

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

АРМАТУРА ПРОМЫШЛЕННАЯ ТРУБОПРОВОДНАЯ
ДЛЯ ЭКСПОРТА
Общие технические условияPipeline industrial valves supplied for export.
General specifications

Дата введения с 01.01 .87

Настоящий стандарт распространяется на промышленную трубопроводную арматуру и приводные устройства к ней (далее по тексту - арматура) и устанавливает необходимые требования для изготовления арматуры на экспорт.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Арматура должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, стандартов или технических условий на конкретную арматуру, а также удовлетворять условиям, указанным в заказе-наряде договоре между предприятием и внешнеэкономической организацией

1.2. Арматура, в части воздействия климатических факторов, должна соответствовать требованиям ГОСТ 15150-69.

1.3. Комплектующие изделия, предназначенные для комплектования арматуры, должны быть изготовлены в экспортном исполнении в соответствии с требованиями стандартов или технических условий на конкретные комплектующие изделия.

1.4. Арматура, предназначенная для экспорта, должна изготавливаться из металлов, сплавов и других материалов, обеспечивающих работу изделий в соответствии с требованиями нормативно-технической документации для районов с холодным климатом и ГОСТ 15151-69 для районов с тропическим климатом.

1.5. Поковки, штамповки и литые детали не должны иметь механических повреждений, снижающих прочность и ухудшающих товарный вид арматуры.

1.6. Сварочные материалы должны соответствовать требованиям стандартов, технических условий на них и иметь сертификат.

1.7. Параметр шероховатости обработанных поверхностей, влияющих на товарный вид изделия, не должен быть более Ra 12,5 мкм.

1.8. Выбор металлических и неметаллических неорганических покрытий для защиты деталей арматуры от коррозии должен производиться по ГОСТ 9.303-84.

Все крепежные детали из углеродистой стали должны иметь защитное покрытие по ГОСТ 9.303-84.

1.9. Детали, изготовленные из стали с содержанием хрома 18% и более, или от 12% до 17% три шероховатости поверхностей $Ra \leq 0,80$ мкм, допускается изготавливать без покрытий.

1.10. В соединениях деталей нависания одних наружных поверхностей над другими допускается в пределах поля допуска номинальный размер сопрягаемых деталей и допусков формы по поверхностям и расположения отверстий.

При несопадении вышеуказанных контуров на величину, превышающую предел поля допуска, допускается подгонка путем снятия металла с нависаемых поверхностей, не ухудшающая товарного вида соединений.

1.11. В собранном изделии концы болтов и шпилек должны выступать из гаек не менее, чем на один шаг резьбы.

В одном фланцевом соединении концы болтов и шпилек одного типоразмера должны выступать из гаек на одинаковую высоту в пределах суммы допусков на длину болта (шпильки) и глубину резьбового отверстия.

1.12. Головки потайных винтов должны прилегать в пределах допуска на сопряжение и не должны выступать над поверхностью деталей.

1.13. Собранные изделия на предприятие-изготовителе подлежат обязательной проверке взаимодействия частей в соответствии с требованиями стандартов и технических условий на конкретный вид арматуры.

1.14. В процессе сборки изделий смазка трущихся частей со прягаемых деталей и сборочных единиц арматуры должна производиться в соответствии с нормативно-технической документацией на конкретные виды изделия.

Смазка в изделиях для районов с тропическим климатом должна выбираться по ГОСТ 15156-84.

1.15. Окраске подлежат наружные поверхности деталей арматуры, не имеющей других защитных покрытий.

Допускается окрашивать обработанные наружные поверхности корпусов, крышек и других деталей лакокрасочным покрытием толщиной не более 100 мкм.

1.16. Лакокрасочные покрытия арматуры, предназначенные для эксплуатации в районах с тропическим климатом, должны выбираться в соответствии с ГОСТ 9.401-89.

Арматура должна быть окрашена в серый цвет.

1.17. Лакокрасочные покрытия арматуры, предназначенные для эксплуатации в районах с умеренным климатом, должны выбираться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.0741-77.

Арматура, предназначенная для стран с умеренным климатом должна быть окрашена в отличительный цвет по ГОСТ 4666-75.

1.18. Систему покрытия, а также число слоев устанавливают в технической документации на конкретные изделия с учетом конкретного лакокрасочного материала.

1.19. Лакокрасочные покрытия арматуры должны сохраняться при транспортировании, хранении и эксплуатации в условиях тропического климата в течение одного года, в условиях умеренного климата в течение трех лет при условии, что при эксплуатации изделий не превышаются предельные значения температур для использованных лакокрасочных материалов в соответствии с нормативно-технической документацией на них и отсутствия дополнительных коррозионных воздействий агрессивных сред.

Допустимость особых условий эксплуатации должна быть дополнительно оговорена конструкторской документацией.

1.20. Допускается не окрашивать поверхности арматуры, изготовленной из коррозионно-стойких материалов, а также из материалов с металлическими покрытиями, гарантирующими их защиту от коррозии и обеспечивающие надлежащий товарный вид изделия.

1.21. Требования безопасности - по ГОСТ 12.2.063-81.

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

2.1. В комплект арматуры должны входить:
ответные фланцы и детали фланцевых соединений (при наличии указаний в заказе-наряде договоре между предприятием и внешнеэкономической организацией);
запасные части, инструменты и принадлежности, согласно ведомости ЗИП в соответствии с требованиями заказа-наряда внешнеторговой организации.

К комплекту прилагается:
паспорт на изделие по ГОСТ 2.601-68;
техническое описание и инструкции по эксплуатации по ГОСТ 2.601-68;
ведомость ЗИП в соответствии с требованиями в заказе-наряде внешнеторговой организации;
сопроводительная документация по ГОСТ 6.37-79.
Допускается объединение эксплуатационных документов в соответствии с требованиями* ГОСТ 2.601-68

2.2. Количество экземпляров эксплуатационной документации прилагают к партии изделий в соответствии с требованиями в заказе-наряде внешнеторговой организации.

3. ПРИЕМКА

Правила приемки в соответствии с требованиями стандартов и технических условий на конкретные изделия

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Методы испытаний арматуры по стандартам и техническим условиям на конкретный вид арматуры.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка изделий - по ГОСТ 4666-75.

5.2. Арматура подлежит консервации по ГОСТ 9.014-78. Срок действия консервации - 3 года.

5.3. Упаковка изделий и товаросопроводительной документации - по ГОСТ 23170-78. Ящики для упаковки, транспортирования и хранения арматуры для экспорта в страны с тропическим климатом должны соответствовать требованиям ГОСТ 24634-81, а для арматуры в страны с холодным климатом - требованиям ГОСТ 15846-79.

Перед упаковкой изделий следует:

надежно закрепить распорками все перемещающиеся узлы и детали;

концы электрических проводов, разъединяемые при упаковке, промаркировать, завернуть в парафинированную бумагу и перевязать мягкой оцинкованной "провоолокой или капроновым шнуром.

При упаковке в одну тару нескольких изделий должна быть исключена возможность ударов изделий между собой и повреждений защитных покрытий.

5.4. Арматура транспортируется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки, действующими на данном виде транспорта.

5.5. Крупногабаритную арматуру ($D_y \geq 200$ мм) допускается не упаковывать в тару, а устанавливать на прочном деревянном основании (поддоне), при этом арматура должна быть надежно закреплена, привалочные поверхности и навесные устройства должны быть закрыты заглушками (щитами), на которых наносится транспортная маркировка.

Допускается наносить транспортную маркировку на бирках, прочно прикрепленных к заглушкам.

5.6. Маркировка транспортной тары должна соответствовать ГОСТ 14192-77.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие требований настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования и монтажа.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации арматуры - 12 мес со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 мес с момента проследования через Государственную границу СССР.