ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ГИДРАНТЫ ПОЖАРНЫЕ ПОДЗЕМНЫЕ

ГОСТ 8220—62

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.643.5 : 614.84 : 006.354 Группа Г88

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 8220—62*

ГИДРАНТЫ ПОЖАРНЫЕ ПОДЗЕМНЫЕ

Underground fire hydrants

Взамен
ГОСТ 8220—56

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР 28 марта 1962 г. Срок введения установлен
с 01.01 1963 г.

Проверен в 1979 г. Срок действия продлен
до 01.01 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на подземные пожарные гидранты, устанавливаемые на водопроводных сетях для отбора воды с помощью пожарных колонок (по ГОСТ 7499—71) на пожарные нужды.

I. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1. Основные параметры и размеры гидрантов должны соответствовать указанным в таблице и на черт. 1.

Наименования основных параметров и размеров	Нормы
1. Условное давление, кгс/см²	10
2. Условный проход, мм	125
3. Число оборотов штанги до полного открытия	12—15
4. Ход клапана гидранта, мм	24—30
5. Высота гидранта *H*, мм	500—2500 (с интервалом через 250 мм)
6. Масса гидранта (при высоте 750 мм), кг	90*
7. Лифт клапана в собранном гидранте, мм, не более	0,5

* Увеличение массы на каждые 250 мм длины не более 13 кг.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (сентябрь 1980 г.) с изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1972 г., марте 1980 г. (ИУС 3—72, 5—80).*

© Издательство стандартов, 1981

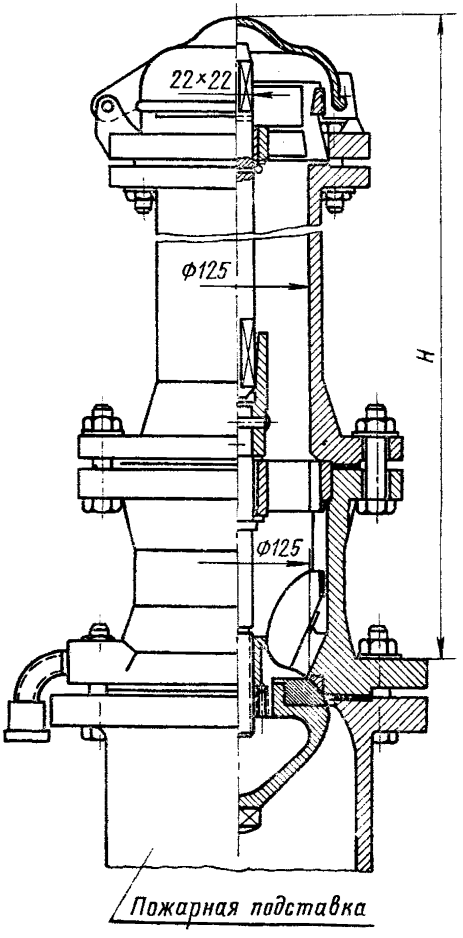
Пример условного обозначения гидранта высотой 1000 мм:

Гидрант 1000 ГОСТ 8220—62

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2. Гидранты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

3. Основные размеры клапана должны соответствовать указанным на черт. 2.



Черт. 1

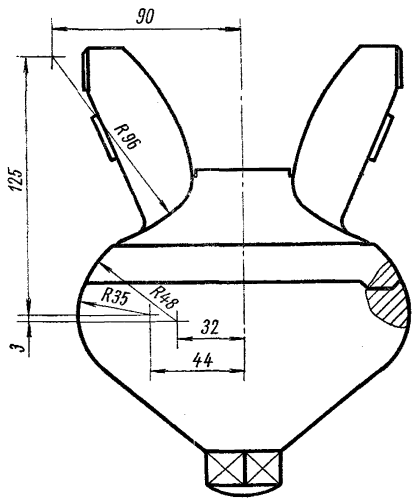
4. Гидравлическое сопротивление гидранта должно быть не более 0,0015 кгс/см² для гидрантов с высотой до 1500 мм и 0,002 кгс/см² для гидрантов с высотой более 1500 мм.

5. Гидрант в сборе должен обеспечивать:

а) герметичность в закрытом состоянии при гидравлическом давлении 15 кгс/см²;

б) открывание и закрывание гидранта ключом пожарной колонки (вращающий момент не более 15 кгс·м) при давлении воды 10 кгс/см².

6. При открытом гидранте не должно быть течи воды через сливное отверстие в корпусе (колонке) гидранта.



Черт. 2

7. Количество оставшейся воды в гидранте после работы не должно быть более 50 см³.

8. По требованию потребителя гидранты, предназначенные для установки в мокрых (водонаполняющихся) колодцах, должны комплектоваться с обратными клапанами в сливном отверстии, обеспечивающем герметичность от проникновения грунтовых вод.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Крышка гидранта должна быть откидной.

10. Конструкция и крепление биметаллического ниппеля гидранта должны исключать возможность проворачивания ниппеля при навертывании пожарной колонки и обеспечивать надежность и прочность соединения.

11. Резьба и торцовая поверхность ниппеля должны обеспечивать плотное соединение с пожарной колонкой.

12. Корпус (колонка) гидранта, крышка, корпус клапана и гайка клапана должны изготовляться из чугуна с механическими свойствами не ниже свойств чугуна марки СЧ 15—32 по ГОСТ 1412—79. Шпиндель должен изготовляться из нержавеющей стали с основными свойствами не ниже свойств стали марки 30Х13 по ГОСТ 5632—72.

13. Отливки должны соответствовать требованиям ГОСТ 1412—79. Отклонения по размерам, массе и припускам на механическую обработку отливок из серого чугуна не должны превышать установленных для 3-го класса по ГОСТ 1855—55*.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

14. Кольцо клапана должно изготовляться из морозостойкой резины повышенной твердости по ГОСТ 7338—77.

15. Поверхность кольца клапана должна быть гладкой и не должна иметь включений, трещин и пузырей.

16. Резьба должна быть чистой, без рванин, вмятин, забоин, надрезов и сорванных ниток.

17. Острые кромки на наружных поверхностях деталей должны быть притуплены.

18. Наружные поверхности гидранта должны быть окрашены водостойкой краской. Слой краски должен быть ровным, без наплывов, пузырей, трещин и потеков.

Лакокрасочное покрытие гидранта—по ГОСТ 9.032—74, класс не ниже VI, категория размещения 1, группа эксплуатации $Ж_2$—по ГОСТ 9.009—73. Подготовка поверхностей перед окраской—по ГОСТ 9.025—74.

19. Изготовитель гарантирует соответствие всех выпускаемых гидрантов требованиям настоящего стандарта при соблюдении правил монтажа, условий хранения и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации устанавливается 2 года со дня ввода в эксплуатацию.

18, 19. (Измененная редакция, Изм. № 2).

19а. Срок службы гидранта до списания — 15 лет.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

20. Каждый гидрант в собранном виде должен подвергаться предприятием-изготовителем гидравлическим испытаниям на прочность и плотность материала деталей и на герметичность прокладочного соединения и уплотнительных поверхностей.

* Действует до 01.01. 1981 г.

Испытание должно производиться до окраски с соблюдением следующих условий.

Проверка герметичности клапана в закрытом гидранте и сливного отверстия при открытом гидранте производится при давлении в 15 кгс/см^2 в течение времени, необходимого для осмотра, но не менее 3 мин. Во время испытания корпус гидранта остукивается легкими ударами молотка массой около 0,75 кг; при этом не должно быть просачивания воды и потения.

Безотказность и легкость открывания гидранта проверяется по динамометру.

21. Испытание гидранта на гидравлическое сопротивление должно производиться при внесении в конструкцию изменений, которые могут повлиять на его пропускную способность. При испытании на гидравлическое сопротивление производится отбор пьезометрического давления в двух точках: перед гидрантом и на выходе из него. Замер перепада давлений производится не менее чем при трех различных расходах, причем величина сопротивления не должна превосходить указанной в п. 4.

IV. МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

22. Каждый гидрант должен иметь на корпусе табличку, содержащую:

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

б) наименование или товарный знак предприятия-поставщика;

в) местонахождение предприятия-поставшика (город или условный адрес);

г) год выпуска;

д) номер настоящего стандарта.

Место, размеры и способ нанесения знаков маркировки должны быть указаны на рабочем чертеже.

23. Открытая резьба и все обработанные, но не имеющие защитных покрытий поверхности деталей, перед упаковкой гидранта должны быть покрыты антикоррозионной смазкой.

24. Гидранты должны транспортироваться в крытых вагонах или контейнерах.

Допускается транспортировать гидранты открытыми транспортными средствами.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

25. Каждая партия гидрантов должна сопровождаться документом, удостоверяющим их количество и соответствие требованиям настоящего стандарта.

Документ должен содержать:

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

б) наименование предприятия-изготовителя и его местонахождение (город или условный адрес);
в) наименование изделий, их количество;
г) дату выпуска изделий;
д) результаты проверок и испытаний;
е) номер настоящего стандарта.
(Измененная редакция, Изм. № 2).

Редактор *М. В. Глушкова*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *Э. В. Митяй*

Сдано в наб. 03.11.80 Подп. в печ. 09.04.81 0,5 п. л. 0,33 уч.-изд. л. Тир. 4000 Цена 3 коп.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 5650

gost.e-ecolog.ru