

ЗАДВИЖКИ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ГОСТ 9698-86

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

УДК 621.646.5:006.354

Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАДВИЖКИ

ГОСТ

Основные параметры

9698-86

Gate valves. Main parameters

Взамен
ГОСТ 9698-77

ОКП 37 0000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 ноября 1986 г. № 3573 срок введения установлен

С 01.01.88

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на промышленную трубопроводную арматуру-затвора на условное давление P_u от 0,16 до 25 МПа (от 1,6 до 250 кгс/см²) при температуре рабочей среды до 838 К (565 °С) с условными проходами от 15 до 2000мм. Стандарт соответствует СТ СЭВ 4366-83 в части основных параметров затворов для магистральных нефте- и газопроводов (см. справочное приложение).

1. Основные параметры затворов должны соответствовать указанным в табл. 1-3.

В таблицах указан максимально возможный температурный диапазон применения затворов. Фактический диапазон температур на конкретное изделие указывается в нормативно-технической документации.

Таблица 1

Затвора стальные (ОКП 37 4100)

Условное давление P_u , МПа (кгс/см ²)	Условный проход D_u , мм	Температура рабочей среды, К (°С)	Тип присоединения к трубопроводу	Масса***, кг, не более
0,16 (1,6)	1400*	От + 213 (-60) До +838 (+565)	Фланцевое; под приварку	3100
	1600*			4580
0,25 (2,5)	1400			—
	1600			—
	800			1037
0,4 (4,0)	1000			1485
	1200			2723
	50			—
0,63 (6,3)	80*	21,5		
	100*	23,0		
	150*	43,0		
	150*	—		

	200*			56,0
	250*			85,0
	300*			116
	350*			150
	400			273
	500			412
	600			540
	800*			-
1,0 (10,0)	150			70
	200			105
	250			130
	300			185
	400*			323
	500*			555
	600*			1330
	800*			3440
	1000*			5160
1,6 (16,0)	50			57
	80			70
	100			87
	125*			89
	150			121
	200			193
	250			290
	300			440
	350*			460
	400			675
	500			1260
	600			1940
	800			-
	1000		Фланцевое;	5950**
	1200		под приварку	7035**
2,5 (25,0)	80			-
	100			74
	150			140
	200			230
	250			249
	300			475
	400			-
	500			1600**
	600			5250**
	700			-
	800			5800**
	1000			-
	1200			12800**
4,0 (40,0)	50			35
	80			50
	100			90
	150			150
	200			325
	250			365
	300			560
	350*			610
	400			840**
	500			1725
	600			7000

6,3 (63)	50	От + 213 (-60) До +838 (+565)	Фланцевое; Под приварку	50		
	80			87		
	100			230		
	150			268		
	200			324		
	250			345		
	300			-		
	350			-		
	400			1480		
	500			2320		
	700			-		
800	-					
1000	-					
1200*	2690*					
8,0 (80,0)	250	От + 213 (-60) До +838 (+565)	Под приварку	621		
	300			754		
	350			-		
	400			2565		
	500			2832		
	700			6390**		
	800			7000**		
	1000			11000**		
1200	15000**					
10,0 (1000)	50		От + 213 (-60) До +838 (+565)	Фланцевое; под приварку	-	
	80				-	
	100				290**	
	150				535**	
	200				430	
	250				615**	
	300	-				
	400	-				
500	-					
16,0 (160)	15	От + 213 (-60) До +838 (+565)		Муфтовое	2,2	
	20				3,5	
	25				3,78	
	40				9,38	
	50			От + 213 (-60) До +838 (+565)	Фланцевое; под приварку	74
	80					130
	100		185			
	150		430			
	200		-			
	250		-			
	300		-			
	400		-			
500	-					
800	-					
25,0 (250)	50					-
	100	-				
	150	-				
	200	-				
	400	-				

*При новом проектировании не применять.

**Масса задвижек с электроприводом.

*** Неуказанная масса будет внесена после разработки технической документации.

Таблица 2
Задвижки чугунные (ОКП 37 2100)

Условное давление Ру, МПа (кгс/см ²)	Условный проход Ду, мм	Температура рабочей среды, К (°С)	Тип присоединения к трубопроводу	Масса***, кг, не более
0,16 (1,6)	800	От + 258 (-15) До +573 (+300)	Фланцевое	1768
	1000			2478
	1200			4605**
0,25 (2,5)	500*			595
	600*			930
	800*			1050**
	1000*			2680
	1200*			2720**
	1400*			5035**
	1600*			6640**
2000*	13740**			
0,4 (4,0)	40*			4,0
	50*			6,5
	65*			9,5
	80*			12
	200*	130		
	250*	180		
	300*	246		
	400*	445		
0,63 (6,3)	50*	20		
	80*	34		
	100*	43		
	150*	76		
1,0 (10,0)	50	20		
	80	36		
	100	47		
	125	60		
	150	90		
	200	144		
	250	210		
	300	272		
	350*	344		
	400	521		
	500*	840		
	600*	1115		
	800*	1130		
	900*	-		
1000*	4420			
1200*	7590			
1400*	9685			
1600*	10025			
1,6 (16,0)	50	18		
	80	32		
	100	44		
2,5 (25,0)	100	57		
	150	-		
	200	-		

	250			-
--	-----	--	--	---

*При новом проектировании не применять.

** Масса задвижек с электроприводом.

***Неуказанная масса будет внесена после разработки технической документации.

Таблица 3
Задвижки из цветных металлов и сплавов (ОКП 37 1100)

Условное давление P_u , МПа (кгс/см ²)	Условный проход D_u , мм	Температура рабочей среды, К (°С)	Тип присоединения к трубопроводу	Масса***, кг, не более		
1,6 (16)	15	До +473 (+200)	Муфтовое	0,3		
	20			0,4		
	25			0,7		
	32			0,9		
	40			1,5		
	50			2,0		
	50			Фланцевое	28	
	40					
2,5 (25)	80		До +473 (+200)	Фланцевое	56	
	100				108	
	150				140	
	200					
	15*				Фланцевое	1,0
	20*					1,2
	25*	1,7				

	32*		Фланцевое; под приварку	2,35
	40*			2,9
	50*			3,6
	50			14,0
	80			22,0
	100			60
	150			64
	200			92
	250			105
	300			151
4,0 (40)	15		Муфтовое; фланцевое	-
	20			
	25			
	32			
	40			
	50			

Примечание. В технически обоснованных случаях допускается проектирование задвижек на рабочее давление.

2.Задвижки должны изготавливаться в следующих исполнениях:

с ручным управлением;

с электроприводом в нормальном или взрывоопасном исполнении;

с гидроприводом.

Допускается изготовление задвижек с пневмоприводом.

3. В табл. 1 и 2 масса указана для задвижек фланцевых с ручным управлением, за исключением задвижек, имеющих конкретный тип присоединения, указанный в таблице. Массу задвижек других исполнений указывают в технических условиях на задвижки конкретного типа.

4.Климатические исполнения и условия эксплуатации задвижек должны соответствовать требованиям ГОСТ 15150-69 и указывать в технических условиях на задвижки конкретного типа.

5.Класс герметичности в затворе устанавливают в соответствии с ГОСТ 9544-75 и указывают в технических условиях на задвижки конкретного типа.

6.Количественные значения показателей надежности задвижек должны соответствовать указанным в ГОСТ 27000-86.

(ПРИЛОЖЕНИЕ СПРАВОЧНОЕ)

1. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 15150-69	4
ГОСТ 9544-75	5
ГОСТ 27000-86	6