

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(МГС)  
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(ISC)

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
ISO 17420-3—  
2017

---

Система стандартов безопасности труда  
**СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ  
ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ**

Технические требования  
Часть 3  
**Резьбовые соединения**

(ISO 17420-3:2012,  
Respiratory protective devices — Performance requirements —  
Part 3: Thread connection, IDT)

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2018

## Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

### Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Акционерным обществом «Всероссийский научно-исследовательский институт сертификации» (АО «ВНИИС») на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии международного стандарта, указанного в пункте 5

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 12 декабря 2017 г. № 104-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004--97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004--97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 26 декабря 2017 г. № 2105-ст межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 17420-3—2017 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2018 г.

5 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 17420-3:2012 «Respiratory protective devices — Performance requirements — Part 3: Thread connection» («Респираторные защитные устройства. Требования к рабочим характеристикам. Часть 3. Резьбовые соединения», IDT).

Международный стандарт разработан подкомитетом SC 13 «Защитная одежда» Технического комитета по стандартизации ISO/TC 94 «Средства индивидуальной защиты. Защитная одежда и оборудование» Международной организации по стандартизации (ISO).

Наименование настоящего стандарта изменено по отношению к наименованию указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ 1.5 (подраздел 3.6).

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных стандартов соответствующие им межгосударственные стандарты, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА

### 6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет ([www.gost.ru](http://www.gost.ru))*

## Содержание

1 Область применения.....	1
2 Нормативные ссылки.....	1
3 Термины, определения и обозначения.....	1
3.1 Термины и определения.....	1
3.2 Обозначения.....	1
4 Требования.....	2
4.1 Элементы резьбового соединения.....	2
4.2 Уплотнительный элемент.....	2
4.3 Геометрические характеристики профиля резьбы.....	2
4.4 Физические и механические требования к резьбовому соединению.....	6
5 Испытания.....	6
5.1 Оценка внешнего вида.....	6
5.2 Круглость витков резьбы.....	6
5.3 Геометрические характеристики соединителя с наружной резьбой.....	7
5.4 Геометрические характеристики соединителя с внутренней резьбой.....	9
5.5 Начало эффективной длины резьбы соединения с наружной резьбой.....	12
5.6 Сопротивляемость соединителей тянущему усилию.....	13
6 Маркировка и идентификация.....	13
Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов межгосударственным стандартам.....	14
Библиография.....	15

Система стандартов безопасности труда  
СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ  
Технические требования  
Часть 3  
Резьбовые соединения

Occupational safety standards system. Respiratory protective devices. Specifications. Part 3. Thread connections

Дата введения — 2018—07—01

## 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на фильтрующие устройства без подачи воздуха или дыхательной смеси и определяет требования к стандартному резьбовому соединению между фильтром и респираторным узлом сопряжения согласно требованиям ISO 17420-2.

Настоящий стандарт также содержит описание испытательных имитаторов, необходимых для оценки соблюдения некоторых требований.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие международные стандарты:

ISO 815-1, Rubber vulcanized or thermoplastic — Determination of compression set — Part 1: At ambient or elevated temperatures (Каучук вулканизированный или термопластичный. Определение остаточной деформации сжатия. Часть 1. Определение при стандартной или повышенной температурах)

ISO 7619-1, Rubber vulcanized or thermoplastic — Determination of indentation hardness — Part 1. Durometer method (Shore hardness) Каучук вулканизированный или термопластичный. Определение твердости вдавливанием. Часть 1. Метод с применением дюрометра (твердость по Шору)

ISO 16972, Respiratory protective devices — Terms, definitions, graphical symbols and units of measurement (Респираторные защитные устройства. Термины, определения графические символы и единицы измерения)

## 3 Термины, определения и обозначения

### 3.1 Термины и определения

В настоящем стандарте использованы термины и определения по ISO 16972, а также следующий термин с соответствующим определением:

3.1.1 резьбовое соединение (thread connection): Форма и размеры стандартного соединения между фильтрами, имеющими соединитель с наружной резьбой, и респираторными узлами сопряжения, имеющими соединитель с внутренней резьбой.

### 3.2 Обозначения

В настоящем стандарте использованы следующие обозначения (см. рисунки 1 — 20):

-  $d_1$  — наружный диаметр наружной резьбы;

- $d_2$  — внутренний диаметр наружной резьбы;
- $d_3$  — внутренний размер резьбового калибра;
- $d_4$  — наружный размер резьбового калибра;
- $D_1$  — наружный диаметр внутренней резьбы;
- $D_2$  — внутренний диаметр внутренней резьбы;
- $h$  — шаг резьбы;
- $t_1$  — высота профиля резьбы;
- $r$  — радиус;
- $b$  — толщина резьбового калибра (проходного или непроходного);
- $w$  — допустимая деградация поверхности вследствие износа по  $d_1$  и  $d_2$ ;
- $H_a$  — толщина кольца А;
- $H_b$  — толщина кольца В.

## 4 Требования

### 4.1 Элементы резьбового соединения

Резьбовое соединение должно состоять из следующих трех элементов:

- a) соединителя с наружной резьбой, образующий соединительный элемент фильтра;
- b) соединителя с внутренней резьбой, образующий соединительный элемент респираторного узла сопряжения. Если респираторный узел сопряжения включает в себя шланг низкого давления, он должен быть закреплен несъемным способом или подключен через нестандартный соединитель;
- c) уплотнительного элемента, удерживаемый внутри соединителя с внутренней резьбой.

### 4.2 Уплотнительный элемент

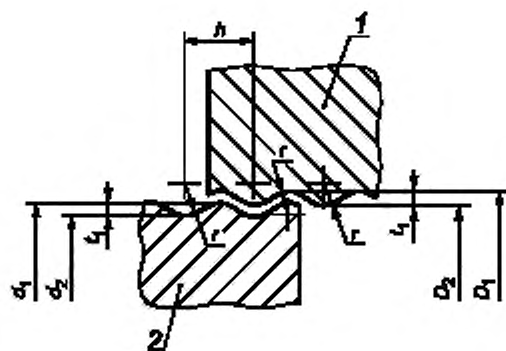
Уплотнительный элемент должен удерживаться на месте в правильно отцентрированном положении, с исключением возможности смещения элемента с места в ходе обычного использования.

Должна обеспечиваться возможность легкой проверки наличия уплотнительного элемента на месте (например, элемент должен быть иного цвета, чем соединитель с внутренней резьбой).

Испытание проводят в соответствии с 5.1.

### 4.3 Геометрические характеристики профиля резьбы

Профиль резьбы должен быть диаметром 40x1/7, как определено геометрическими характеристиками профилей наружной и внутренней резьбы (см. рисунок 1) и размерами резьбы, указанными в таблице 1.



1 — внутренняя резьба, 2 — наружная резьба

Рисунок 1 — Геометрические характеристики профиля резьбы

Т а б л и ц а 1 — Размеры резьбы для узла механического сопряжения

Резьба	Наружная резьба		Внутренняя резьба			Шаг	Кол-во витков на 25,4 мм	Высота профиля резьбы	Радиус	
	Наружный диаметр	Внутренний диаметр	Наружный диаметр	Внутренний диаметр						
	$d_1$	$d_2$	$D_1$	$D_2$						
	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.					$h$
M40x1/7	40,00	39,70	38,40	40,16	38,56	38,86	3,629	7	0,8	1,225

Испытание проводят в соответствии с 5.1, 5.3, 5.4 и 5.5.

#### 4.3.1 Круглость витков резьбы

##### 4.3.1.1 Общие положения

Допуск круглости витков резьбы должен составлять 0,15 мм относительно большого радиуса наружной резьбы, и 0,15 мм относительно малого радиуса внутренней резьбы.

##### 4.3.1.2 Круглость наружной резьбы

При приближении перпендикулярно оси резьбы в любом угловом положении предельная калибровка с односторонними губками не должна проходить над резьбой (см. рисунок 7).

Испытание проводят в соответствии с 5.2.1.

##### 4.3.1.3 Круглость внутренней резьбы

При приближении параллельно оси резьбы в любом угловом положении секторный непроходной калибр не должен входить в резьбу (см. рисунок 8).

Испытание проводят в соответствии с 5.2.2.

#### 4.3.2 Соединитель с наружной резьбой

##### 4.3.2.1 Общие положения

Изготовитель выбирает материал соединителя с наружной резьбой и его толщину.

##### 4.3.2.2 Уплотнительная поверхность

Изготовитель выбирает формы уплотнительной поверхности соединителя с наружной резьбой [см. рисунок 2, в увеличении на рисунках 2 а), 2 б), 2 с)], сопрягаемой с уплотнительным элементом. Поверхность может быть плоской [см. рисунок 2 а)], скругленной с радиусом  $\geq 2$  мм [см. рисунок 2 б)], или плоской с рельефным уплотнительным кольцом [см. рисунок 2 с)]. При наличии рельефного уплотнительного кольца радиус поверхности должен составлять  $\geq 0,3$  мм.

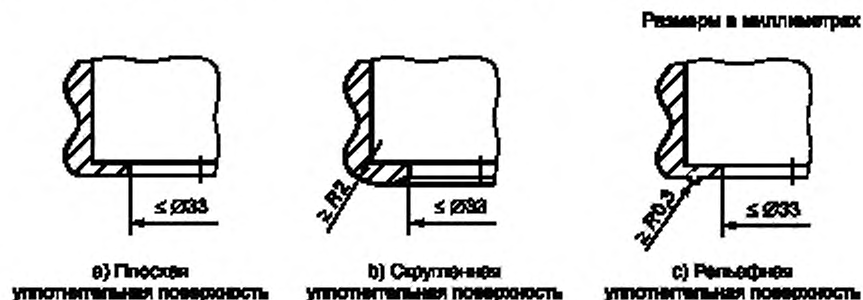


Рисунок 2 — Уплотнительная поверхность соединителя с наружной резьбой

##### 4.3.2.3 Размеры

Осевые размеры соединителя с наружной резьбой измеряют от наиболее выступающей части уплотнительной поверхности (включая рельефное уплотнительное кольцо, при его наличии).

Начало резьбы вплоть до длины более 2 мм не считается эффективной длиной и его проектное решение оставляется на усмотрение изготовителя. Начало резьбы должно быть ровным.

При накручивании проходного калибра на соединитель с наружной резьбой вручную без чрезмерного применения силы, соединитель должен выступать над поверхностью калибра не менее чем на 2 мм.

Эффективная длина резьбы должна составлять  $\geq 14,5$  мм (см. рисунок 3).

При проверке эффективной длины кольцевым калибром расстояние от верха калибра до верхнего витка резьбы должно составлять  $\geq 8$  мм (см. рисунки 19 и 20).

Внутренний диаметр (минимальный диаметр области уплотнительной поверхности) соединителя с наружной резьбой должен составлять  $\leq 33,0$  мм (см. рисунок 2).

Посадка непроходного калибра на соединитель с наружной резьбой не допускается.

Без чрезмерного применения силы, непроходной калибр должен защемяться после первоначального зацепления.

Испытание проводят в соответствии с 5.1, 5.3 и 5.5.

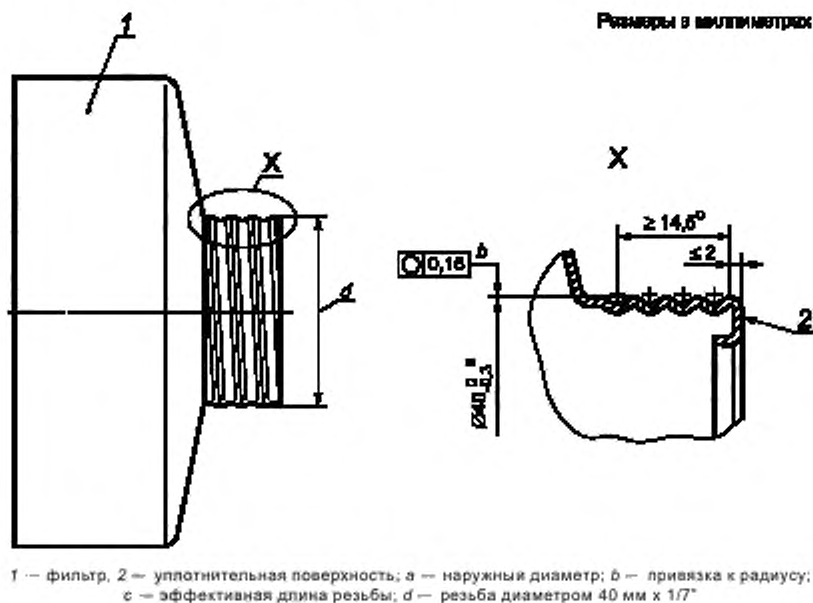


Рисунок 3 — Соединитель с наружной резьбой

#### 4.3.3 Соединитель с внутренней резьбой

Изготовитель выбирает материал соединителя с внутренней резьбой и его толщину.

##### 4.3.3.1 Размеры

Осевые размеры соединителя с внутренней резьбой измеряют, начиная от уплотнительной поверхности уплотнительного элемента.

Рабочая длина резьбы соединителя с внутренней резьбой должна составлять  $(13,0 \pm 0,5)$  мм до края соединителя (см. рисунок 4).

При вкручивании проходной стороны калибра с находящимся на месте кольцом А без чрезмерного применения силы в соединитель с внутренней резьбой (с правильно установленным на место уплотнительным элементом) кольцо А должно блокироваться.

При вкручивании проходной стороны калибра с находящимся на месте кольцом В без чрезмерного применения силы в соединитель с внутренней резьбой (с правильно установленным на место уплотнительным элементом) кольцо В должно оставаться свободным.

Внутренний диаметр (минимальный диаметр области уплотнительной поверхности) соединителя с внутренней резьбой должен составлять  $\leq 30,0$  мм (см. рисунок 4).

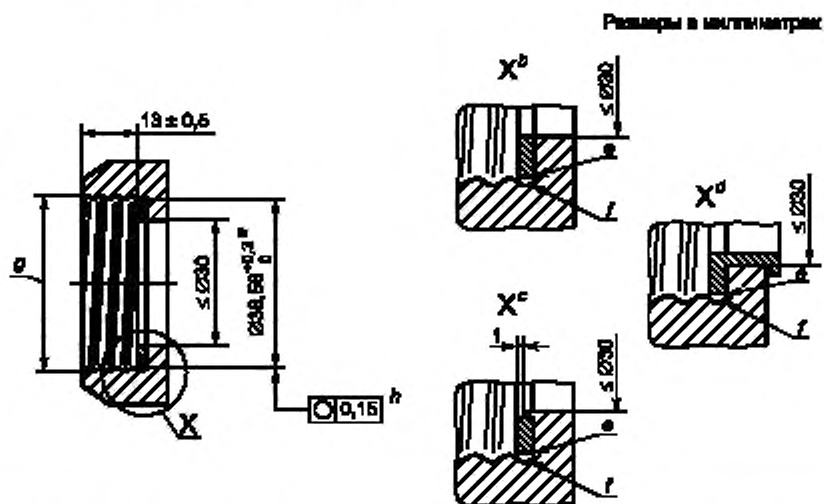
Посадка непроходной стороны калибра в соединитель с внутренней резьбой без чрезмерного применения силы не допускается. Калибр должен защемяться после первоначального зацепления.

Если центральное отверстие соединителя на респираторном узле сопряжения имеет ободок для удержания и центрирования уплотнительного элемента, он должен заканчиваться минимум на 1 мм перед поверхностью уплотнительного элемента, сопрягаемой с фильтром.

Часть соединителя с внутренней резьбой перед уровнем верхней поверхности уплотнительного элемента не должна выходить за поверхность, определяемую выступанием резьбы в сторону нижней поверхности уплотнительного элемента (см. в увеличении на рисунке 4).



Испытание проводят в соответствии с 5.1 и 5.4.



- a* — внутренний диаметр; *b* — пример А; *c* — пример В; *d* — пример С; *e* — наружный диаметр уплотнительного элемента должен составлять  $\geq 37,5$  мм; *f* — соединитель с внутренней резьбой не должен выходить за линию; *g* — резьба диаметром 40 мм x 1/7"; *h* — привязка к радиусу

Рисунок 4 — Соединитель с внутренней резьбой

#### 4.3.4 Уплотнительный элемент

Уплотнительный элемент должен быть кольцеобразным с плоской поверхностью, обращенной к фильтру.

Наружный диаметр уплотнительного элемента должен составлять  $\geq 37,5$  мм.

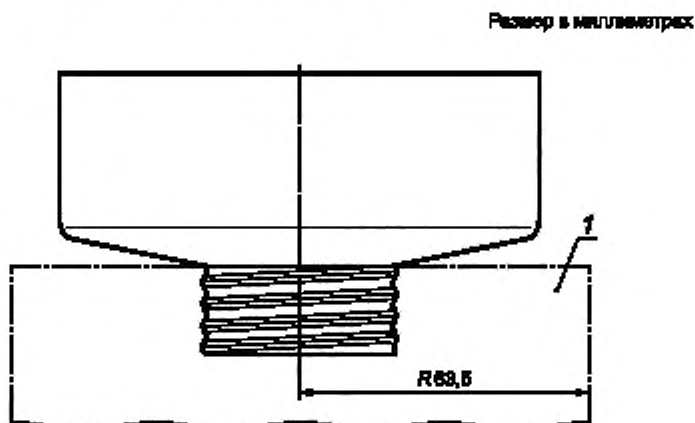
Внутренний диаметр уплотнительного элемента должен составлять  $\leq 30,0$  мм.

Толщина должна быть равна  $(2,0 + 0,5)$  мм.

Испытание проводят в соответствии с 5.1.

#### 4.3.5 Отсутствие геометрической интерференции

Задняя поверхность фильтра не должна выступать за плоскость, перпендикулярную оси фильтра и проходящую в конце эффективной длины резьбы в круговой области радиусом не менее 63,5 мм.

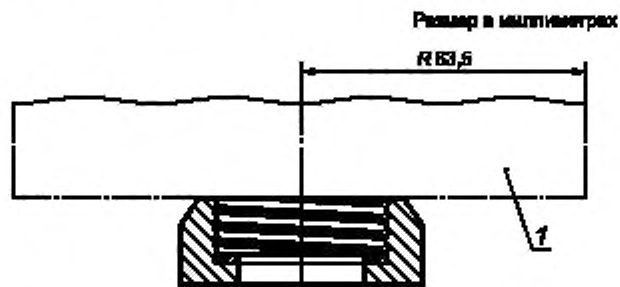


- 1 — область, в которую не должен проникать корпус фильтра

Рисунок 5 — Отсутствие геометрической интерференции корпуса фильтра

Передняя поверхность соединителя с внутренней резьбой респираторного узла сопряжения не должна выступать за плоскость, перпендикулярную оси соединителя с внутренней резьбой и проходящую в конце эффективной длины резьбы в круговой области радиусом не менее 63,5 мм.

Испытание проводят в соответствии с 5.1.



1 — область, в которую не должен проникать соединитель с внутренней резьбой и респираторный узел сопряжения

Рисунок 6 — Отсутствие геометрической интерференции соединителя с внутренней резьбой

#### 4.4 Физические и механические требования к резьбовому соединению

##### 4.4.1 Сопротивляемость соединителей тянущему усилию

Соединители с наружной и внутренней резьбой должны выдерживать осевое тянущее усилие в 100 Н в течение 10 с.

В результате приложения усилия не должно возникать разделение, излом или необратимая деформация любого соединения.

Оценку необратимой деформации выполняют с помощью калибров в соответствии с рисунками 7, 8 и 10.

Испытание проводят в соответствии с 5.6.

##### 4.4.2 Физические и механические требования к уплотнительному элементу

###### 4.4.2.1 Твердость

Твердость материала уплотнительного элемента должна составлять от 55 до 70 ед. по Шору А при измерении на стандартных образцах материала, используемого для изготовления уплотнительных элементов.

Испытание проводят в соответствии с ISO 7619-1.

###### 4.4.2.2 Остаточная деформация сжатия

Остаточная деформация сжатия через 22 ч при 68 °С не должна превышать 25%.

Испытание проводят в соответствии с ISO 815-1.

## 5 Испытания

### 5.1 Оценка внешнего вида

В случаях, не предусматривающих применение какого-либо особого метода испытаний для измерений соединения, измерения проводят с использованием стандартных лабораторных методов.

Описанные калибры используют для оценки соблюдения геометрических требований к соединителю. Также допускается использование альтернативных методов, например, оптических.

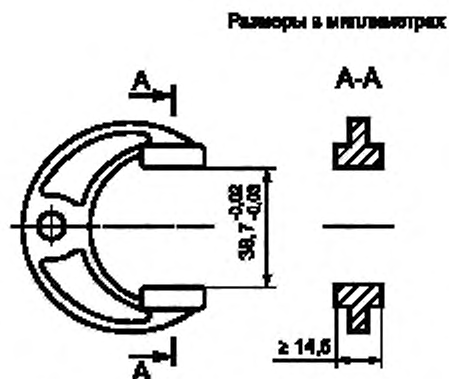
В соответствии с требованиями настоящего стандарта все образцы подлежат оценке по внешнему виду.

### 5.2 Круглость витков резьбы

#### 5.2.1 Круглость наружной резьбы

Для проверки круглости витков наружной резьбы проводят предельную калибр-скобу с односторонними губками (см. рисунок 7) над резьбой не менее чем в трех различных угловых положениях, во всех случаях перпендикулярно оси резьбы.

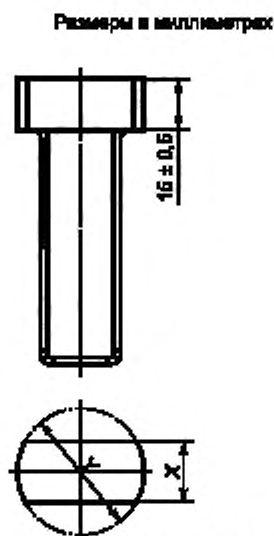
Результаты регистрируют.



### 5.2.2 Круглость внутренней резьбы

Для проверки круглости витков внутренней резьбы вводят секторный непроходной калибр (см. рисунок 8) в резьбу не менее чем в трех различных угловых положениях, во всех случаях параллельно оси резьбы.

Результаты регистрируют.

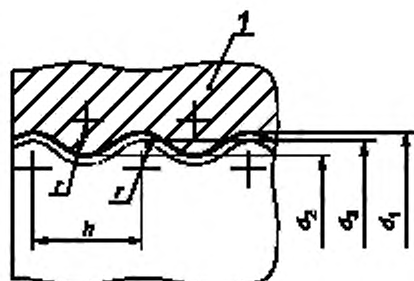


$$Y = 38,98 \text{ мм } (+0,04; +0,02) \text{ мм}; X = 1/2 \text{ от } Y$$

Рисунок 8 — Секторный непроходной калибр

### 5.3 Геометрические характеристики соединителя с наружной резьбой

Отсутствие физической интерференции, форма и размеры резьбы, а также длина соединителя с наружной резьбой проверяются при помощи проходного калибра (таблица 2 и рисунок 10) и непроходного калибра (таблица 3 и рисунок 11).



1 — кольцевой калибр

Рисунок 9 — Профиль соединителя с наружной резьбой

Таблица 2 — Размеры проходного калибра для соединителя с наружной резьбой

Резьба	Проходной калибр, мм										
	$d_1$	Доп.	$d_2$	Доп.	$w$	$h$	Доп.	$r$	$d_4$	Доп.	$b$
	Макс.		Макс.								
ø40x1/7	40,00	+0,04 +0,02	38,40	+0,04 +0,02	+0,050	3,629	±0,009	1,225	127	+0,5 0	12,5

Таблица 3 — Размеры непроходного калибра для соединителя с наружной резьбой

Резьба	Непроходной калибр, мм					
	$d_3$	Доп.	$d_4$	Доп.	$b$	Доп.
ø40x1/7	39,70	-0,02 -0,03	127	+0,5 0	12,5	+0,05 0

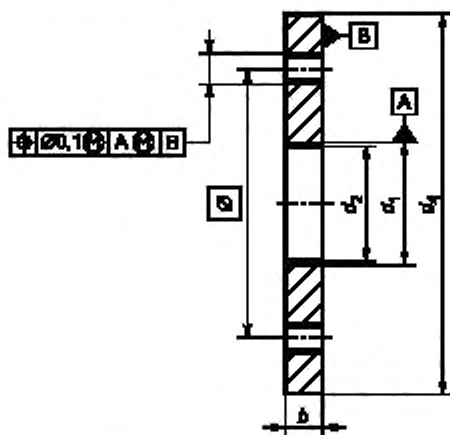


Рисунок 10 — Проходной калибр

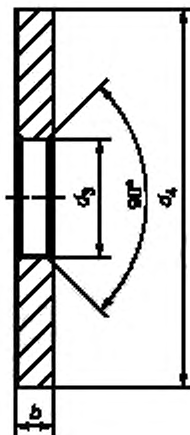


Рисунок 11 — Непроходной калибр

Не применяя чрезмерной силы, накручивают проходной калибр на соединитель с наружной резьбой, проверяют наличие физической интерференции и измеряют длину резьбы, выступающей за поверхность калибра, как показано на рисунке 12.

Регистрируют результат.

Не применяя чрезмерной силы, вставляют соединитель с наружной резьбой в непроходной калибр. Соединитель не должен входить в непроходной калибр более чем на 6 мм, измеряя от задней части калибра, как показано на рисунке 13.

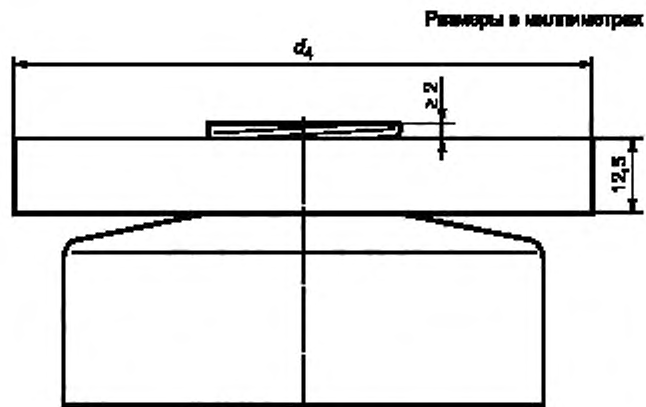


Рисунок 12 — Измерение выступающей части резьбы

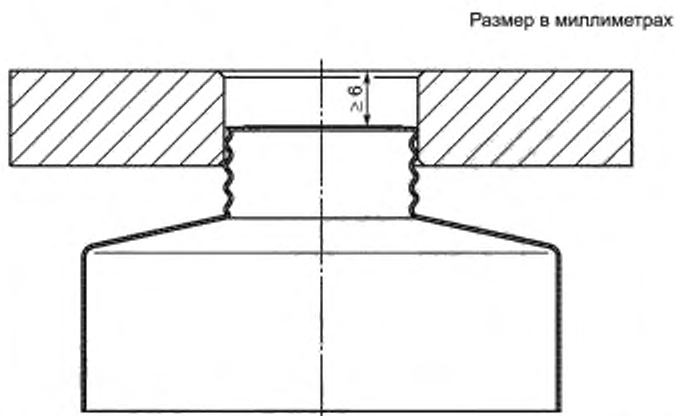


Рисунок 13 — Измерение длины вхождения в непроходной калибр

#### 5.4 Геометрические характеристики соединителя с внутренней резьбой

Отсутствие физической интерференции, форма и размеры резьбы, а также глубина соединителя с наружной резьбой проверяют при помощи проходного калибра (таблица 4 и рисунки 14 — 16) и непроходного калибра (таблица 5 и рисунки 17 и 18).

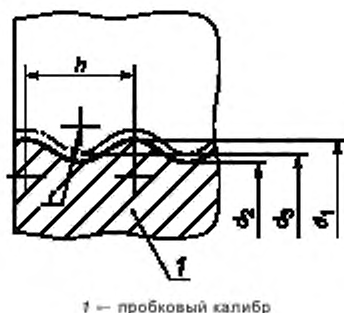


Рисунок 14 — Профиль соединителя с внутренней резьбой

Т а б л и ц а 4 — Размеры проходного калибра для соединителя с наружной резьбой

Резьба	Проходной калибр, мм								
	$d_1$	Доп.	$d_2$	Доп.	$w$	$h$	Доп.	$r$	$l$
	Не менее		Не менее						
$\phi 40 \times 1/7$	40,16	-0,02 -0,04	38,56	-0,02 -0,04	-0,050	3,629	$\pm 0,009$	1,225	14

Т а б л и ц а 5 — Размеры непроходного калибра для соединителя с наружной резьбой

Резьба	Непроходной калибр мм		Кольцо А, мм			Кольцо В, мм		$d_4$	Доп.
	$d_3$	Доп.	$l_2$	$H_A$	Доп.	$H_B$	Доп.		
$\phi 40 \times 1/7$	38,86	+0,02 +0,04	10	3,5	+0,02 0	2,5	-0,05 -0,15	127	+0,5 0

Размеры в миллиметрах

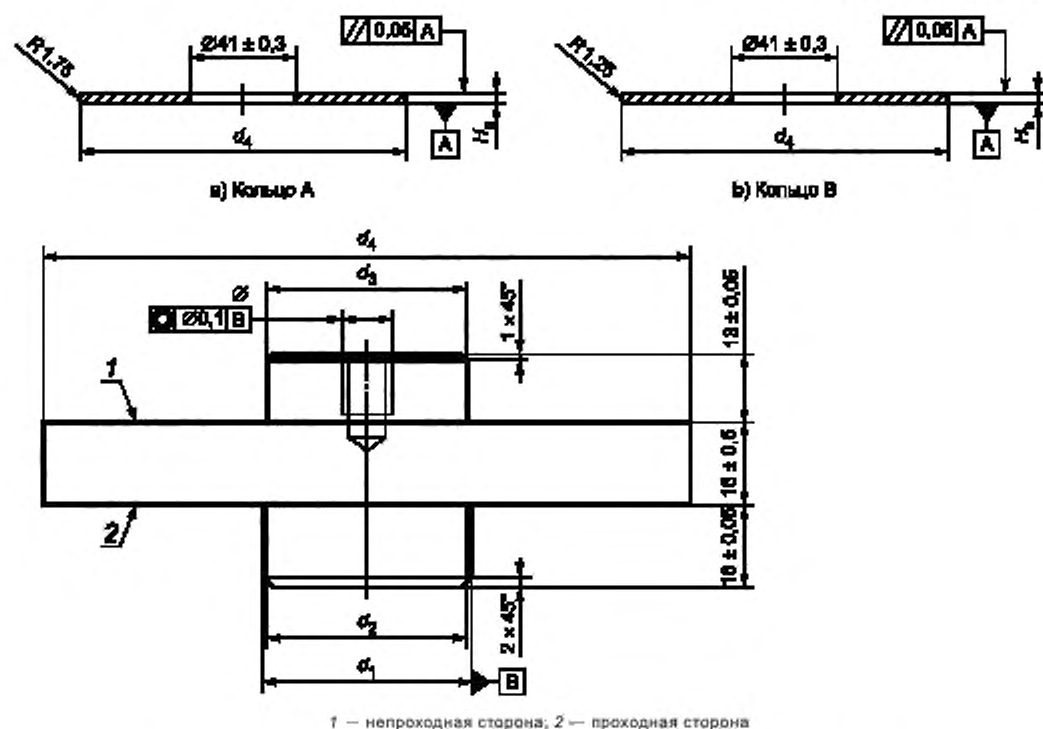


Рисунок 15 — Размеры калибра для проверки соединителя с внутренней резьбой

Размер  $d_3$  непроходной стороны калибра, который показан на рисунке 15, берут из таблицы 5.

Без чрезмерного применения силы, вкручивают проходную сторону калибра с кольцом А в соединитель со внутренней резьбой (уплотнительный элемент должен быть правильно установлен по месту), как показано на рисунке 16.

Проверяют наличие физической интерференции и регистрируют результаты.

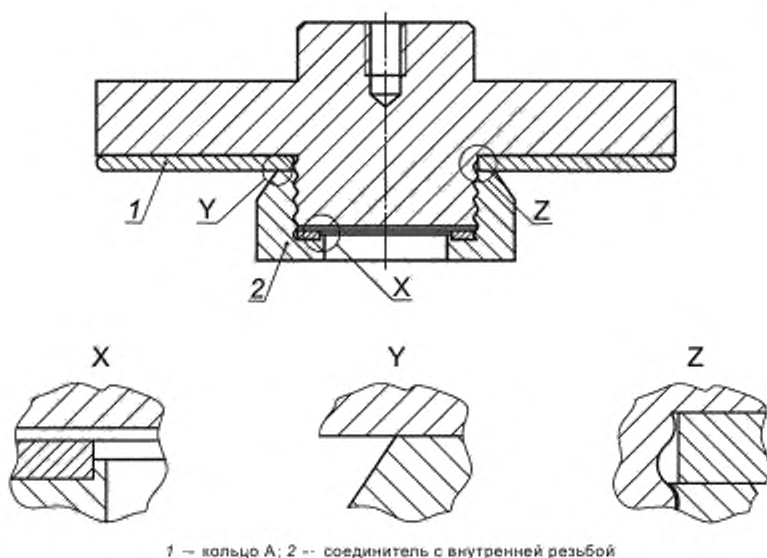


Рисунок 16 — Применение кольца А

Без чрезмерного применения силы, вкручивают проходную сторону калибра с кольцом В в соединитель со внутренней резьбой (уплотнительный элемент должен быть правильно установлен по месту), как показано на рисунке 17.

Проверяют наличие физической интерференции и регистрируют результаты.

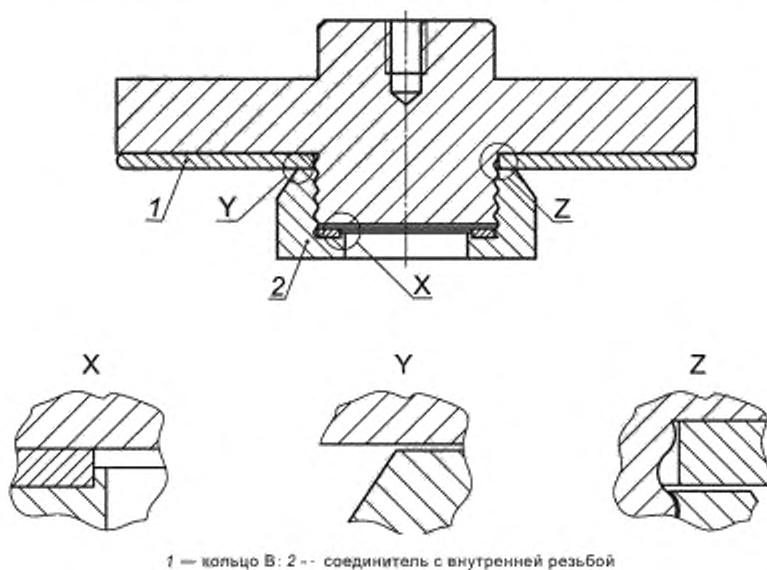


Рисунок 17 — Применение кольца В

Непроходная сторона калибра не должна входить в соединитель с внутренней резьбой более чем на 6 мм без приложения чрезмерного усилия, как показано на рисунке 18.

Регистрируют результаты.

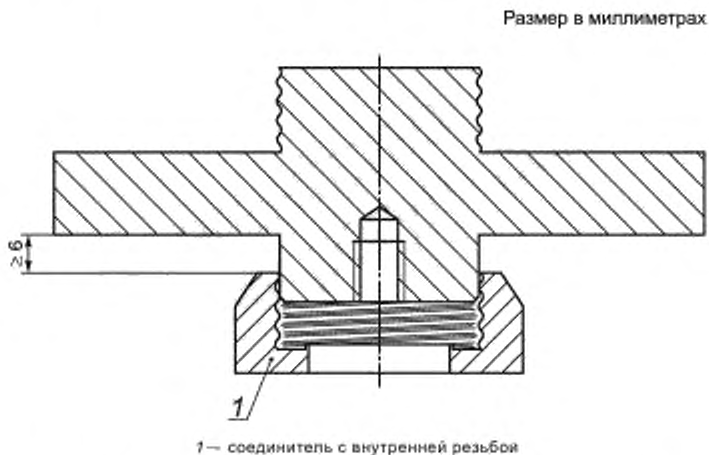


Рисунок 18 — Измерение длины вхождения непроходного калибра

### 5.5 Начало эффективной длины резьбы соединения с наружной резьбой

Размещают соединитель с наружной резьбой в стабильном положении резьбой вертикально вверх, надевают кольцевой калибр эффективной длины резьбы (как показано на рисунках 19 и 20) на резьбу (как показано на рисунке 20) и оставляют его для стабилизации под собственным весом. Замеряют и регистрируют расстояние между верхом калибра и верхом резьбы.

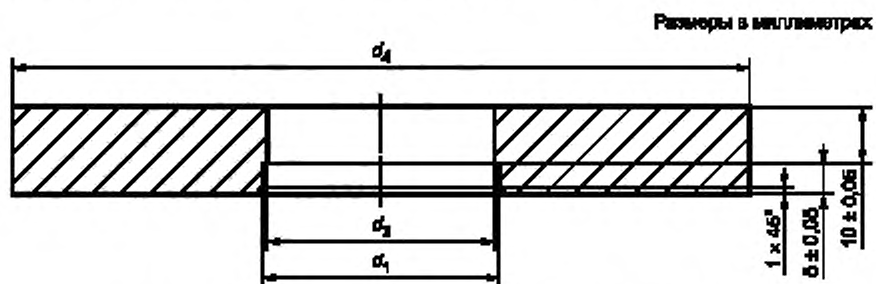


Рисунок 19 — Кольцевой калибр эффективной длины резьбы

Размер  $d_1$  и относительные допуски берутся из таблиц 4 и 5.

Размер  $d_3$  и относительные допуски берут из таблиц 2 и 3.

Размер  $d_4$  и относительные допуски берут из таблиц 4 и 5.



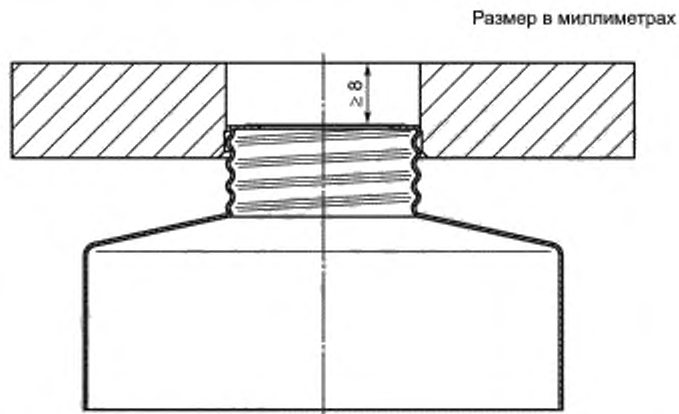


Рисунок 20 — Установка кольцевого калибра эффективной длины

### 5.6 Сопrotивляемость соединителей тянущему усилию

Испытание соединителя с наружной резьбой проводят с использованием проходного калибра в соответствии с рисунком 10, с добавлением двух снабженных резьбой крюков и тросика для подвески дополнительного груза, который при постепенном увеличении даст общее усилие в 100 Н.

Испытание соединителя с внутренней резьбой проводят с использованием проходного/непроходного калибра в соответствии с рисунком 15 (без кольца А или кольца В), с добавлением снабженного резьбой крюка для подвески дополнительного груза, который при постепенном увеличении даст общее усилие в 100 Н.

Оба испытания выполняют при вертикальной ориентации оси соединителей.

## 6 Маркировка и идентификация

Фильтры с соединителем, имеющим наружную резьбу, соответствующие требованиям настоящего стандарта, маркируют в соответствии с требованиями ISO 17420-2.

Респираторные узлы сопряжения с соединителем, имеющим внутреннюю резьбу, соответствующие требованиям настоящего стандарта, маркируют в соответствии с требованиями ISO 17420-2.

Приложение ДА  
(справочное)

**Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов  
межгосударственным стандартам**

Таблица ДА.1

Обозначение ссылочного международного стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование соответствующего межгосударственного стандарта
ISO 815-1	—	*
ISO 7619-1	—	*
ISO 16972	—	*
* Соответствующий межгосударственный стандарт отсутствует. До его утверждения рекомендуется использовать перевод на русский язык данного международного стандарта.		

### Библиография

- [1] ISO 17420-2 Respiratory protective devices — Performance requirements — Part 2: Filtering devices (Респираторные защитные устройства. Требования к рабочим характеристикам. Часть 2: Фильтрующие устройства)

УДК 614.894:006.354

МКС 13.340.30

Ключевые слова: средства индивидуальной защиты органов дыхания, эксплуатационные требования, испытания, резьбовое соединение, профиль резьбы, круглость резьбы

---

БЗ 1—2018/64

Редактор *Е.А. Моисеева*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *М.С. Кабашова*  
Компьютерная верстка *Е.О. Асташина*

Сдано в набор 11.01.2018. Подписано в печать 17.01.2018. Формат 60×84<sup>1</sup>/<sub>8</sub>. Гарнитура Ариал.  
Усл. печ. л. 2,32. Уч.-изд. л. 2,10. Тираж 26 экз. Зак. 191.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

---

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123001 Москва, Гранатный пер., 4  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)