

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВЕНТИЛИ ЗАПОРНЫЕ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ НА P_y 4 МПа (40 кгс / см^2)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 23229–78

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Министерством химического и нефтяного машиностроения

ИСПОЛНИТЕЛИ

М. И. Власов (руководитель темы), **М. Г. Сарайлов, М. З. Крисятецкая**

ВНЕСЕН Министерством химического и нефтяного машиностроения

Член Коллегии **А. М. Васильев**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 июля 1978 г. № 2029

УДК 621.646.2 : 006.354 Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 23229—78

ВЕНТИЛИ ЗАПОРНЫЕ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ на P_y 4 МПа (40 кгс/см²)

Технические условия

Carrosion proof steel globe valve for P_{nom} 4 MPa (40 kgf/cm²). Specifications

Взамен ГОСТ 9659—66, кроме исполнения А, типов I и II; ГОСТ 12141—66, кроме исполнения А, типов I и II; ГОСТ 12142-66—ГОСТ 12146-66, кроме исполнения А; ГОСТ 12147—67; ГОСТ 12149-66—ГОСТ 12151-66, кроме исполнения А; ГОСТ 12890—67

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 июля 1978 г. № 2028 срок действия установлен

с 01.01 1980 г.
до 01.01 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

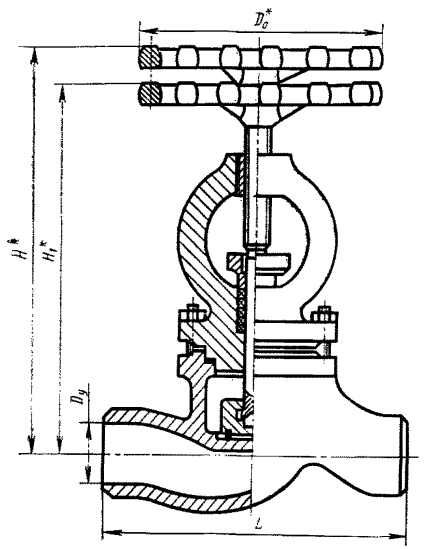
Настоящий стандарт распространяется на запорные под приварку и фланцевые вентили общепромышленного назначения из коррозионностойкой стали на P_y 4 МПа (40 кгс/см²) и D_y от 10 до 200 мм, применяемые на трубопроводах для жидких и газообразных коррозионных сред с температурой не более 473 К (200°С) и не более 693 К (420°С).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры вентилей должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в таблице.

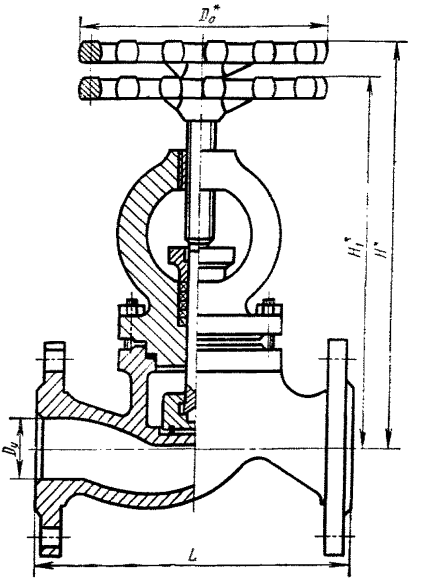
Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

©Издательство стандартов, 1978



* Размеры для справок.

Черт. 1



* Размеры для справок.

Черт. 2

Примечание к черт. 1 и 2. Чертежи не определяют конструкцию вентилей.

Размеры в мм

Условный проход D_y	D_0, не более	L	H	H_1	Масса, кг, не более, для вентилей с присоединением	
			не более		под приварку	фланцевым
40*	160	200	296	280	13,0	16,0
50	160	230	296	280	14,5	17,5
80*	240	310	400	360	33,0	39,0
100	320	350	420	375	45,0	54,0
150	400	480	640	590	84,5	101,0
200	560	600	725	655	124,0	160,0

* При новом проектировании вентилей не применять.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Материал корпусных деталей и уплотнительных поверхностей затвора — коррозионностойкие стали или сплавы по ГОСТ 5632—72, ГОСТ 2176—77 и другой нормативно-технической документации, соответствующие конкретным коррозионным средам и имеющие стойкость не ниже четвертого балла по ГОСТ 13819—68, или полимерные материалы типа фторопласт-4 по ГОСТ 10007—72 для уплотнений в затворе.

2.3. Установочное положение вентилей — любое.

2.4. Присоединительные размеры фланцев—по ГОСТ 1234—67. Уплотнительные поверхности фланцев — по ГОСТ 12821—67.

2.5. Герметичность затвора — по 1-му классу ГОСТ 9544—75.

2.6. Температура окружающей среды — не ниже минус 40°С.

2.7. Вентили относятся к классу ремонтируемых изделий. Срок службы — не менее 6 лет.

Ресурс — не менее 2500 циклов или 48 000 ч.

Наработка на отказ — не менее 400 циклов или 10 000 ч.

Для обеспечения заданных показателей надежности и гарантийной наработки потребитель должен производить регламентное обслуживание в соответствии с эксплуатационной документацией.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 5761—74.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Методы испытаний — по ГОСТ 5761—74.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка и отличительная окраска вентилей — по ГОСТ 4666—75.

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

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие вентилей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий применения (эксплуатации), хранения и транспортирования, установленных стандартом.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации — 18 месяцев со дня ввода вентилей в эксплуатацию при гарантийной наработке — не более 500 циклов или 12 000 ч.

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Г. В. Бобкова*

Сдано в наб. 08.08.78 Подп. в печ. 27.09.78 0,375 п. л. 0,19 уч.-изд. л. Тир. 16000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1165