УДК 624.953

Издание официальное

СССР

Государственный комитет Совета Министров СССР по делам строительства СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Оборудование вертикальных цилиндрических резервуаров для нефтепродуктов КРАНЫ СИФОННЫЕ

Accesories for vertical cylindrical storage tanks for petroleum products. Siphon type water draw-off valves

ГОСТ 3726—67

Взамен ГОСТ 3726—47

Группа Ж58

Действует до 1/I-1980 г.

Настоящий стандарт распространяется на сифонные краны, входящие в состав оборудования вертикальных цилиндрических резервуаров для нефтепродуктов и предназначаемые для забора и спуска из резервуаров подтоварной воды.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Кран должен состоять из горизонтальной трубы с сальником, проходящей через вертикальную стенку резервуара, по концам которой размещаются: с наружной стороны резервуара — сальниковый муфтовый кран и с внутренней — изогнутый отвод с козырьком.

Кран должен иметь возможность вращения вокруг своей оси. С наружной стороны резервуара кран должен закрываться кожухом.

1.2. Краны в зависимости от величины условного прохода трубы $D_у$ 50 и 80 *мм* должны изготовляться двух типов: СК-50 и СК-80. Основные размеры кожуха, крана и его деталей должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

Заменен Гостом № 2277-77 с 1/I-1980 г.
ИСУ 1977 № 12

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 2 коп.

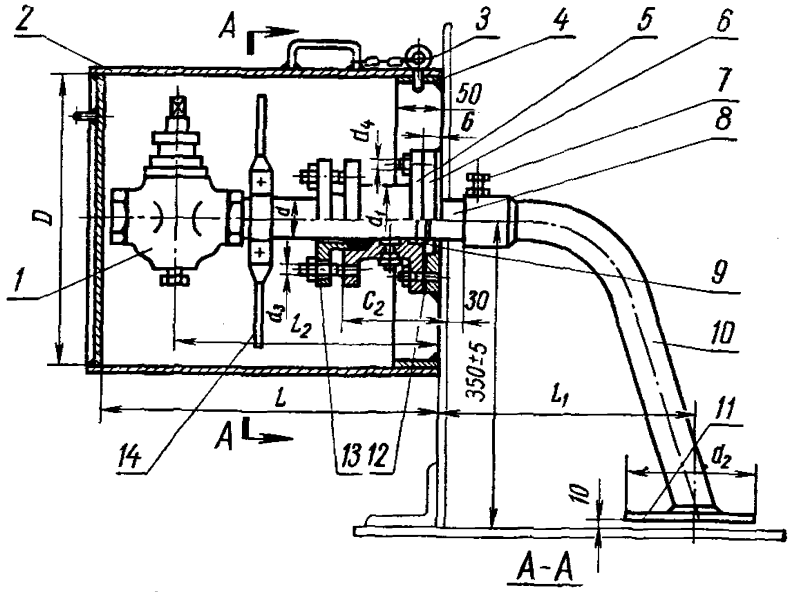
Внесен Министерством химического и нефтяного машиностроения СССР

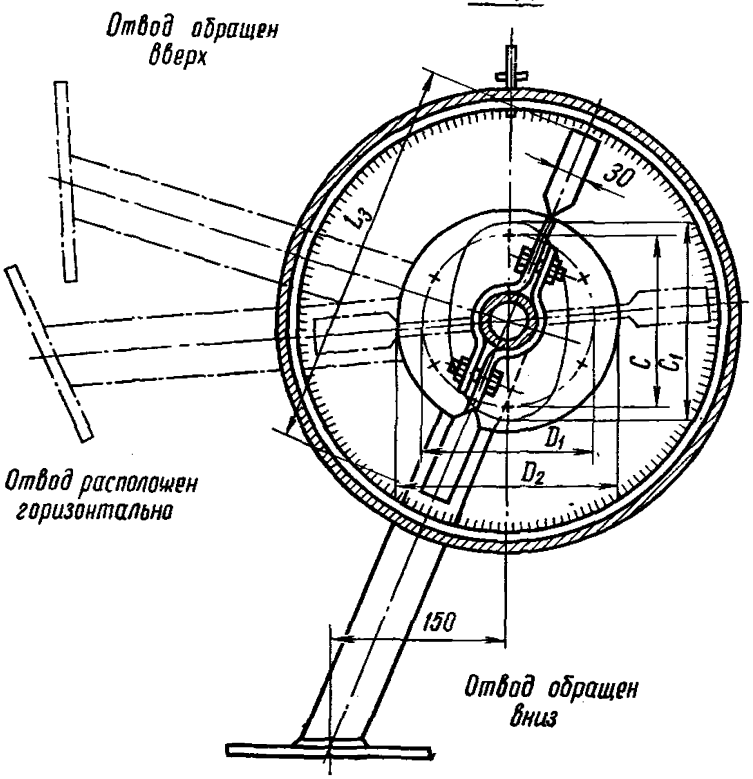
Утвержден Государственным комитетом Совета Министров СССР по делам строительства 17/VII 1967 г.

Срок введения 1/I 1968 г.

gost.e-ecolog.ru

ГОСТ 3726—67	Оборудование вертикальных цилиндрических резервуаров для нефтепродуктов. Краны сифонные





1 — кран; *2* — кожух; *3* — защелка с цепочкой; *4* — воротник; *5* — корпус сальника; *6* — фланец; *7* — стопорный болт с контргайкой; *8* — горизонтальная труба; *9* — конусное кольцо; *10* — отвод; *11* — козырек; *12* — прокладка; *13* — втулка сальника; *14* — рукоятка.

Размеры в *мм* Таблица 1

Тип крана	d	d_1	d_2	D	D_1	D_2	L	L_1	L_2	L_3	b	C	C_1	C_2	Вес теоретический в *кг*
СК-50	60	110	160	400	160	200	490	350	380	350	20	130	160	140	42,5
СК-80	88	140	190	460	200	240	580	380	430	380	24	160	200	165	73,6

Пример условного обозначения сифонного крана с D_y 50 *мм:*

СК-50 ГОСТ 3726—67

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Краны должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Допускаемые отклонения от размеров крана и его деталей для типов СК-50 и СК-80 должны приниматься (для деталей, выполненных из чугуна по ГОСТ 1855—55):

по размерам L_1, L_2, D, d_2 . . . . . ±10 *мм*
по размерам D_1, C . . . . . ± 1 *мм*
по размеру d . . . . . ± 0,25 *мм*

2.3. Для изготовления узлов и деталей кранов должны применяться материалы, указанные в табл. 2.

Таблица 2

Наименование узлов и деталей	Материалы
Горизонтальные трубы и отводы	Трубы стальные бесшовные по ГОСТ 8732—58
Корпусы и втулки сальников	Отливки из серого чугуна марки не ниже СЧ 18—36 по ГОСТ 1412—54
Фланцы	Сталь толстолистовая по ГОСТ 5681—57
Козырьки и кожухи	Сталь тонколистовая по ГОСТ 3680—57
Набивка сальниковая бензостойкая	По ГОСТ 5152—66
Краны проходные, сальниковые, муфтовые	По ГОСТ 2422—65
Крепежные изделия*:	
болты	По ГОСТ 7798—62, ГОСТ 7795—62, ГОСТ 7796—62
шпильки	По ГОСТ 11765—66
гайки	По ГОСТ 5915—62

* Крепежные изделия должны быть оцинкованы.

2.4. Для сварки деталей крана должны применяться электроды марки Э42 диаметром 3 *мм* по ГОСТ 9467—60.

2.5. Соединения деталей крана и крана с резервуаром должны быть надежными и герметичными. Просачивание подтоварной воды и нефтепродуктов в соединениях не допускается.

2.6. Наружные поверхности горизонтальной трубы и втулки сальника должны быть обработаны.

2.7. Шероховатость поверхностей и антикоррозионное покрытие деталей крана должны соответствовать требованиям, указанным на рабочих чертежах.

2.8. Соединение горизонтальной трубы с отводом должно осуществляться посредством муфты, приваренной к отводу. Отвод с помощью этой муфты и стопорного болта с контргайкой должен надежно закрепляться на конце горизонтальной трубы, люфт в соединении не допускается.

2.9. Кожух крана должен свободно устанавливаться на воротнике, привариваемом к корпусу резервуара, и надежно закрепляться защелкой.

Примечание. При эксплуатации кранов в условиях минусовых температур применяется специальное утепление.

2.10. Горизонтальная труба и неподвижные части крана, втулка и корпус сальника должны иметь обозначения (метки), которые при совмещении показывают положение отвода внутри резервуара: «Отвод обращен вниз», «Отвод расположен горизонтально» и «Отвод обращен вверх» (схема расположения отвода приведена на чертеже).

2.11. Окраска деталей крана должна выполняться в соответствии с рабочими чертежами.

2.12. Краны должны поставляться потребителю в собранном виде в комплекте с установочными и крепежными деталями.

2.13. Неокрашенные обработанные поверхности деталей крана должны покрываться антикоррозионной смазкой.

2.14. Краны в собранном виде должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя. Изготовитель обязан гарантировать безотказную работу крана в течение 12 месяцев со дня пуска его в эксплуатацию, но не более чем 18 месяцев со дня отгрузки потребителю и в течение этого срока безвозмездно производить ремонт или замену негодных деталей или кранов при условии соблюдения потребителем правил монтажа, эксплуатации и хранения кранов.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Кран при приемке отделом технического контроля предприятия-изготовителя должен быть подвергнут осмотру и проверке на соответствие рабочим чертежам и требованиям настоящего стандарта.

Контроль должен осуществляться внешним осмотром, проверкой размеров, а также плотности резьбовых соединений и конусного затвора крана. Испытания на плотность и герметичность должны выполняться до окраски деталей крана.

3.2. Гидравлическое испытание крана должно производиться водой под давлением 1,5 *кгс/см*^{2} в течение всего осмотра, но не менее 3 *мин.*

3.3. Технология испытания крана на плотность и герметичность соединений устанавливается предприятием-изготовителем.

3.4. Обнаруженные дефекты должны быть устранены, и изделие подвергнуто повторному испытанию.

3.5. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний кран приемке не подлежит.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка кранов должна соответствовать требованиям, указанным в ГОСТ 4666—65.

4.2. Краны должны транспортироваться в контейнерах или в деревянных решетчатых ящиках.

Необходимые надписи на упаковке или на бирках должны выполняться по трафарету черной несмываемой краской.

По согласованию с потребителем допускается поставка кранов без упаковки.

4.3. Партия кранов при отправке потребителю должна сопровождаться документом, удостоверяющим соответствие их требованиям настоящего стандарта, в котором указывается:

а) наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

б) наименование предприятия-изготовителя и его местонахождение (город или условный адрес);

в) наименование и условное обозначение крана;

г) материал основных деталей (корпуса и втулки сальника, фланца, горизонтальной трубы, отвода, кожуха крана);

д) год выпуска;

е) результаты приемки;

ж) количество кранов в партии и их вес;

з) номер настоящего стандарта.

4.4. При транспортировании и хранении краны не должны подвергаться ударам, которые могут вызывать их повреждения.

4.5. Краны должны храниться в закрытом помещении или под навесом.

gost.e-ecolog.ru

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4.
Сдано в наб. 26/IX 1967 г. Подп. в печ. 10/X 1967 г. 0,375 печ. л. Тир. 8000
Тип. «Московский печатник» Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1710