ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ СТАЛЬНЫЕ НА P_y ДО 16 МПа (160 кгс/см^2)

ГОСТ 18580-73—ГОСТ 18584-73, ГОСТ 13252—73

Издание официальное

МОСКВА — 1973

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАНЫ Научно-производственным объединением арматуростроения «Знамя труда» Центрального конструкторского бюро арматуростроения (НПОА «Знамя труда» ЦКБА)

Директор **Косых С. И.**
Руководители работы: **Перов П. Ф., Шейнин Ш. Ш.**
Исполнители: **Зимин Д. Р., Крисятецкая М. З.**

ВНЕСЕНЫ Министерством химического и нефтяного машиностроения

Член Коллегии **Васильев А. М.**

ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ
Управлением машиностроения Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР

Зам. начальника Управления **Лесников М. В.**
Ст. инженер **Боровиков Б. А.**

Отделом химического и нефтяного машиностроения Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зав. отделом **Максимовский Б. В.**
Ст. научный сотрудник **Глазкова Г. И.**

УТВЕРЖДЕНЫ Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 22 декабря 1972 г. (протокол № 189)

Зам. председателя отраслевой научно-технической комиссии **Бергман В. П.**
Члены комиссии: **Доляков В. Г., Златкович Л. А., Баранов Н. Н., Климов Г. Н., Федин Б. В.**

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР 30 марта 1973 г. № 794

© Издательство стандартов, 1973

УДК 621.646.248(083.74) Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ СТАЛЬНЫЕ НА P_y до 1,6 МПа (160 кгс/см²)

Технические требования

Steel swing check valves for P_{nom} up to 16MPa (160 kgf/cm²). Specification

ГОСТ 13252—73

Взамен ГОСТ 13252—67

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 марта 1973 г. № 794 срок действия установлен

с 01.01 1974 г.

до 01.01 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на обратные поворотные фланцевые и под приварку стальные клапаны общепромышленного назначения на P_y до 16 МПа (160 кгс/см²) и D_y до 1000 мм, предназначенные для сред с температурой до 873К (600°С).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Клапаны должны изготовляться в соответствии со стандартами на конкретный вид клапана и требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Рабочее положение клапанов:

на горизонтальном трубопроводе — крышкой вверх или в соответствии с маркировкой «Верх» на корпусе клапана;

на вертикальном трубопроводе — уплотнительной поверхностью затвора корпуса вверх.

1.3. Направление стрелки, выполненной на корпусе клапана, должно соответствовать направлению среды.

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

1.5. Герметичность затвора должна соответствовать нормам, указанным в таблице.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

Среда при испытании на герметичность	Пропуск среды через затвор см³/мин (для воды и керосина) и дм³/мин (для воздуха), не более, для клапанов с условным проходом D_y, мм							Назначение клапана
	50	80 100	125 150	200 250	300 400	500 600	800 1000	
Вода	1	3	5	7	12	20	40	Для воды, пара, нефтепродуктов и других коррозионных, нетоксичных, нелегковоспламеняющихся и взрывобезопасных жидких сред
Керосин или воздух	1	3	5	7	12	20	40	Для газообразных, взрывоопасных, легковоспламеняющихся и токсичных сред

Примечание. Допускается клапаны, предусмотренные для жидких нефтепродуктов, испытывать керосином.

1.6. Условные проходы — по ГОСТ 355—67.

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

1.8. Присоединительные размеры магистральных фланцев — по ГОСТ 1234—67.

Конструкция, размеры и технические требования — по соответствующим стандартам на фланцы.

По заказу потребителя допускается изготовление фланцев без отверстий под болты и шпильки.

1.9. Строительные длины — по ГОСТ 3326—69.

1.10. При наличии на клапане обвода, запорный орган, установленный на нем, должен соответствовать требованиям действующих на него стандартов.

1.11. Уплотнительные поверхности присоединительных фланцев должны быть взаимно параллельны, отклонения от параллельности на каждые 100 мм диаметра уплотнительной поверхности не должны превышать:

0,2 мм для клапанов на $P_y \leqslant 4$ МПа (40 кгс/см^2);

0,1 мм для клапанов на $P_y > 4$ МПа (40 кгс/см^2) и $D_y \leqslant 200$;

0,15 мм для клапанов на $P_y > 4$ МПа (40 кгс/см^2) и $D_y > 200$ мм.

Для фланцев под прокладки овального сечения непараллельность указана для торцов фланцев.

1.12. Не указанные в рабочих чертежах предельные отклонения от соосности и симметричности — по X степени точности ГОСТ 10356—63.

1.13. На обрабатываемые угловые размеры отклонения от номинального значения не должны превышать поле допуска по 9-му классу точности ГОСТ 8908—58.

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

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

1.16. Показатели надежности и долговечности должны соответствовать указанным в стандартах на конкретные клапаны.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия клапанов требованиям настоящего стандарта устанавливаются следующие виды испытаний:

приемо-сдаточные,

периодические,

типовые.

Определение видов испытаний — по ГОСТ 16504—70.

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

внешнему осмотру;

на прочность и плотность материала деталей и сварных швов, 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 о надежности изделий в эксплуатационных условиях в соответствии с ГОСТ 16468—70.

2.4. Типовые испытания проводятся при изменении конструкции или технологии изготовления клапана, если эти изменения могут повлиять на техническую характеристику.

2.5. Периодические и типовые испытания проводятся предприятием-изготовителем по программам, составленным предприятием-изготовителем и утвержденным в установленном порядке.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

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

Вода или керосин, оставшиеся после испытаний, должны быть удалены.

Испытания должны проводиться до окраски клапанов.

3.2. Испытания на прочность и плотность материала деталей и сварных швов, а также герметичность прокладочных соединений и затвора должны проводиться при постоянном давлении в течение времени, необходимого для осмотра клапана. Для клапана D_y до 100 мм — 2 мин; D_y до 300 мм — 3 мин; D_y свыше 300 мм — 5 мин на каждое испытание.

Испытания на прочность и плотность материала деталей и сварных швов должны проводиться при заглушенных патрубках, закрытом запорном устройстве обвода, при его наличии, и подаче давления в направлении стрелки на корпусе.

3.3. Испытания на прочность и плотность материала клапана должны проводиться водой пробным давлением ($P_{пр}$).

Клапаны, предназначенные для газообразных, взрывоопасных, легковоспламеняющихся и токсичных сред, подвергаются дополнительным испытаниям на плотность материала воздухом или керосином условным или рабочим давлением.

Детали, в которых течь или потение через металл, выявленные при испытании, исправлены заваркой, должны быть подвергнуты

гидравлическому испытанию пробным давлением ($P_{пр}$). Результаты повторного испытания являются окончательными.

Допускается:

а) проводить испытания клапанов, предназначенных для нефтепродуктов, на прочность и плотность материала керосином пробным давлением ($P_{пр}$);

б) проводить испытания на прочность и плотность материала клапанов как в собранном виде, так и отдельных деталей.

3.4. Испытания на герметичность затвора и прокладочных соединений должны проводиться средой, указанной в п. 1.5 условным давлением ($P_у$) или рабочим ($P_р$), указанными на чертежах.

Испытания на герметичность затвора и прокладочных соединений должны проводиться при подаче среды в направлении, противоположном стрелке, открытом втором патрубке и закрытом запорном устройстве обвода, при наличии обвода. При этом смазывание уплотнительных поверхностей затвора не допускается.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка и отличительная окраска клапанов — по ГОСТ 4666—65.

4.2. Клапаны условного прохода ($D_у$) до 400 мм должны быть упакованы в тару. Клапаны с обводами допускается упаковывать как с обводами, так и без них, при этом обводы упаковываются в ту же или другую тару.

Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—71.

По согласованию с заказчиком допускается:

транспортирование клапанов без упаковки, при этом проходные отверстия клапанов должны быть закрыты заглушками и привалочные поверхности фланцев предохранены от повреждений;

транспортирование клапанов без заглушек.

4.3. Клапаны $D_у$ 400 мм и более в тару не упаковывают, а устанавливают на прочном деревянном основании, при этом клапаны должны быть надежно закреплены на основании, а проходные отверстия и привалочные поверхности фланцев закрыты заглушками.

4.4. При упаковке, транспортировании и хранении диски должны быть предохранены от ударов об уплотнения корпуса, а неокрашенные или не имеющие покрытий наружные обработанные поверхности деталей клапанов из углеродистой стали должны быть подвергнуты консервации по ГОСТ 13168—69. Срок консервации — 2 года.

4.5. Партия клапанов (не более 10 шт.) должна сопровождаться эксплуатационной документацией по ГОСТ 2.601—68, содержащей:

паспорт;

техническое описание и инструкцию по монтажу и эксплуатации.

Редактор *Л. А. Бурмистрова*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *И. Л. Хинц*

Сдано в наб. 9.04.73 Подп. в печ. 20.06.73 2,5 п. л. Тир. 16000

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 954

Изменение № 2 ГОСТ 13252—73 Клапаны обратные поворотные стальные на P_y до 25 МПа (250 кгс/см²). Технические требования

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.01.82 № 212 срок введения установлен

с 01.07.82

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 37 4240.

Пункт 1.6. Заменить ссылку: ГОСТ 355—67 на СТ СЭВ 254—76.

Пункт 1.7. Заменить ссылку: ГОСТ 356—68 на ГОСТ 356—80.

Пункт 1.8. Заменить ссылку: ГОСТ 1234—67 на ГОСТ 12815—80.

Пункт 2.3. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Периодическим испытаниям следует подвергать клапаны не реже раза в три года. Объем выборки должен составлять не менее шести клапанов различных типоразмеров»;

заменить ссылку: ГОСТ 16468—70 на ГОСТ 16468—79.

Пункт 4.1. Заменить ссылку: ГОСТ 4666—65 на ГОСТ 4666—75.

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 14192—71 на ГОСТ 14192—77.

Пункт 4.4. Заменить ссылку и слова: ГОСТ 13168—69 на ГОСТ 9.014—78, «2 года» на «3 года».

(ИУС № 4 1982 г.)

gost.e-ecolog.ru