na motornim vozilima (u daljem tekstu »sijalice«).

2 Glavne mere

- 2.1 Glavne mere sijalica i tolerancije propisane su na slici.

Mere u mm



- 2.2 Dužina sijalice je odstojanje između dva preseka prečnika 3,5 mm na koničnom delu podnožja. Dužina se meri na taj način što se sijalica umetne između dve elastične trake sa otvorima od 3,5 mm.

3 Električke i fotometrijske karakteristike

Električke i fotometrijske karakteristike sijalica propisane su u tabeli.

Nazivna veličina (nazivni napon i nazivna snaga)	Ispitni napon V	Snaga pri ispitnom naponu W	Najmanji svetlosni fluks pri ispitnom naponu lm
6 V 5 W 12 V 5 W 24 V 5 W	6,75 13,5 28	5 5 7	± 10% 40

4 Trajnost

Srednja trajnost sijalica mora iznositi 200 sati.

5 Izrada

- 5.1 Sijalice moraju biti izrađene u svemu ostalom prema JUS N.L2.210.
 5.2 Balon sijalice mora biti izrađen od bistrog i bezbojnog stakla.
 5.3 Sijalice se izrađuju sa podnožjem S 8,5/9,5 prema JUS N.L1.210.
 5.4 Podnožje mora biti izrađeno i pričvršćeno na balon sijalice tako da može izdržati mehanička naprezanja prilikom torzionog opita.
 Obrtni momenat iznosi 0,05 N. m.

6 Primena

Sijalice prema ovom standardu upotrebljavaju se uglavnom za osvetljavanje registarskih tablica, pokazivača pravca i slično.

7 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, sofitna sijalica za pomoćna svetla motornih vozila, sa cevastim balonom nazivnog prečnika 11 mm, sa podnožjem S 8,5/9,5, označava se oznakom:

Sijalica C 11 N JUS N.L2.252

gde je N nazivna veličina sijalice (tač. 3).

Primer. Sofitna sijalica za pomoćna svetla motornih vozila, sa cevastim balaonom nazivnog prečnika 11 mm, nazivnog napona 6 V, nazivne snage 5 W, sa podnožjem S 8,5/9,5, ukupne nazivne dužine 36 mm, označava se

Sijalica C 11 6V 5W JUS N.L2.252

Veza sa drugim standardima:

JUS N.L1.210 — Podnožja S za sofitne sijalice. Glavne mere

JUS N.L2.210 — Sijalice za motorna vozila. Tehnički uslovi i ispitivanja

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA ZA MAŠINSKE NOŽEVE SA PLOČICAMA OD TVRDOG METALA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1965.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći nacrti predloga jugoslovenskih standarda:

Mašinski noževi:

Predlog br. 5748	Noževi za odsecanje sa pločicama od tvrdog metala za rad na automatima i revolverima	JUS K.C1.061
Predlog br. 5749	Noževi za unutrašnje usecanje sa pločicama od tvrdog metala	JUS K.C1.062
Predlog br. 5750	Noževi za spoljni navoj sa pločicama od tvrdog metala	JUS K.C1.063
Predlog br. 5751	Noževi za unutarnji navoj sa pločicama od tvrdog metala	JUS K.C1.064
Predlog br. 5752	Noževi za izlazni žleb spoljnog metričkog navoja sa pločicama od tvrdog metala.....	JUS K.C1.065
Predlog br. 5753	Noževi za izlazni žleb unutrašnjeg metričkog navoja sa pločicama od tvrdog metala....	JUS K.C1.066
Predlog br. 5754	Noževi za obradu konveksnih zaobljenja sa pločicama od tvrdog metala	JUS K.C1.067
Predlog br. 5755	Noževi za obradu konkavnih zaobljenja sa pločicama od tvrdog metala	JUS K.C1.068
Predlog br. 5756	Noževi za obradu unutarnjih zaobljenja sa pločicama od tvrdog metala	JUS K.C1.069

Oblik i mere navedenih mašinskih noževa predloženi su od preduzeća »IRAP« iz Trstenika, na osnovu stečenog iskustva i konstrukcija preduzeća »Prva Petoletka« iz Trstenika. Predložima ovih standarda dopunjuje se grupa standarda za mašinske noževe sa pločicama od tvrdog metala koje se sve više upotrebljavaju u praksi.

Citirani nacrti predloga su posebno umnoženi i dostavljeni svim zainteresovanim preduzećima, ustanovama i organizacijama.

Interesenti koji predloge ne budu primili mogu da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. pregr. 933) sa zahtevom da im se predlozi naknadno dostave.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA ZA GRAĐEVINSKI OKOV

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1965.

Jugoslovenski zavod za standardizaciju stavlja na javnu diskusiju grupu predloga standarda okova za građevinsku stolariju:

Predlog br. 5757	Brave za metalna vrata. Oblik i mere.....	JUS M.K3.031
Predlog br. 5758	Brave sa valjkastim jezikom za metalna vrata. Oblik i mere	JUS M.K3.032
Predlog br. 5759	Brave bez ključa za unutrašnja vrata stana, univerzalne. Oblik i mere	JUS M.K3.033
Predlog br. 5760	Prihvatna ploča ugaona, univerzalna, za brave bez ključa za unutrašnja vrata stana. Oblik i mere	JUS M.K3.044
Predlog br. 5761	Prihvatna ploča ravna, univerzalna, za brave bez ključa za unutrašnja vrata stana. Oblik i mere	JUS M.K3.045
Predlog br. 5762	Štitovi za brave bez ključa za unutrašnja vrata stana. Oblik i mere	JUS M.K3.062
Predlog br. 5763	Usadni jezičak. Oblik i mere	JUS M.K3.231
Predlog br. 5764	Prozorska jednokraka kvakica za usadni jezičak. Oblik i mere	JUS M.K3.239
Predlog br. 5765	Prihvatna pločica za usadni jezičak. Oblik i mere	JUS M.K3.264

Interesenti koji žele da im se citirani predlozi dostave radi eventualnog stavljanja primedaba, treba da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. fah 933) sa takvim zahtevom.

**ANOTACIJA PREDLOGA JUGOSLOVENSKIH
STANDARDA O VREDNOSTIMA STATIČKE
I DINAMIČKE MOĆI NOŠENJA
KOTRLJAJNIH LEŽAJA**

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1965.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju predlozi jugoslovenskih standarda o vrednostima statičke i dinamičke moći nošenja sledećih vrsta kotrljajnih ležaja:

Predlog br. 5766	Prsteni bačvasti jednooredni ležaji SR, redova mera 02, 03 i 04	JUS M.C3.811
Predlog br. 5767	Prsteni bačvasti dvoredni ležaji SE, reda mera 13	JUS M.C3.817
Predlog br. 5768	Kolutni bačvasti podešljivi ležaji TS, redova mera 92, 93 i 94	JUS M.C3.821
Predlog br. 5769	Prsteni koničnovaljčani ležaji KB, redova mera 02, 03 i 23	JUS M.C3.825
Predlog br. 5770	Prsteni cilindričnovaljčani ležaji RU, reda mera 49	JUS M.C3.831
Predlog br. 5771	Prsteni cilindričnovaljčani ležaji RU, reda mera 10	JUS M.C3.832
Predlog br. 5772	Prsteni cilindričnovaljčani ležaji RU, RN, RJ i RT, reda mera 03	JUS M.C3.836
Predlog br. 5773	Prsteni cilindričnovaljčani ležaji RU, RN, RJ i RT, reda mera 04	JUS M.C3.837
Predlog br. 5774	Prsteni cilindričnovaljčani ležaji RU, RJ i RT, reda mera 22	JUS M.C3.841
Predlog br. 5775	Prsteni cilindričnovaljčani ležaji RU, RJ i RT, reda mera 23	JUS M.C3.842
Predlog br. 5776	Prsteni cilindričnovaljčani dvoredni ležaji RA, reda mera 49	JUS M.C3.845
Predlog br. 5777	Prsteni cilindričnovaljčani dvoredni ležaji RD, reda mera 30	JUS M.C3.846

Predlozi se mogu dobiti na zahtev upućen pre 1. septembra 1965. godine Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, p. p. 933).

**ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI
SIJALICA ZA MOTORNA VOZILA**

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1965.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

Predlog br. 5778	Sijalice za motorna vozila. Tehnički uslovi i ispitivanja	JUS N.L2.210
Predlog br. 5779	Sijalice za motorna vozila. Sijalice za glavne farove, sa dva vlakna, za simetrično oboreno svetlo. Glavne mere i karakteristike	JUS N.L2.221
Predlog br. 5780	Sijalice za motorna vozila. Sijalice za glavne farove, sa dva vlakna, za mopede. Glavne mere i karakteristike	JUS N.L2.222
Predlog br. 5781	Sijalice za motorna vozila. Sijalice za glavne farove, sa jednim vlaknom. Glavne mere i karakteristike	JUS N.L2.225
Predlog br. 5782	Sijalice za motorna vozila. Sijalice za pomoćne farove. Glavne mere i karakteristike	JUS N.L2.227
Predlog br. 5783	Sijalice za motorna vozila. Sijalice za pomoćna svetla, sa jednim vlaknom, Tip P 25—1. Glavne mere i karakteristike	JUS N.L2.231
Predlog br. 5784	Sijalice za motorna vozila. Minijaturne sijalice za pomoćna svetla. Tip T 6. Glavne mere i karakteristike	JUS N.L2.241

- Predlog br. 5785** Sijalice za motorna vozila. Sofitne sijalice za pomoćna svetla. Tip C 8. Glavne mere i karakteristike **JUS N.L2.251**
- Predlog br. 5786** Sijalice za motorna vozila. Sofitne sijalice za pomoćna svetla. Tip C 15. Glavne mere i karakteristike **JUS N.L2.253**

Predlozi su umnoženi i dostavljeni svima zainteresovanim preduzećima i organizacijama. Interesenti koji ove predloge nisu dobili mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, p. fah 933) sa zahtevom da im se predlozi naknadno dostave.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI ŽELEZNIČKOG GORNJEG STROJA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1965.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju sledeći predlog revizije jugoslovenskog standarda.

- Predlog br. 5787** Železnički gornji stroj. Tirfoni sa ravnom naležnom površinom za šine preko 20 kp/m.... **JUS P.B1.120**

Predlog za ovaj standard izrađen je od Biroa za standardizaciju ZJŽ. Ovaj predlog je posebno umnožen i dostavljen zainteresovanim preduzećima, institutima i organizacijama.

Interesenti koji ovaj predlog nisu dobili mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. pret 933) sa zahtevom da im se tekst predloga naknadno dostavi.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI ŠINSKIH VOZILA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar. 1965.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju sledeći predlog novog jugoslovenskog standarda:

- Predlog br. 5788** Obruči za točkove putničkih i teretnih kola za kolosek 1435 mm. Oblik i mere obrađenih obruča..... **JUS P.K2.225**

Predlog ovog standarda je izrađen na sastanku stručne komisije. Ovaj predlog je posebno umnožen i dostavljen zainteresovanim preduzećima, institutima i organizacijama.

Interesenti koji ovaj predlog nisu dobili mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. pret. 933) sa zahtevom da im se tekst predloga naknadno dostavi.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI ISPITIVANJA HEMIJSKOG SASTAVA OBOJENIH METALA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1965.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju predlozi jugoslovenskih standarda iz oblasti ispitivanja hemijskog sastava olova i olovnih legura, i to:

- Predlog br. 5789** Kompleksometrijsko određivanje olova **JUS C.A1.117**
- Predlog br. 5790** Gravimetrijsko određivanje nikla **JUS C.A1.119**
- Predlog br. 5791** Polarografsko određivanje nikla **JUS C.A1.120**
- Predlog br. 5792** Gravimetrijsko određivanje kadmijuma **JUS C.A1.121**
- Predlog br. 5793** Polarografsko određivanje kadmijuma **JUS C.A1.122**
- Predlog br. 5794** Kolorimetrijsko određivanje aluminijuma **JUS C.A1.123**
- Predlog br. 5795** Ispitivanje sklonosti prema oksidaciji **JUS C.A1.124**
- Predlog br. 5796** Priprema uzorka za hemijsku analizu **JUS C.A1.125**

Citirane predloge izradila je stručna komisija obrazovana od predstavnika proizvođača, potrošača i zainteresovanih ustanova i organizacija. Predlozi su posebno odštampani i dostavljeni interesentima.

Međutim, ukoliko još ima interesenata koji nisu dobili tekstove predloga, oni mogu da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt pregr. 933) sa zahtevom da im se pojedini predlozi standarda naknadno dostave

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI TEKSTILNE INDUSTRIJE PROIZVODNJA MAŠINSKIH TEPIHA

Krajnji rok za dostavljanje primedaba 1. oktobar 1965.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi za mašinske tepihe:

Predlog br. 5797	Tepih tipa bukke 1 ch, mašinske izrade	JUS F.C2.213
Predlog br. 5798	Tepih tipa bukke 2 ch, mašinske izrade	JUS F.C2.214
Predlog br. 5799	Tepih tipa tvid 1 ch, mašinske izrade	JUS F.C2.215
Predlog br. 5800	Tepih tipa tvid 2 ch, mašinske izrade	JUS F.C2.216
Predlog br. 5801	Tepih tipa hargarn 1 ch sa sečenim petljama 4 mm, mašinske izrade	JUS F.C2.217
Predlog br. 5802	Tepih tipa hargarn velvet 1 ch 6 mm sa sečenim petljama, mašinske izrade	JUS F.C2.218
Predlog br. 5803	Tepih tipa hargarn velvet 2 ch 6 mm sa sečenim petljama, mašinske izrade	JUS F.C2.219
Predlog br. 5804	Tepih tipa velvet 1 ch sa sečenim petljama 4 mm, mašinske izrade	JUS F.C2.220
Predlog br. 5805	Tepih tipa velvet 1 ch sa sečenim petljama 6 mm, mašinske izrade	JUS F.C2.221
Predlog br. 5806	Tepih tipa velvet 2 ch sa sečenim petljama 4 mm, mašinske izrade	JUS F.C2.222
Predlog br. 5807	Tepih tipa velvet 2 ch sa sečenim petljama 6 mm, mašinske izrade	JUS F.C2.223
Predlog br. 5808	Tepih tipa velvet 3 ch sa sečenim petljama 4 mm, mašinske izrade	JUS F.C2.224
Predlog br. 5809	Tepih tipa velvet 3 ch sa sečenim petljama 6 mm, mašinske izrade	JUS F.C2.225
Predlog br. 5810	Tepih tipa velvet 4 ch sa sečenim petljama 4 mm, mašinske izrade	JUS F.C2.226
Predlog br. 5811	Tepih tipa velvet 4 ch sa sečenim petljama 6 mm, mašinske izrade	JUS F.C2.227

Citirane predloge izradilo je preduzeće »Proleter«, industrija tepiha, Zrenjanin.

Tekst predloga je dostavljen zainteresovanim preduzećima. Interesenti koji ove predloge nisu dobili mogu da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, p. fah 933) sa zahtevom da im se predlozi naknadno dostave.

ANOTACIJA PREDLOGA JUGOSLOVENSKIH STANDARDA IZ OBLASTI PROIZVODNJE PLASTIČNIH MASA I ČISTIH HEMIKALIJA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1965.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći Jugoslovenski standardi:

Predlog br. 5812	Plastične mase. Definicije	JUS G.C0.013
Predlog br. 5813	Čiste hemikalije. Sumporna kiselina	JUS H.G2.065
Predlog br. 5814	Čiste hemikalije. Azotna kiselina	JUS H.G2.066

Navedeni predlozi su umnoženi i dostavljeni na mišljenje preduzećima, institutima i zainteresovanim ustanovama.

Interesenti koji ove predloge nisu dobili mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, p. fah 933) sa zahtevom da im se predlozi naknadno dostave.

**ANOTACIJA PREDLOGA REVIZIJE STANDARDA
IZ OBLASTI PROIZVODNJE ANORGANSKIH
JEDINJENJA**

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1965.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju predlozi revizije jugoslovenskih standarda:

Predlog br. 5815	Anorganski proizvodi. Natrijumkarbonat, tehnički (amonijačna soda, kalcinovana soda) ..	JUS H.B1.035
Predlog br. 5816	Anorganski proizvodi. Natrijumbikarbonat, tehnički (soda bikarbona)	JUS H.B1.038
Predlog br. 5817	Anorganski proizvodi. Natrijumsulfat, tehnički	JUS H.B1.039

Citirani predlozi su umnoženi i dostavljeni zainteresovanim ustanovama, organizacijama i preduzećima na mišljenje i stavljanje primedbi.

Interesenti koji navedene predloge standarda nisu dobili mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. fah 933) sa zahtevom da im se predlozi naknadno dostave.

**ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI
DROGA I LEKOVA, KAO I IZ OBLASTI
LABORATORIJSKOG I MEDICINSKOG STAKLA**

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1965.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

a) iz oblasti kozmetičke proizvodnje

Predlog br. 5818	Karmin (ruž za usne)	JUS H.H4.145
Predlog br. 5819	Krema za brijanje	JUS H.H4.146
Predlog br. 5820	Prašak za zube	JUS H.H4.147
Predlog br. 5821	Kalcijum-karbonat za kozmetičku proizvodnju	JUS H.H4.150

b) iz oblasti laboratorijskog i medicinskog stakla

Predlog br. 5822	Čaša laboratorijska — visoka	JUS B.E4.210
Predlog br. 5823	Čaša laboratorijska — niska	JUS B.E4.211
Predlog br. 5824	Epruveta hemijska	JUS B.E4.212
Predlog br. 5825	Tarionik stakleni sa tučkom	JUS B.E4.213
Predlog br. 5826	Zdelica za isparavanje	JUS B.E4.214
Predlog br. 5827	Cilindar za mućkanje	JUS B.E4.215
Predlog br. 5828	Satno staklo	JUS B.E4.216
Predlog br. 5829	Levak sa kratkom cevi	JUS B.E4.217
Predlog br. 5830	Levak sa dugom cevi	JUS B.E4.218
Predlog br. 5831	Tikvica za destilaciju	JUS B.E4.219
Predlog br. 5832	Tikvica za destilaciju po Engleru i Sayboltu..	JUS B.E4.220
Predlog br. 5833	Tikvica po Kjeldahlu.....	JUS B.E4.221

Ovi predlozi su posebno odštampani i poslani zainteresovanim preduzećima, ustanovama i organizacijama.

Interesenti koji ove predloge ne budu primili mogu da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. pregr. 933) sa zahtevom da im se predlozi naknadno dostave.

**ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI
METODA ISPITIVANJA UGLJA I KOKSA**

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1965.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

Predlog br. 5834	Određivanje ravnoteže vlage u kamenom uglju	JUS B.H8.341
Predlog br. 5835	Određivanje hlora u kamenom i mrkom uglju i lignitu po metodi Eška	JUS B.H8.342
Predlog br. 5836	Određivanje arsena u kamenom i mrkom uglju, lignitu i koksu	JUS B.H8.343

Predlog br. 5837 Određivanje mineralnih materija u uglju **JUS B.H8.344**

Predlog br. 5838 Granulometrijska analiza koksa **JUS B.H8.345**

Ovi predlozi oslanjaju se na dokumentaciju Međunarodne organizacije za standardizaciju ISO, odnosno, njenog Tehničkog komiteta za čvrsta mineralna goriva ISO/TC 27.

Navedeni predlozi standarda dostavljeni su interesentima na mišljenje.

Interesenti koji nisu dobili ove predloge mogu da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, Pošt. fah 933) sa zahtevom da im se predlozi naknadno dostave.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI VATROSTALNOG MATERIJALA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1965.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

Predlog br. 5839 Opeke za staklarske peći. Klasifikacija i tehnički uslovi **JUS B.D6.271**

Predlog br. 5840 Opeke za staklarske peći. Oblik, mere, izgled, struktura preseka, obradljivost i zvuk **JUS B.D6.563**

Citirane predloge izradila je komisija koju je formirao Savet za ekstraktivnu industriju i energetiku SPK.

Navedeni predlozi umnoženi su i poslati na mišljenje zainteresovanim preduzećima, ustanovama i organizacijama.

Interesenti koji ove predloge nisu dobili mogu da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. fah 933) sa zahtevom da im se tekst predloga naknadno pošalje.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI METODA ISPITIVANJA MANGANOVII RUDA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1965.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

Predlog br. 5841 Uzimanje i obrada uzoraka iz vagona **JUS B.G8.226**

Predlog br. 5842 Određivanje hemijski vezane vode (konstitucione vode) **JUS B.G8.227**

Ovi predlozi oslanjaju se na dokumentaciju Međunarodne organizacije za standardizaciju ISO, odnosno njezinog Tehničkog komiteta za manganove rude ISO/TC 65.

Navedeni predlozi standarda dostavljeni su zainteresovanim na mišljenje.

Interesenti koji nisu dobili ove predloge mogu da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. fah 933) sa zahtevom da im se predlozi naknadno dostave.

MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA

PRIMLJENA DOKUMENTACIJA

Pregled važnijih dokumenata koje je Jugoslovenski zavod za standardizaciju primio od Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) i Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC).

Ova dokumentacija predstavlja pojedine faze rada, čiji je krajnji cilj donošenje međunarodnih preporuka sa područja standardizacije.

Preporučuje se zainteresovanima da koriste ovu dokumentaciju uvidom u prostorijama Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju ili putem izrade fotokopija ili mikro-filmova, a po posebnom pismenom traženju, uz obavezu plaćanja troškova foto- ili mikro-filmske reprodukcije.

ISO/TC 6	— Papir Predlog preporuke ISO br. 791 — Određivanje upijanja vode po Kobovoj metodi (rok za primedbe 15. avgust 1965).	IEC/TC 17	— Aparati Predlog za dodatak publikaciji 129: Dopunska ispitivanja za sklopke i rastavljače koji rade pod teškim uslovima formiranja leda. Primedbe se mogu dostaviti do 15. jula 1965. god.
ISO/TC 27	— Čvrsta mineralna goriva Izveštaj sa VII zasedanja Tehničkog komiteta koje je održano od 9. do 12. novembra 1964. u Nju Delhiju.	IEC/TC 18	— Brodske električne instalacije IEC publikacija 92—4: Brodske električne instalacije. Deo 4 — Rasklopni zaštitni, razvodni i regulacioni uređaji. II izdanje, 1965. Cena 45. — šv. fr.
ISO/TC 35	— Sirovine za boje i lakove Predlog preporuke ISO br. 798 »Titan-dioksid« (rok za primedbe 15. avgust 1965).	IEC/TC 32	— Osigurači Propisi za osnove minijturnih osigurača. Predlog upućen na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. oktobar 1965.
ISO/TC 37	— Terminologija (principi i koordinacija) Predlog preporuke ISO br. 792 — Uputstvo za izradu sistematskih terminoloških rečnika (rok za primedbe: 15. avgust 1965).	IEC/TC 34	— Sijalice i pribor Preporuka za granična merila za podnožja G5 i G15. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. septembar 1965. god.
ISO/TC 73	— Žigovi standardnih proizvoda Izveštaj sa zasedanja Tehničkog komiteta 13. i 14. novembra 1964. god. u Nju Delhiju.	IEC/TC 36	— Izolatori Predlog za vrednosti i dimenzije jedinica visećih izolatora. Primedbe se mogu dostaviti do 15. jula 1965. god.
ISO/TC 79	— Laki metali i njihove legure Izveštaj Sekretarijata o radu Tehničkog komiteta u 1964. god. Izveštaj sa zasedanja u Nju Delhiju 1964. god.	IEC/TC 39	— Elektronske cevi Predlog metode merenja šumova mehaničkog i akustičkog porekla. Rok za primedbe 31. VII 1965. god.
IEC/TC 1	— Nomenklatura IEC publikacija 50 (25): Međunarodni elektrotehnički rečnik grupa 25 — Proizvodnja, prenos i raspodela električne energije. II izdanje, 1965. Cena 25. — šv. fr.	IEC/TC 40	— Kondenzatori i otpornici za telekomunikacione uređaje Preporuka — Mere keramičkih kondenzatora tipa pločice. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 31. VIII 1965. god.
IEC/TC 2	— Rotacione mašine Predlog za izmenu publikacije 34—1: Električne rotacione mašine. Primedbe se mogu dostaviti do 15. jula 1965. god.		

IEC/TC 49	— Piezoelektrični kristali Predlog preporuke za kontrolu temperature naprava sa kristalima: deo prvi: Opšte karakteristike i standardi, deo drugi: Uslovi ispitivanja, deo četvrti: Spojevi nožica. Primedbe se mogu dostaviti do 31. VIII 1965. god.	IEC/TC 52	— Štampana kola Preporuka — Osnovni materijal sa prekrivanjem metalom — deo prvi: Metode ispitivanja. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. IX 1965. god. Metalna osnovna prevlaka za štampana kola. Deo drugi: Posebni standardi. Primedbe se mogu dostaviti do 31. VIII 1965. god.
IEC/TC 51	— Feromagnetni materijali Preporuke za magnetna jezgra namenjena selektivnim memoarima sa podudaranjem struja i nazivnim selektivnim odnosom 2 : 1. Upu-		

OBJAVLJENI JUGOSLOVENSKI STANDARDI

„Službeni list SFRJ“ br. 6/65 od 10. II 1965.

1 Prim. din.

JUS D.D1.020 — Železnički pragovi. Obični	400.—
1965.	

Citirani jugoslovenski standard obavezan je i stupa na snagu 1. juna 1965. godine.

»Službeni list SFRJ« br. 9/65 od 3. III 1965.

JUS F.B1.031 — Kudeljno vlakno. Opšti uslovi i klasifikacija.....	350.—
1965.	
JUS F.B2.027 — Pamučna češljana pređa za šivaći konac	200.—
1965.	
JUS F.G4.021 — Tekstilna ambalaža. Jutane vreće za žitarice i slične proizvode	150.—
1965.	
JUS F.C0.090 — Tkanine od acetatnog rejona za trgovinu. Opšti uslovi.....	150.—
1965.	
JUS F.C0.091 — Tkanine od acetatnog rejona za konfekciju. Opšti uslovi	150.—
1965.	
JUS F.C3.041 — Jutane ambalažne tkanine. Asortiman i tehnički uslovi	150.—
1965.	
JUS C.C1.081 — Aluminiyum u prahu i granulama. Tehnički uslovi za izradu i isporuku	350.—
1965.	
JUS C.C4.060 — Rebrasti i guseničasti limovi od aluminijuma i aluminijumskih	250.—
1965. legura. Tehnički uslovi za izradu i isporuku	
JUS C.C4.061 — Valoviti krovni limovi od aluminijuma i aluminijumskih legura.	250.—
1965. Tehnički uslovi za izradu i isporuku.....	
JUS C.C4.062 — Valoviti ukrasni limovi od aluminijuma i aluminijumskih legura.	250.—
1965. Tehnički uslovi za izradu i isporuku.....	
JUS C.E1.080 — Cink u prahu. Tehnički uslovi za izradu i isporuku	200.—
1965.	
JUS C.E6.050 — Žica od olova i olovnih legura. Tehnički uslovi za izradu i isporuku	200.—
1965.	
Metode ispitivanja hemijskog sastava olova i olovnih legura:	
JUS C.A1.100 — Određivanje nečistoće u rafinisanom olovu u bloku	450.—
1965.	
JUS C.A1.101 — Elektrolitsko određivanje bakra	150.—
1965.	
JUS C.A1.102 — Kolorimetrijsko određivanje bakra	150.—
1965.	

JUS C.A1.103 1965.	— Polarografsko određivanje bakra	150.—
JUS C.A1.104 1965.	— Volumetrijsko određivanje antimona	150.—
JUS C.A1.105 1965.	— Kolorimetrijsko određivanje antimona	150.—
JUS C.A1.106 1965.	— Volumetrijsko određivanje kalaja	150.—
JUS C.A1.107 1965.	— Kolorimetrijsko određivanje kalaja	200.—
JUS C.A1.108 1965.	— Volumetrijsko određivanje arsena	150.—
JUS C.A1.109 1965.	— Kolorimetrijsko određivanje arsena	200.—
JUS C.A1.110 1965.	— Određivanje srebra ekstrakcijom ditizonom	200.—
JUS C.A1.111 1965.	— Određivanje srebra i zlata kupelacijom	150.—
JUS C.A1.112 1965.	— Kolorimetrijsko određivanje bizmuta	200.—
JUS C.A1.113 1965.	— Kolorimetrijsko određivanje gvožđa	150.—
JUS C.A1.114 1965.	— Polarografsko određivanje cinka	150.—
JUS C.A1.115 1965.	— Gravimetrijsko određivanje kalcijuma i magnezijuma	200.—
JUS C.A1.116 1965.	— Gravimetrijsko određivanje sumpora	200.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. jula 1965. godine.

JUS B.D1.020 1965.	— Šuplji zidni blokovi od gline. Modularni blokovi	450.—
JUS B.D1.030 1965.	— Šuplji blokovi od gline za međuspratne konstrukcije. Modularni blokovi	450.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. januara 1966. godine.

»Službeni list SFRJ« br. 11/65 od 17. III 1965.

		1 prim. din.
JUS M.C3.542 1965.	— Kotrljajni ležaji. Delovi za učvršćivanje. Kućišta. Opšti plan spoljnih mera	200.—
JUS M.C3.853 1965.	— Postupak izračunavanja statičke moći nošenja i ekvivalentnog opterećenja prstenih kugličnih ležaja	150.—
JUS M.C3.854 1965.	— Postupak izračunavanja statičke moći nošenja i ekvivalentnog opterećenja prstenih valjčanih ležaja	150.—
JUS M.C3.855 1965.	— Postupak izračunavanja statičke moći nošenja i ekvivalentnog opterećenja kolutnih kugličnih ležaja	150.—
JUS M.C3.856 1965.	— Postupak izračunavanja statičke moći nošenja i ekvivalentnog opterećenja kolutnih valjčanih ležaja	150.—
JUS M.N5.730 1965.	— Oprema za vešanje nosila u autobusu. Pričvršćivanje konzola JUS M.N5.729 za plafon i pod karoserije	250.—

Citirani jugoslovenski standardi primenjuju se od 1. jula 1965. godine.

Kotrljajni ležaji:

JUS M.C3.530 1965.	— Delovi za učvršćivanje — uskočnici. Dimenzije	200.—
JUS M.C3.545 1965.	— Spoljne mere ugaonih koluta za prstene cilindričnovaljčane ležaje ..	150.—
JUS C.D1.002 1965.	— Bakar. Klasifikacija	350.—



JUS C.D1.003 1965.	— Katodni bakar. Tehnički uslovi za izradu i isporuku	200.—
JUS C.D1.004 1965.	— Elektrolitički bakar u obliku valjaoničkih gredica, ploča, blokova, trupaca i ingota u obliku šipki i poluga. Tehnički uslovi za izradu i isporuku	200.—
JUS M.C1.015 1965.	— Zupčanici. Cilindrični evolventni zupčasti parovi za opšte mašinstvo. Standardni moduli (m_n)	100.—
JUS M.B0.040 1965.	— Navoji za ventile za pneumatike	150.—
JUS K.Z4.205 1965.	— Specijalni alat i pribor za motorna vozila. Čekić za razbijanje stakla	100.—
JUS M.N4.854 1965.	— Pneumatičke kočnice sa zbijenim vazduhom za drumska vozila. Raspored spojničkih glava i creva	250.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. jula 1965. godine.

Izdavač: **Jugoslovenski zavod za standardizaciju** — Cara Uroša 54 — Beograd, telefon broj 26-461, Odgovorni urednik: inž. Slavoljub Vitorović. — Distribucija preko izdavačkog preduzeća „Naučna knjiga“ — Beograd, Knez Mihajlova 40, pošt. fah 690. — tel. br. 625-485 — Cena pojedinom primerku din. 300. — Godišnja pretplata din. 2 400. Pretplatu slati neposredno na naznačenu adresu distributora ili na tek. rač. kod. N. B.

br. $\frac{101-11}{1-297}$



41

428/1965



700013666,6

COBISS 0