

АРМАТУРА ПРОМЫШЛЕННАЯ
ТРУБОПРОВОДНАЯ ДЛЯ ЭКСПОРТА
ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ГОСТ 26304-84

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

УДК 621.643.4:006.354

Группа Г18

**АРМАТУРА ПРОМЫШЛЕННАЯ ТРУБОПРОВОДНАЯ
ДЛЯ ЭКСПОРТА**

**ГОСТ
26304-84**

Общие технические условия

**Pipe-line industrial valves supplied for export.
General specifications**

ОКП 37 0000

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 условиям, указанным в заказе-наряде внешнеторговой организации.

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 в страны с тропическим климатом, должна изготавливаться из металлов и сплавов, обеспечивающих работу изделий в соответствии с требованиями ГОСТ 15151—69.

- 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 $R_a 12,5$ 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 $R_a \leq 0,80$ мкм, допускается изготавливать без покрытия.
- 1.10. В соединениях деталей написания одних наружных поверхностей над другими допускается в пределах поля допуска на номинальный размер сопрягаемых деталей и допусков формы поверхностей и расположения отверстий.
При несовпадении вышеуказанных контуров на величину, превышающую предел поля допуска, допускается подгонка путем снятия металла с нависаемых поверхностей, не ухудшающих товарного вида соединений.
- 1.11. В собранном изделии болты и шпильки должны выступать на один-три шага резьбы, но не менее, чем на один шаг резьбы.
В одном фланцевом соединении концы шпилек и болтов должны выступать на одинаковую высоту в пределах суммы допусков на длину шпильки (болта) 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 предприятии-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 сопрягаемых деталей и сборочных единиц арматуры должна производиться в соответствии с отраслевой нормативно-технической документацией на конкретные виды изделия.
Смазка в изделиях для районов с тропическим климатом должны выбираться по ГОСТ 15156-84.
- 1.15. Наружные необработанные поверхности деталей арматуры, а также внутренние, не соприкасающиеся с рабочей средой и не имеющие защитных покрытий, должны иметь лакокрасочные покрытия.
Допускается окрашивать обработанные наружные поверхности корпусов, крышек и других деталей лакокрасочным покрытием толщиной не более 100 мкм.
- 1.16. Лакокрасочные покрытия арматуры, предназначенной для эксплуатации в районах с тропическим климатом, должны соответствовать ГОСТ 9.401-79.
Арматура должна быть окрашена в серый цвет.

1.17. Арматура для стран с умеренным климатом должна быть окрашена по ГОСТ 4666-75.

1.18. Лакокрасочные покрытия арматуры для стран с умеренным климатом должны наноситься на загрунтованную поверхность изделия в два слоя, за исключением нитроцеллюлозных и бутилметакрилатных красочных составов, которые следует наносить в три-четыре слоя.

1.19. Лакокрасочные покрытия арматуры должны сохраняться при условии эксплуатации в тропическом климате в течение одного года, а при условии эксплуатации в умеренном климате в течение трех лет.

1.20. Допускается не окрашивать необработанные и обработанные поверхности арматуры, изготовленной из коррозионно-стойких материалов, а также из материалов с металлическими или неметаллическими неорганическими 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 внешнеторговой организации);

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 2.601—68;

ведомость ЗИП в соответствии с требованиями в заказе-наряде внешнеторговой организации;

сопроводительная документация по ГОСТ 6.37—79.

Допускается совмещать в один документ техническое описание и инструкцию по эксплуатации по ГОСТ 2.601—68.

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

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия арматуры требованиям настоящего стандарта предприятие изготовитель должно проводить приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания в соответствии со стандартами и техническими условиями на конкретный вид арматуры.

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 проволокой 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 поле транспорта.

5.5. Крупногабаритную арматуру ($D_{\text{у}} \geq 200$ 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 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев с момента проследования через Государственную границу СССР.