ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

Заменен Гостом № 3689-80 с 01.01.82
ИСУ 1980 № 6, с. 21.

ОБОРУДОВАНИЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ ДЛЯ НЕФТЕПРОДУКТОВ

ПАТРУБКИ ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ

ГОСТ 3689—70

Издание официальное

Цена 2 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Государственным научно-исследовательским и проектным институтом нефтяного машиностроения (Гипронефтемаш) Министерства химического и нефтяного машиностроения

Зам. директора по нефтеперерабатывающему оборудованию **Абросимов Б. З.**
Руководитель темы **Мамонтов Г. В.**
Исполнители — **Сучкова Л. С., Сахарова М. А.**

ВНЕСЕН Министерством химического и нефтяного машиностроения

Член Коллегии **Васильев А. М.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом технического нормирования и стандартизации Госстроя СССР

Начальник отдела **Шкинев А. Н.**
Начальник подотдела стандартов и технических условий **Мозольков В. С.**
Ст. инженер **Федоров Н. И.**

УТВЕРЖДЕН Государственным комитетом Совета Министров СССР по делам строительства
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстроя СССР от 7 июля 1970 г. № 75

УДК 622.692.234-2 Группа Ж58

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОБОРУДОВАНИЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ ДЛЯ НЕФТЕПРОДУКТОВ

Патрубки вентиляционные

Assecories for Vertical Cylindrical Storage Tanks for Petroleum Products. Vent nozzles

ГОСТ 3689—70

Взамен ГОСТ 3689—47

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 7/VII 1970 г. № 75 срок введения установлен

с 1/I 1972 г.

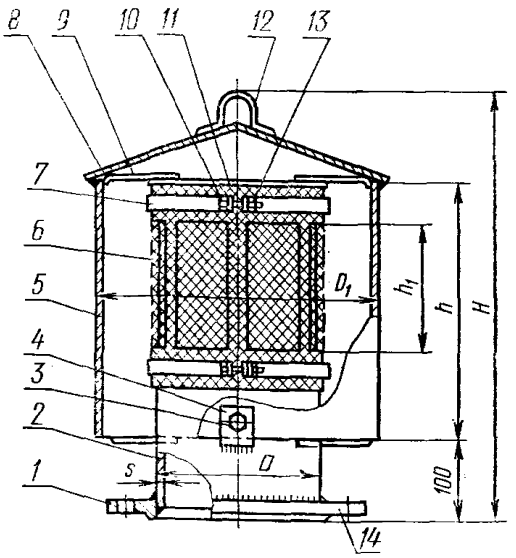
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на вентиляционные патрубки, предназначаемые для сообщения с атмосферой газового пространства вертикальных цилиндрических резервуаров для нефтепродуктов.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Вентиляционные патрубки должны изготовляться с условным проходом D_y от 150 до 600 *мм*.

1.2. Конструкция и основные размеры патрубка должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



1—фланец; *2*—труба; *3*—гайка; *4*—лапа; *5*—обечайка колпака; *6*—сетка; *7*—хомут; *8*—крышка колпака; *9*—распорка; *10*—болт; *11*—крышка трубы; *12*—скоба; *13*—гайка; *14*—фланец P_y 1 и 2,5 *кгс/см²*.

Таблица 1

Размеры в *мм*

Марка патрубка	Проход условный D_y	D	D_1	H	h	h_1	s	Количество вентиляционных отверстий	Масса (теоретическая), *кг*
ПВ-150	150	159	280	510	310	130	4	3	15
ПВ-200	200	219	380	580	365	185	4	4	23
ПВ-250	250	273	450	635	405	230	4	5	33
ПВ-300	300	325	560	640	405	240	6	5	50
ПВ-400	400	426	730	740	488	330	6	5	67
ПВ-500	500	530	890	910	638	380	6	6	103
ПВ-600	600	630	1100	920	618	460	6	6	122

Пример условного обозначения патрубка вентиляционного с условным проходом D_y 150 *мм*:

Патрубок вентиляционный ПВ-150 ГОСТ 3689—70

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Материалы для деталей патрубков должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименования деталей	Материалы
Труба патрубка — труба стальная электросварная по ГОСТ 10704—63	Сталь марки ВМСт.3сп или ВКСт.3сп по ГОСТ 380—60
Обечайка и крышка колпака, крышка трубы, хомут, распорка — сталь прокатная тонколистовая по ГОСТ 3680—57	Сталь марки ВМСт.3сп или ВКСт.3сп по ГОСТ 380—60
Лапа — сталь прокатная полосовая по ГОСТ 103—57 или сталь прокатная широкополосовая универсальная по ГОСТ 82—57	Сталь марки ВМСт.3сп по ГОСТ 380—60
Скоба — сталь горячекатаная круглая по ГОСТ 2590—57	Сталь марки ВМСт.3сп по ГОСТ 380—60
Фланец по ГОСТ 1255—67	Сталь марки ВМСт.3сп по ГОСТ 380—60
Сетка № 2,8—0,7 по ГОСТ 12184—66	Сталь марки 2Х13 по ГОСТ 5632—61
Болты по ГОСТ 7798—62 и гайки по ГОСТ 5915—62	Сталь 10кп по ГОСТ 1050—60
Шайбы по ГОСТ 11371—68	Сталь марки ВМСт.3сп по ГОСТ 380—60

Примечание. Замена материалов, указанных в таблице, материалами других менее дефицитных марок допускается по согласованию с заказчиком и проектной организацией при условии обеспечения надежной эксплуатации патрубка.

2.3. Присоединительные размеры фланца должны соответствовать требованиям ГОСТ 1234—67.

2.4. Сварка фланца с трубой должна производиться электродами марки Э42 по ГОСТ 9467—60.

2.5. Сварные швы должны быть зачищены от шлака и брызг. Переход от основного металла к наплавленному должен быть плавным, без подрезов и наплывов.

Катет сварного шва должен быть одинаковым по всей длине шва.

2.6. Крепежные изделия (болты, гайки, шайбы) должны быть оцинкованы или оксидированы.

2.7. Необработанные поверхности патрубка с наружной и внутренней стороны должны быть покрыты краской БТ-177 по ГОСТ 5631—70.

Окрашенные поверхности патрубка должны соответствовать требованиям, предъявляемым к покрытиям класса IV, группы 7 по ГОСТ 9894—61.

2.8. Вентиляционные отверстия трубы должны быть обернуты проволочной сеткой с соединением их концов методом нахлестки.

Сетка должна быть плотно закреплена на трубе хомутами.

2.9. Обечайка и крышка колпака не должны иметь вмятин, коробления и других дефектов.

2.10. Каждый патрубок должен быть принят техническим контролем предприятия-изготовителя.

2.11. Предприятие-изготовитель обязано гарантировать безотказную работу патрубков в течение 24 месяцев со дня отгрузки потребителю и в течение этого срока безвозмездно ремонтировать или заменять дефектные патрубки при условии соблюдения правил их монтажа, эксплуатации и хранения.

2.12. Каждый патрубок при приемке должен быть подвергнут внешнему осмотру, проверке размеров, качества сварных швов и его соответствия требованиям настоящего стандарта.

2.13. Качество сварных швов должно проверяться внешним осмотром, а размеры — измерительным инструментом по ГОСТ 3242—69.

2.14. Дефектные сварные швы должны быть устранены вырубкой и в последующем заварены.

Подчеканка швов не допускается.

2.15. После исправления дефектов патрубок должен быть подвергнут повторным испытаниям.

2.16. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний патрубок приемке не подлежит.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Маркировка вентиляционных патрубков должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 4666—65.

3.2. Метод консервации патрубков должен соответствовать требованиям ГОСТ 13168—69.

3.3. Патрубки должны быть упакованы в деревянные решетчатые ящики, обеспечивающие сохранность патрубков при транспортировании.

3.4. Предприятие-изготовитель обязано гарантировать соответствие патрубков требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию патрубков документом, в котором указывается:

а) наименование министерства или ведомства, в ведении которого находится предприятие-изготовитель;

б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;

в) наименование и обозначение патрубка;

г) материал деталей;

д) год и месяц выпуска;

е) количество патрубков в партии и их масса;

ж) номер настоящего стандарта.

3.5. Патрубки должны храниться в закрытых помещениях или под навесом на подкладках.

Редактор *В. П. Огурцов*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 10/IX 1970 г. Подп. в печ. 4/XI 1970 г. 0,375 п. л. Тир. 8000

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1644