

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВЕНТИЛИ ЗАПОРНЫЕ СТАЛЬНЫЕ ФЛАНЦЕВЫЕ И ПОД ПРИВАРКУ НА $P_y \approx 4$ МПа (40 кгс/см^2)

ГОСТ 19192—73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.646.2(083.74) Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 19192—73

ВЕНТИЛИ ЗАПОРНЫЕ СТАЛЬНЫЕ ФЛАНЦЕВЫЕ И ПОД ПРИВАРКУ на $P_y \approx 4$ МПа (40 кгс/см²)

Steel stop valves flanged and with ends for welding for $P_{nom} \approx 4$ MPa (40 kgf/cm²)

Взамен ГОСТ 9659—66 в части исполнения А типов I и II, ГОСТ 12141—66 в части исполнения А типов I и II, ГОСТ 12142-66—ГОСТ 12146-66 в части исполнения А и ГОСТ 12149-66—ГОСТ 12151-66 в части исполнения А

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 5 ноября 1973 г. № 2432 срок действия установлен

с 01.01 1976 г.
до 01.01 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на запорные фланцевые и под приварку вентили из углеродистой стали общепромышленного назначения D_y от 40 до 200 мм на $P_y \approx 4$МПа (40 кгс/см²).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры вентилей должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Исполнения	Присоединения	Условный проход D_y, мм	Материал		Рабочая среда	Температура среды, не более К (°С)
			основных деталей	уплотнительной поверхности затвора		
1	Фланцевое	40; 50; 65; 80; 100; 125; 150 и 200	Углеродистая сталь марки 25Л—II по ГОСТ 977—65	Коррозионностойкая сталь 20Х13 по ГОСТ 5632—72	Вода, пар, неагрессивные среды	698 (425)
2	Под приварку					

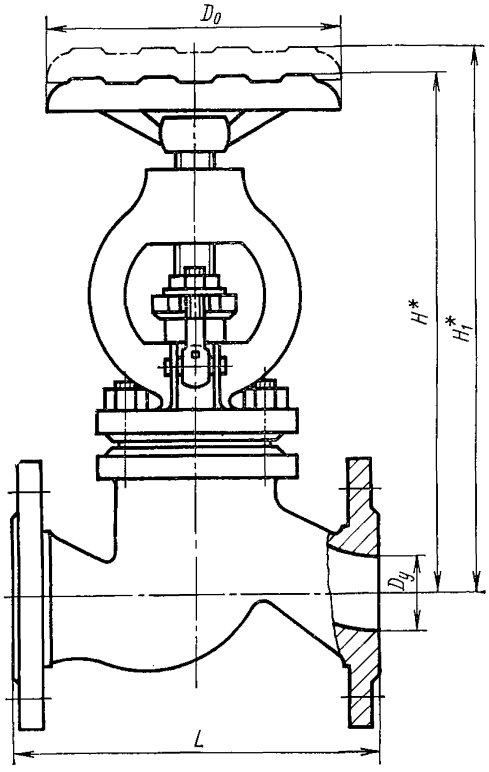
Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

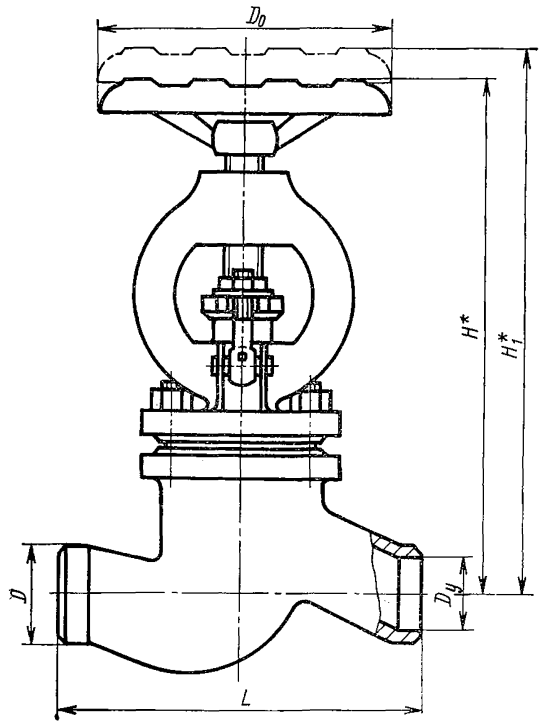
Переиздание. Ноябрь 1974 г.

© Издательство стандартов, 1975

Исполнение 1



Исполнение 2



* Размеры для справок.

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию.

1.2. Допускается изготовлять основные детали и уплотнения из других материалов, по свойствам не уступающим маркам сталей, указанным в табл. 1.

1.3. Размеры вентилей должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 2.

Таблица 2

Размеры в мм

Условный проход $D_у$	Исполнения	D	D_0	L	H	H_1	Масса, кг, не более
40	1	—	160	200	280	295	15,5
	2	54					12,8
50	1	—		230			17,4
	2	64					14,3
65	1	—	240	290	360	400	33,5
	2	86					29,4
80	1	—		310			36,0
	2	98					32,0
100	1	—	320	350	395	440	50,0
	2	120					40,0
125	1	—	400	400	570	610	86,0
	2	145					79,0
150	1	—		480	590	640	106,0
	2	172					88,7
200	1	—	560	600	655	725	168,0
	2	224					130,2

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Вентили должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 5761—74 по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Герметичность затвора — по 1 классу ГОСТ 9544—60.

2.3. Проходные фланцы — по ГОСТ 12821—67.

По заказу потребителя допускается изготовлять проходные фланцы с впадиной по ГОСТ 12822—67 или пазом по ГОСТ 12823—67.

2.4. Строительные длины вентилей L — по ГОСТ 3326—69.

2.5. Чугунные маховики — по ГОСТ 5260—68.

Допускается, по согласованию с потребителем, изготовлять маховики из других материалов.

2.6. Направление среды в вентилях D_y 40—100 мм — под золотник, в вентилях D_y 125—200 мм — на золотник.

2.7. Вентили относятся к классу восстанавливаемых изделий.

Срок службы до списания вентилей — не менее 10 лет.

Средний ресурс до списания вентилей — не менее 6000 циклов.

Наработка на отказ — не менее 1700 циклов.

Средняя наработка до первого отказа — не менее 2000 циклов.

Девяностопроцентный ресурс в течение 24 месяцев — не менее 1500 циклов.

Вероятность безотказной работы в течение 24 месяцев — не менее 0,9.

2.8. Коэффициент гидравлического сопротивления $\xi=6$ обеспечивается конфигурацией проточной части корпуса и проверке на предприятиях-изготовителях не подлежит.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Не допускается использовать дополнительные рычаги, превышающие величину крутящего момента, указанного в технической документации. Для обеспечения безопасности работы запрещается устранять дефекты вентиля при наличии давления рабочей среды.

3.2. Запрещается эксплуатация вентилей при отсутствии эксплуатационной документации. Эксплуатационная документация должна быть затребована у изготовителя или поставщика вентилей.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Для проверки соответствия требованиям настоящего стандарта вентили подвергаются приемо-сдаточным, периодическим и типовым испытаниям.

4.2. Приемо-сдаточные испытания — по ГОСТ 5761—74.

4.3. Периодическим испытаниям должны подвергаться вентили не реже одного раза в два года с целью подтверждения количественных показателей надежности, указанных в п. 2.7. Объем выборки должен составлять не менее шести вентилей различных типоразмеров.

Допускается подтверждать показатели надежности сбором статистических данных о надежности вентилей в эксплуатационных условиях в соответствии с ГОСТ 16468—70.

4.4. Типовые испытания должны проводиться при изменении конструкции или технологии изготовления вентилей, если эти изменения могут повлиять на технические характеристики.

4.5. Периодические и типовые испытания должны проводиться предприятием-изготовителем по программам, составленным предприятием-изготовителем и утвержденным в установленном порядке.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Методы испытаний — по ГОСТ 5761—74.

6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Маркировка и отличительная окраска вентилей — по ГОСТ 4666—65.

6.2. Упаковка, транспортирование и хранение вентилей — по ГОСТ 5761—74.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие вентилей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий применения и хранения, установленных стандартом.

7.2. Гарантийный срок — 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию.

Замена

ГОСТ 5761—74 введен взамен ГОСТ 5761—65.

Редактор *А. И. Филатов*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *И. Л. Хиниц*

Сдано в наб. 28.10.74 Подп. в печ. 27.01.75 0,5 п. л. Тир. 10000 Цена 3 коп.

дательство стандартов, Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
...п. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2305

gost.e-ecolog.ru