

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

# КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ ПОДЪЕМНЫЕ МУФТОВЫЕ И ФЛАНЦЕВЫЕ ИЗ СЕРОГО И КОВКОГО ЧУГУНА НА $P_y$ ДО 2,5 МПа (25 кгс/см$^2$)

## ГОСТ 19500—74, ГОСТ 19501—74, ГОСТ 11823—74

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.646.248(083.74) Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ ПОДЪЕМНЫЕ ИЗ СЕРОГО И КОВКОГО ЧУГУНА

на $P_y$ до 2,5 МПа (25 кгс/см²)

Технические требования

Greu and malleable iron checklift valves for $P_{nom}$ up to 2,5 MPa (25 kgf/sq · cm) Technical requirements

**ГОСТ 11823—74**

Взамен ГОСТ 11823—66

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13 февраля 1974 г. № 408 срок действия установлен

с 01.01. 1976 г.
до 01.01. 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на обратные чугунные подъемные муфтовые и фланцевые клапаны общепромышленного назначения на $P_y$ до 2,5 МПа (25 кгс/см²) и $D_y$ до 150 мм, предназначенные для сред с температурой до 573К (300°С).

Стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 2841—70.

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Клапаны должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, стандартов на конкретные клапаны по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Рабочее положение клапанов на горизонтальных трубопроводах крышкой вверх, с направлением потока среды под золотник.

1.3. Пропуск среды или потение через металл, а также пропуск среды через прокладочные соединения не допускаются.

1.4. Для клапанов с мягким уплотнением пропуск среды через затвор не допускается.

Для клапанов с металлическим уплотнением пропуск среды через затвор должен соответствовать нормам, указанным в таблице.

1.5. Условные проходы — по ГОСТ 355—67.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

*Переиздание. Июнь 1977 г.*

| Проход условный $D_y$, мм | До 50 | 80 и 100 | 150 |
|---|---|---|---|
| Пропуск воды в $см^3$/мин или воздуха в $дм^3$/мин, не более | 1 | 2 | 3 |

1.6. Условные, пробные и рабочие давления — по ГОСТ 356—68.

1.7. Строительные длины — по ГОСТ 3326—69.

1.8. Проходные фланцы клапанов:

из серого чугуна на $P_y$ 1,6 МПа (16 кгс/$см^2$) — по ГОСТ 1235—67;

из ковкого чугуна на $P_y$ 2,5 МПа (25 кгс/$см^2$) — по ГОСТ 12817—67 (для воды и пара) и по ГОСТ 12818—67 со впадиной (для аммиака).

По заказу потребителя допускается изготовление фланцев без отверстий под болты.

1.9. Концы муфтовые — по ГОСТ 6527—68.

1.10. Непараллельность уплотнительных поверхностей присоединительных фланцев клапанов на каждые 100 мм диаметра не должна превышать 0,2 мм.

1.11. Несоосность резьб в муфтах клапанов — не более 2°.

1.12. Неуказанные предельные отклонения:

от соосности и симметричности — по X степени точности ГОСТ 10356—63;

на обрабатываемые угловые размеры по 9-й степени точности ГОСТ 8908—58.

1.13. Предельные отклонения на размер «под ключ» для необработанных шестигранных поверхностей деталей, отлитых в землю или кокиль, — по ГОСТ 6527—68.

1.14. Метрические резьбы деталей клапанов должны выполняться с полями допусков 8*g* и 7*H* по ГОСТ 16098—70.

1.15. Перед сборкой все детали должны быть очищены от загрязнений.

1.16. В собранных клапанах концы шпилек должны выступать из гаек не менее чем на один шаг резьбы.

1.17. Показатели надежности и долговечности должны устанавливаться в стандартах на конкретные клапаны, транспортируемые по одному товаросопроводительному документу.

1.18. Клапаны должны сопровождаться двумя комплектами эксплуатационной документации по ГОСТ 2.601—68, содержащей паспорт, техническое описание и инструкцию по эксплуатации.

По требованию заказчика предприятие-изготовитель обязано прикладывать эксплуатационную документацию в необходимом количестве.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия клапанов требованиям настоящего стандарта устанавливаются следующие виды испытаний по ГОСТ 16504—70: приемо-сдаточные, периодические, типовые.

2.2. При приемо-сдаточных испытаниях каждый клапан должен быть подвергнут предприятием-изготовителем внешнему осмотру и следующим испытаниям:

на прочность и плотность материала деталей, находящихся под давлением среды;

на герметичность затвора и прокладочных соединений.

2.3. Периодическим испытаниям подвергаются клапаны не реже одного раза в два года с целью подтверждения количественных показателей надежности.

Объем выборки должен составлять не менее шести клапанов различных типоразмеров.

Допускается подтверждение показателей надежности сбором статистических данных в эксплуатационных условиях в соответствии с ГОСТ 16468—70.

2.4. Типовые испытания должны проводиться при изменении конструкции или технологии изготовления клапанов, если эти изменения могут повлиять на техническую характеристику.

2.5. Периодические и типовые испытания должны проводиться предприятием-изготовителем по программам, составленным предприятием-изготовителем и согласованным с головным предприятием (организацией).

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Испытания на прочность, плотность и герметичность должны проводиться до окраски клапанов.

При гидравлических испытаниях должно быть обеспечено вытеснение воздуха из внутренних полостей клапана.

Вода, оставшаяся после испытаний, должна быть удалена.

Допускается наличие воздуха в верхней части клапана при испытании на герметичность затвора.

3.2. Испытания на прочность и плотность материала (п. 1.3) и герметичность клапанов (п. 1.4) должны проводиться при постоянном давлении в течение времени, необходимого для тщательного осмотра клапана.

Испытания на прочность и плотность материала клапанов должны проводиться при заглушенных патрубках и подаче давления под золотник.

3.3. Испытания на прочность и плотность материала клапанов должны проводиться водой пробным давлением ($P_{пр}$) по ГОСТ 356—68 с дополнительным испытанием клапанов, предназначенных для газообразного аммиака, — воздухом рабочим

давлением ($P_{раб}$), в соответствии с указаниями в технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Допускается проводить испытания на прочность и плотность материала клапанов как в собранном виде, так и отдельных деталей (корпус, крышка).

3.4. Испытания на герметичность клапанов должны проводиться условным давлением ($P_у$) по ГОСТ 356—68, при этом клапаны, предназначенные для воды и пара, должны быть испытаны водой, а клапаны, предназначенные для газообразного аммиака, — воздухом.

Допускается испытание на герметичность соединения крышки с корпусом условным давлением не проводить при обеспечении герметичности соединения при испытании клапана в собранном виде на прочность и плотность материала деталей, работающих под давлением среды.

3.5. Испытание на герметичность затвора должно проводиться при подаче среды на золотник с однократным подъемом золотника.

При испытаниях смазывание уплотнительных поверхностей затвора не допускается.

## 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка и отличительная окраска клапанов — по ГОСТ 4666—75.

4.2. Неокрашенные или не имеющие покрытий наружные обработанные поверхности деталей клапанов должны быть подвергнуты консервации по ГОСТ 13168—69.

Срок консервации — 2 года.

4.3. Клапаны должны быть упакованы в тару по ГОСТ 2991—76 и ГОСТ 10198—71 или контейнеры.

Упаковка должна обеспечивать защиту клапанов от повреждений во время перевозок всеми видами транспорта, при перевалках и хранении.

4.4. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—71.

4.5. Клапаны могут транспортироваться без упаковки в тару или контейнеры. При этом установка клапанов на транспортные средства должна исключать возможность ударов их между собой; внутренние поверхности должны быть предохранены от загрязнения, а привалочные поверхности — от повреждений.

4.6. Условия транспортирования, хранения и эксплуатации — категория 1, группа Ж1 по ГОСТ 15150—69.

**Замена**

ГОСТ 2991—76 введен взамен ГОСТ 2991—69.
ГОСТ 4666—75 введен взамен ГОСТ 4666—65.

Редактор *С. Г. Вилькина*
Технический редактор *В. В. Римкявичюс*
Корректор *М. Г. Байрашевская*

Сдано в наб. 06.09.77. Подп. в печ. 17.12.77. 1,25 п. л. 0,89 уч.-изд. л. Тир. 6000. Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4159

gost.e-ecolog.ru