УДК 62-2I2:62I.643-776

ОКП 48 3484

Группа Г 43

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер
Главнефтегазстроймеханизации

А.И.Лазин
11.02 88

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ВПО
"Союзтранспрогресс"

В.И.Климанов
15.02 88

ПОРШЕНЬ-РАЗДЕЛИТЕЛЬ ПР53I

Технические условия

ТУ 102. 459-88

(вводятся впервые)

срок введения с 0I.05.88 на срок до 3I.I2.92

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер Львовского механического завода

Б.И.Андрусив

акт приемки от I5.09.87

Главный конструктор СКБ "Газстроймашина"

А.М.Сушкин
10.02 88

Главный технический инспектор труда ЦК Профсоюза рабочих нефтяной и газовой промышленности при Белорусском РК профсоюза

Ю.С.Крот

акт приемки от I5.09.87

№ 2827123 от 88.03.11

ВНИИ ГОССТАНДАРТА
005/015283
18-02 88 19 г.

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

gost.e-ecolog.ru

Настоящие технические условия распространяются на поршни-разделители ПР53I, ПР72I, ПР82I, ПРI02I, ПРI22I, предназначенные для промывки полости строящихся трубопроводов, для освобождения трубопроводов, в том числе подводных переходов, от воды, оставшейся в них после гидравлического испытания или балластировки, освобождения трубопроводов от воздуха в процессе их наполнения водой для гидравлического испытания, а также очистки полости действующих газопроводов от конденсата и отложений при температуре внутри трубопровода от 273 до 3I3 К (от 0 до плюс 40°С).

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I. Поршни-разделители должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, комплекта конструкторской документации согласно ПР53I.000, ПР72I.000, ПР82I.000, ПРI02I.000, ПРI22I.000 и ОСТ I02-38-78.

I.2. Основные параметры и размеры

I.2.I. Основные параметры и размеры должны соответствовать данным, приведенным в табл. I.

Перв. примен.

Справка №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Ра раб.		Карташева		10.01.88
Пров.		Иванов		10.01.88
Согл.		Деева		10.01.88
Н. контр.		Гройсман		10.01.88
Утв.		—		

ТУ 102.459-88

Поршень-разделитель ПР53I

Технические условия

Лит.	Лист	Листов
10	2	II

СКБ „Газстроймашина"

Табл. I

Наименование показателей, единица измерений	ПР53I	ПР72I	ПР82I	ПРI02I	ПРI22I
I. Диаметр трубопровода, мм	530	720	820	I020	I220
2. Толщина стенки трубопровода, мм	5 – I0	6– I2	7– I4	8– I6	I0– I6
3. Рабочая среда	вода, воздух, природный газ, нефть, нефтепродукты				
4. Давление рабочей среды, МПа (кгс/см2)	I5 (I50)	I5 (I50)	I5 (I50)	I5 (I50)	I5 (I50)
5. Минимальный радиус кривизны трубопровода, обеспечивающий проход поршней-разделителей, м	2,8	3,6	4,I	5,2	6,2
6. Минимальный перепад давлений, необходимый для движения поршня-разделителя в трубопроводе, МПа (кгс/см2)	0,05 (0,5)	0,05(0,5)	0,05(0,5)	0,05(0,5)	0,05(0,5)
7. Скорость перемещения поршня-разделителя в трубопроводе, м/с	до 5	до 5	до 5	до 5	до 5
8. Количество манжет, шт	4	4	4	4	4
9. Диаметр манжет, мм	53I	72I	82I	I02I	I22I
I0. Габаритные размеры, мм: длина	880	I200	I350	I770	2064
диаметр	53I	72I	82I	I02I	I22I
II. Масса, кг	I05	220	290	526	820
I2. Код ОКП	48 3484 3I46	48 3484 3I47	48 3484 3I48	48 3484 3I49	48 3484 3I50

I.3. Требования к изготовлению

I.3.I. Все материалы, применяемые для изготовления поршня-разделителя, должны удовлетворять требованиям стандартов или технических условий, указанных в конструкторских документах.

I.3.2. Соответствие материалов требованиям стандартов или технических условий должно подтверждаться сертификатами, а при их отсутствии - данными лабораторных испытаний.

I.3.3. Свариваемые кромки, а также прилегающие к ним поверхности металла шириной не менее 20 мм перед сваркой должны быть зачищены.

I.3.4. Окраска корпуса производится эмалью ХВII0 или ХВII3 ГОСТ I8374-79.XI.6/2.УI в золотисто-желтый или оранжевый цвет.

Манжеты от окраски предохранить.

I.3.5. Средний ресурс поршня-разделителя до списания не менее 200 км прочищенного трубопровода. При этом допускается замена манжет по мере их износа или выхода из строя.

I.4. Комплектность

I.4.I. Комплектность должна соответствовать указанной в табл. 2.

Таблица 2

Наименование	ПР53I	ПР72I	ПР82I	ПРI02I	ПРI22I
I. Поршень-разделитель	I шт.	I шт.	I шт.	I шт.	I шт.
2. Техническое описание и инструкция по эксплуатации ПР53I.000 ТО	I экз.	I экз.	I экз.	I экз.	I экз.
3. Паспорт ПР53I.000 ПС	I экз.	I экз.	I экз.	I экз.	I экз.

I.5. Маркировка

I.5.I. На корпусе поршня-разделителя, в месте, указанном на сборочном чертеже, должна быть укреплена металлическая табличка, сохраняющаяся в течение всего срока службы, на которой должны быть выбиты ударным способом следующие надписи:

I) наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

2) индекс изделия;

3) порядковый номер по системе нумерации предприятия-изготовителя;

4) год и месяц выпуска;

5) номер настоящих технических условий.

I.5.2. Поршень-разделитель маркировать на ярлыке из фанеры по трафарету эмалью ПФ-II5 ГОСТ 6465-76 черного цвета в соответствии с ГОСТ I4I92-77 следующими надписями:

I) наименование изделия и его обозначение;

2) наименование грузополучателя и пункта назначения;

3) наименование грузоотправителя;

4) масса грузового места.

I.6. Упаковка

I.6.I. Консервация поршня-разделителя должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.0I4-78 группа П-2, вариант временной защиты ВЗ-I, категория условий хранения Ж.

Срок консервации не должен быть менее I,5 года.

I.6.2. Поршень-разделитель транспортируется без упаковки.

При транспортировании поршень-разделитель устанавливается в вертикальное положение.

I.6.3. Документация должна быть вложена в пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ I0354-80 и пакет привязан к ребру заднего торца поршня-разделителя проволокой.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.I. Каждый поршень-разделитель должен подвергаться приемо-сдаточным испытаниям.

2.2. Приемо-сдаточные испытания складываются из наружного осмотра и замера основных размеров.

2.3. Контроль качества сварки должен производиться внешним осмотром и измерениями в соответствии с требованиями ГОСТ 3242-79.

2.4. Контроль окраски производится визуально.

2.5. Средний ресурс определяется по статистическим данным с мест эксплуатации.

Планирование наблюдений по ГОСТ 27.502-84. Обработка статистических данных по ГОСТ 27.503-8I.

3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.I. Транспортирование поршня-разделителя производится по железной дороге на открытом подвижном составе, установленном на транспортной опоре в соответствии с главой 5 "Технических условий размещения и крепления грузов" МПС СССР и "Правил перевозок грузов" МПС СССР.

3.2. Хранение поршня-разделителя должно производиться под навесом в законсервированном виде на опорах, исключающих касание манжет земли. Опоры (деревянные или металлические) изготавливает организация, осуществляющая хранение поршней-разделителей.

4. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

4.I. Поршень-разделитель должен быть принят техническим контролем предприятия-изготовителя.

Изготовитель гарантирует соответствие поршня-разделителя требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и монтажа.

4.2. Гарантийный срок эксплуатации устанавливается I2 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 80 км очищенного трубопровода.

ПРИЛОЖЕНИЕ I

П Е Р Е Ч Е Н Ь

документов, на которые даны ссылки в ТУ

Обозначение документа	Номер пункта, в котором дается ссылка на документ
I. ГОСТ 9.0I4-78	I.6.I
2. ГОСТ 27.502-84	2.5
3. ГОСТ 27.503-8I	2.5
4. ГОСТ 3242-79	2.3
5. ГОСТ 6465-76	I.5.2
6. ГОСТ I0354-80	I.6.3
7. ГОСТ I4I92-77	I.5.2
8. ГОСТ I8374-79	I.3.4
9. ОСТ I02-38-78	I.I
IO. "Технические условия размещения и крепления грузов" МПС СССР	3.I
II. "Правила перевозки грузов" МПС СССР	3.I

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) и докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	изъятых					

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взамен. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

gost.e-ecolog.ru