ГОСТ 9544—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ ЗАПОРНАЯ

НОРМЫ ГЕРМЕТИЧНОСТИ ЗАТВОРОВ

Издание официальное

БЗ 1—95

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 9544—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

4 ВЗАМЕН ГОСТ 9544—75

© Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен на территории Российской Федерации в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

УДК 621.643.4:006.354 Группа Г10

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ ЗАПОРНАЯ

Нормы герметичности затворов

Pipeline gate valves — rates of gates sealibility

ГОСТ 9544—93

ОКП 37 0000

Дата введения 01.01.95

1. Настоящий стандарт распространяется на все виды запорной трубопроводной арматуры на номинальное давление PN от 0,1 МПа и устанавливает нормы герметичности затворов и требования к проведению испытаний на герметичность и может быть использован для ее сертификации.

Стандарт не распространяется на специальную арматуру и арматуру с электромагнитным приводом.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2. Испытания на герметичность затворов арматуры необходимо проводить в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Номинальный размер (условный проход) DN, мм	Номинальное давление PN, МПа (кгс/см²)	Испытание затвора на герметичность
⩽ 80	PN⩾0,1(1)	а) вода — давление 1,1 PN или б) воздух давлением 0,6 МПа ±0,05 МПа
⩾100	PN⩽5,0(50)	
⩽200	PN⩾6,3(63)	Вода — давление 1,1 PN
⩾250	PN⩾0,1(1)	

3. Испытания на герметичность затвора следует проводить после закрытия запорного органа способом, предусмотренным в технических условиях на конкретный вид арматуры.

4. Направление подачи среды при испытаниях на герметичность затвора зависит от конструкции запорной арматуры и указывается в технических условиях на конкретный вид арматуры.

Издание официальное

5. Минимальная продолжительность испытания на герметичность затвора приведена в табл. 2.

Таблица 2

Номинальный размер DN, мм	Минимальная продолжительность испытания, с	
	Уплотнение металл по металлу	Неметаллическое уплотнение
⩽ 50	15	15
⩾ 65 ⩽200	30	15
⩾250 ⩽400	60	30
⩾500	120	60

6. Максимально допустимые значения протечек при приемосдаточных испытаниях по классам герметичности указаны в табл. 3.

Таблица 3

Максимально допустимые протечки

Класс герметичности			
A	B	C	D
Нет видимых протечек	0,0006 см³/мин× ×DN (вода)	0,0018 см³/мин× ×DN (вода)	0,006 см³/мин× ×DN (вода)
	0,018 см³/мин× ×DN (воздух)	0,18 см³/мин× ×DN (воздух)	1,8 см³/мин× ×DN (воздух)

Примечания:

1. Класс герметичности для запорной арматуры указывают в технических условиях на конкретный вид арматуры.
2. Значения протечек соответствуют случаю истечения в атмосферу.
3. При определении протечек номинальный диаметр принимать в миллиметрах.

7. Испытательную среду выбирают в зависимости от назначения арматуры, и она должна соответствовать: вода — ГОСТ 2874, воздух кл. 0 ГОСТ 17433. Температура испытательной среды — от 5 до 40°С.

8. Погрешность измерений протечек не должна превышать:

$\pm 0{,}01$ см³/мин — для протечек $\leqslant 0{,}1$ см³/мин;

$\pm 5\%$ — для протечек $> 0{,}1$ см³/мин.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2874—82	7
ГОСТ 17433—80	7

Редактор А. Л. Владимиров
Технический редактор Л. А. Кузнецова
Корректор А. В. Прокофьева

Сдано в наб. 20.05.95. Подп. в печ. 28.06.95. Усл. печ. л. 0,35. Усл. кр.-отт. 0,35. Уч.-изд. л. 0,32. Тираж 901 экз. С 2547.

gost.e-ecolog.ru

Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 552