26304-84
Изм. 1 +

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# АРМАТУРА ПРОМЫШЛЕННАЯ ТРУБОПРОВОДНАЯ ДЛЯ ЭКСПОРТА

## ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

## ГОСТ 26304—84

Издание официальное

Э

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

**РАЗРАБОТАН Министерством химического и нефтяного машиностроения**

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

**М. И. Власов** (руководитель темы), **М. Г. Сарайлов, Л. М. Тюленева, А. Ф. Бодунов**

**ВНЕСЕН Министерством химического и нефтяного машиностроения**

Член Коллегии **А. М. Васильев**

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 октября 1984 г. № 3685**

УДК 621.643.4:006.354 Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# АРМАТУРА ПРОМЫШЛЕННАЯ ТРУБОПРОВОДНАЯ ДЛЯ ЭКСПОРТА

## Общие технические условия

Pipe-line industrial valves supplied for export. General specifications

**ГОСТ 26304—84**

ОКП 37 0000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 октября 1984 г. № 3685 срок действия установлен

с 01.01.87
до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на промышленную трубопроводную арматуру и приводные устройства к ней (далее по тексту — арматура) и устанавливает необходимые требования для изготовления арматуры на экспорт.

### 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Арматура должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, стандартов или технических условий на конкретную арматуру, а также условиям, указанным в заказе-наряде внешнеторговой организации.

1.2. Арматура, в части воздействия климатических факторов, должна соответствовать требованиям ГОСТ 15150—69.

1.3. Комплектующие изделия, предназначенные для комплектования арматуры, должны быть изготовлены в экспортном исполнении в соответствии с требованиями стандартов или технических условий на конкретные комплектующие изделия.

1.4. Арматура, предназначенная для экспорта в страны с тропическим климатом, должна изготавливаться из металлов и сплавов, обеспечивающих работу изделий в соответствии с требованиями ГОСТ 15151—69.

1.5. Поковки, штамповки и литые детали не должны иметь механических повреждений, снижающих прочность и ухудшающих товарный вид арматуры.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Э

© Издательство стандартов, 1985

1.6. Сварочные материалы должны соответствовать требованиям стандартов, технических условий на них и иметь сертификат.

1.7. Параметр шероховатости обработанных поверхностей, влияющих на товарный вид изделия, не должен быть более *Ra* 12,5 мкм.

1.8. Выбор металлических и неметаллических неорганических покрытий для защиты деталей арматуры от коррозии должен производиться по ГОСТ 9.303—84.

Все крепежные детали из углеродистой стали должны иметь защитное покрытие по ГОСТ 9.303—84.

1.9. Детали, изготовленные из стали с содержанием хрома 18% и более, или от 12% до 17% при шероховатости поверхностей $Ra \leqslant 0{,}80$ мкм, допускается изготавливать без покрытий.

1.10. В соединениях деталей нависания одних наружных поверхностей над другими допускается в пределах поля допуска на номинальный размер сопрягаемых деталей и допусков формы поверхностей и расположения отверстий.

При несовпадении вышеуказанных контуров на величину, превышающую предел поля допуска, допускается подгонка путем снятия металла с нависаемых поверхностей, не ухудшающая товарного вида соединений.

1.11. В собранном изделии болты и шпильки должны выступать на один-три шага резьбы, но не менее, чем на один шаг резьбы.

В одном фланцевом соединении концы шпилек и болтов должны выступать на одинаковую высоту в пределах суммы допусков на длину шпильки (болта) и глубину резьбового отверстия.

1.12. Головки потайных винтов должны прилегать в пределах допуска на сопряжение и не должны выступать над поверхностью деталей.

1.13. Собранные изделия на предприятие-изготовителе подлежат обязательной проверке взаимодействия частей в соответствии с требованиями стандартов и технических условий на конкретный вид арматуры.

1.14. В процессе сборки изделий смазка трущихся частей сопрягаемых деталей и сборочных единиц арматуры должна производиться в соответствии с отраслевой нормативно-технической документацией на конкретные виды изделия.

Смазка в изделиях для районов с тропическим климатом должна выбираться по ГОСТ 15156—84.

1.15. Наружные необработанные поверхности деталей арматуры, а также внутренние, не соприкасающиеся с рабочей средой и не имеющие защитных покрытий, должны иметь лакокрасочные покрытия.

Допускается окрашивать обработанные наружные поверхности корпусов, крышек и других деталей лакокрасочным покрытием толщиной не более 100 мкм.

1.16. Лакокрасочные покрытия арматуры, предназначенной для эксплуатации в районах с тропическим климатом, должны соответствовать ГОСТ 9.401—79.

Арматура должна быть окрашена в серый цвет.

1.17. Арматура для стран с умеренным климатом должна быть окрашена по ГОСТ 4666—75.

1.18. Лакокрасочные покрытия арматуры для стран с умеренным климатом должны наноситься на загрунтованную поверхность изделия в два слоя, за исключением нитроцеллюлозных и бутилметакрилатных красочных составов, которые следует наносить в три-четыре слоя.

1.19. Лакокрасочные покрытия арматуры должны сохраняться при условии эксплуатации в тропическом климате в течение одного года, а при условии эксплуатации в умеренном климате в течение трех лет.

1.20. Допускается не окрашивать необработанные и обработанные поверхности арматуры, изготовленной из коррозионно-стойких материалов, а также из материалов с металлическими или неметаллическими неорганическими покрытиями, гарантирующими их защиту от коррозии и обеспечивающие надлежащий товарный вид изделия.

1.21. Требования безопасности — по ГОСТ 12.2.063—81.

## 2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

2.1. В комплект арматуры должны входить:

ответные фланцы и детали фланцевых соединений (при наличии указаний в заказе-наряде внешнеторговой организации);

запасные части, инструменты и принадлежности, согласно ведомости ЗИП в соответствии с требованиями заказа-наряда внешнеторговой организации.

К комплекту прилагается:

паспорт на изделие по ГОСТ 2.601—68;

техническое описание и инструкции по эксплуатации по ГОСТ 2.601—68;

ведомость ЗИП в соответствии с требованиями в заказе-наряде внешнеторговой организации;

сопроводительная документация по ГОСТ 6.37—79.

Допускается совмещать в один документ техническое описание и инструкцию по эксплуатации по ГОСТ 2.601—68.

2.2. Количество экземпляров эксплуатационной документации прилагают к партии изделий в соответствии с требованиями в заказе-наряде внешнеторговой организации.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия арматуры требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания в соответствии со стандартами и техническими условиями на конкретный вид арматуры.

### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Методы испытаний арматуры по стандартам и техническим условиям на конкретный вид арматуры.

### 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка изделий — по ГОСТ 4666—75.

5.2. Арматура подлежит консервации по ГОСТ 9.014—78. Срок действия консервации — 3 года.

5.3. Упаковка изделий и товаросопроводительной документации — по ГОСТ 23170—78. Ящики для упаковки, транспортирования и хранения арматуры для экспорта в страны с тропическим климатом должны соответствовать требованиям ГОСТ 24634—81, а для арматуры в страны с холодным климатом — требованиям ГОСТ 15846—79.

Перед упаковкой изделий следует:

надежно закрепить распорками все перемещающиеся узлы и детали;

концы электрических проводов, разъединяемые при упаковке, промаркировать, завернуть в парафинированную бумагу и перевязать мягкой оцинкованной проволокой или капроновым шнуром.

При упаковке в одну тару нескольких изделий должна быть исключена возможность ударов изделий между собой и повреждений защитных покрытий.

5.4. Арматура транспортируется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки, действующими на данном виде транспорта.

5.5. Крупногабаритную арматуру ($D_y \geqslant 200$ мм) допускается не упаковывать в тару, а устанавливать на прочном деревянном основании (поддоне), при этом арматура должна быть надежно закреплена, привалочные поверхности и навесные устройства должны быть закрыты заглушками (щитами), на которых наносится транспортная маркировка.

Допускается наносить транспортную маркировку на бирках, прочно прикрепленных к заглушкам.

5.6. Маркировка транспортной тары должна соответствовать ГОСТ 14192—77.

## 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие требований настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования и монтажа.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации арматуры — 12 мес со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 мес с момента проследования через Государственную границу СССР.

Редактор *А. Л. Владимирова*
Технический редактор *В. И. Тушева*
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб. 01.11.84. Подп. в печ. 02.01.85. 0,5 усл. п. л.
0,5 усл. кр.-отт. 0,31 уч.-изд. л. Тир. 12 000. Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер. 6. Зак. 1064.

Группа Г18

**Изменение № 1 ГОСТ 26304—84 Арматура промышленная трубопроводная для экспорта. Общие технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15.06.89 № 1609**

**Дата введения 01.02.90**

Пункты 1.1, 2.1. Заменить слова: «заказе-наряде внешнеторговой организации» на «договоре между предприятием и внешнеэкономической организацией».

Пункт 1.1. Заменить слова: «а также условиям» на «а также удовлетворять условиям».

Пункт 1.14. Первый абзац. Исключить слово: «отраслевой»;

последний абзац дополнить словами: «и нормативно-технической документации».

Пункты 1.4, 1.11, 1.15—1.20 изложить в новой редакции: «1.4. Арматура, предназначенная для экспорта, должна изготовляться из металлов, сплавов и других материалов, обеспечивающих работу изделий в соответствии с требованиями нормативно-технической документации для районов с холодным климатом и ГОСТ 15151—69 для районов с тропическим климатом.

1.11. В собранном изделии концы болтов и шпилек должны выступать из гаек не менее, чем на один шаг резьбы.

В одном фланцевом соединении концы болтов и шпилек одного типоразмера должны выступать из гаек на одинаковую высоту в пределах суммы допусков на длину болта (шпильки) и глубину резьбового отверстия.

1.15. Окраске подлежат наружные поверхности деталей арматуры, не имеющей других защитных покрытий.

1.16. Лакокрасочные покрытия арматуры, предназначенные для эксплуатации в районах с тропическим климатом, должны выбираться в соответствии с ГОСТ 9.401—89.

*(Продолжение см. с. 86)*

1.17. Лакокрасочные покрытия арматуры, предназначенные для эксплуатации в районах с умеренным климатом, должны выбираться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.074—77.

Арматура, предназначенная для стран с умеренным климатом, должна быть окрашена в отличительный цвет по ГОСТ 4666—75.

1.18. Систему покрытия, а также число слоев устанавливают в технической документации на конкретные изделия с учетом конкретного лакокрасочного материала.

1.19. Лакокрасочные покрытия арматуры должны сохраняться при транспортировании, хранении и эксплуатации в условиях тропического климата в течение одного года, в условиях умеренного климата в течение трех лет при условии, что при эксплуатации изделий не превышаются предельные значения температур для использованных лакокрасочных материалов в соответствии с нормативно-технической документацией на них и отсутствия дополнительных коррозионных воздействий агрессивных сред.

Допустимость особых условий эксплуатации должна быть дополнительно оговорена конструкторской документацией.

1.20. Допускается не окрашивать поверхности арматуры, изготовленной из коррозионно-стойких материалов, а также из материалов с металлическими покрытиями, гарантирующими их защиту от коррозии и обеспечивающие надлежащий товарный вид изделия».

Пункт 2.1. Последний абзац изложить в новой редакции: «Допускается объединение эксплуатационных документов в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601—68».

Раздел 3 изложить в новой редакции: «**3. Приемка**

3.1. Правила приемки в соответствии с требованиями стандартов и технических условий на конкретные изделия».

(ИУС № 9 1989 г.)



gost.e-ecolog.ru