

BUDOWNICTWO SPECJALNE	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Podziemne przekroczenia przeszkód terenowych gazociągami wysokiego ciśnienia	8975-12
	Zawory wydmuchowe	Zamiast BN-68/8975-12
		Grupa katalogowa IV 18

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są zawory wydmuchowe, umieszczone na kolumnach wydmuchowych i służące do zamykania wylotów kolumn wydmuchowych oraz do odprowadzania na zewnątrz przecieków gazu z rur ochronnych gazociągów.

1.2. Normy związane

PN-57/H-04617 Badanie metalowych powłok ochronnych. Oznaczanie szczelności przez zanurzenie w wodzie destylowanej o temperaturze 95°C

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-70/H-88027 Odlewnicze stopy aluminium. Gatunki

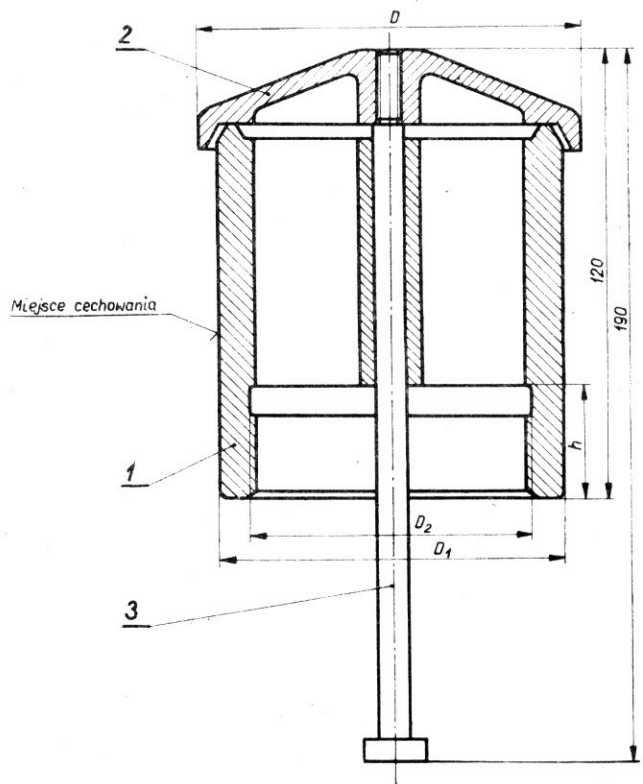
2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia zaworu wydmuchowego o średnicy nominalnej $D_{nom} = 65$ mm:

ZAWÓR WYDMUCHOWY 65 BN-72/8975-12

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm — wg rys. 1 i tabl. 1.



8975-12-1

Rys. 1. Zawór wydmuchowy

Nakład wznowiony, uwzględnia zmiany i poprawki wprowadzone do dnia 31. Vll. 1973 r. (Wyd. II)

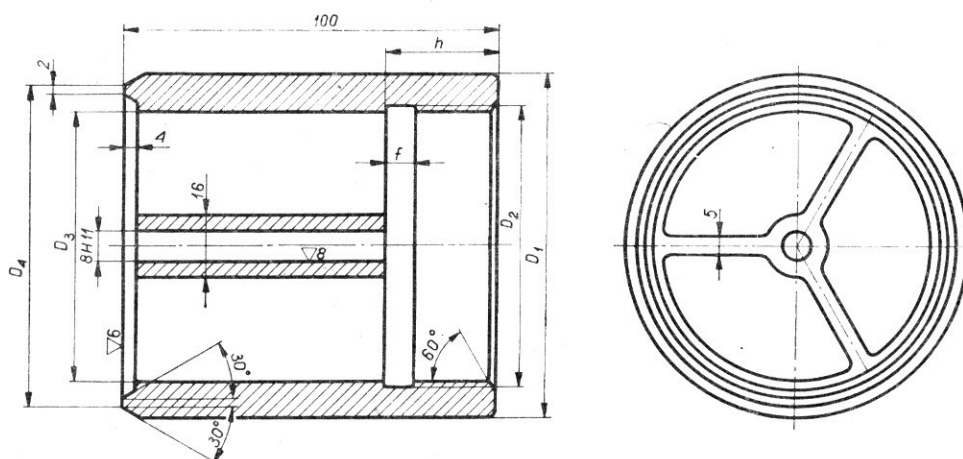
Biuro Projektów Gazownictwa „Gazoprojekt”
Ustanowiona przez Ministra Górnictwa i Energetyki dnia 31 maja 1972 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1973 r. (Dz. Norm. i Miar nr 15/1972 poz. 32)

Tablica 1

D_{nom}	D	D_1	D_2	D_3	D_4	h	f	Orientacyjna masa zaworu kg
40	74	64	R1½"	43	58	22	6	0,55
50	86	76	R2"	56	70	26		0,81
65	102	92	R2½"	72	86	30	8	0,98
80	114	104	R3"	84	98	34	10	1,13
100	140	130	R4"	110	124	40		1,45

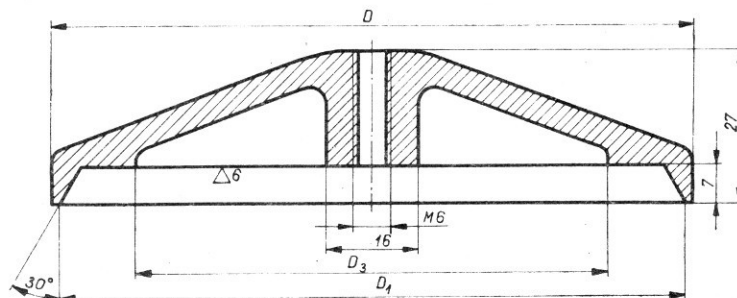
Masę zaworu obliczono przyjmując masę właściwą stopu aluminium 2,72 kg/dm³ oraz masę właściwą stali 7,85 kg/dm³.

3.2. Wymiary części w mm — wg rys. 2 ÷ 4 i tabl. 1.



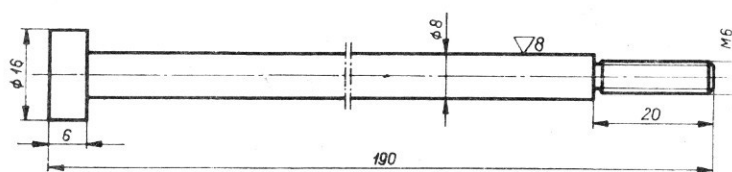
[8975-12-2]

Rys. 2. Korpus



[8975-12-3]

Rys. 3. Grzybek



[8975-12-4]

Rys. 4. Wrzeciono

3.3. Wymagania dotyczące części — wg tabl. 2.

Tablica 2

Nr części wg rys. 1	Nazwa części	Materiał	Wykonanie	Wykończenie
1	Korpus	stop aluminium AlSi11 (AK11) wg PN-70/H-88027	odlewany, częściowo obrobiony	powierzchnie nieobrobione oczyszczone
2	Grzybek	stop aluminium AlSi11 (AK11) wg PN-70/H-88027	odlewany, częściowo obrobiony	powierzchnie nieobrobione oczyszczone
3	Wrzeciono	stal wg PN-72/H-84020, gatunek wg uznania wytwórcy	tłoczone z pręta, łeb spęczany lub przyspawany	pokryte aluminium metodą ogniową

3.4. Cechowanie. Zawory wydmuchowe należy cechować, wybijając w miejscu wskazanym na rys. 1 oznaczenia wg 2 bez części słownej.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1 Pakowanie. Do transportu zawory wydmuchowe należy pakować w skrzynki drewniane o pojemności do 30 zaworów.

4.2. Przechowywanie. Zawory wydmuchowe należy przechowywać w magazynach zamkniętych i suchych, układając je na regałach.

4.3. Transport. Zawory wydmuchowe należy przewozić zakrytymi środkami transportowymi, zabezpieczając je przed opadami atmosferycznymi. Opakowania transportowe powinny być zabezpieczone przed przemieszczaniem się.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie kształtu i wymiarów (3.1, 3.2),
- sprawdzenie materiałów (3.3),
- sprawdzenie wykonania (3.3),
- sprawdzenie wykończenia (3.3),
- sprawdzenie cechowania (3.4).

5.2. Miejsce i czas przeprowadzania badań. Wszystkie rodzaje badań przeprowadza się u wytwórcy, przy odbiorze partii zaworów wydmuchowych.

5.3. Przygotowanie partii zaworów wydmuchowych do badań. Do badań należy przedstawić partie liczące nie mniej niż 15 i nie więcej niż 160 zaworów wydmuchowych o tej samej średnicy nominalnej.

5.4. Pobieranie próbek. Dla wykonania badań wg 5.1 a), c), d) i e) z partii zaworów wydmuchowych należy pobrać próbki w sposób losowy, w liczbie podanej w tabl. 3.

Tablica 3

Liczba zaworów wydmuchowych w partii	Liczba zaworów wydmuchowych poddanych badaniom wg 5.1 a), c), d) i e)	Największa dopuszczalna liczba zaworów wydmuchowych nie odpowiadających wymaganiom normy ze względu na badania wg 5.1 a), c), d) i e)
15 ÷ 40	15	2
41 ÷ 160	25	3

5.5. Opis badań

5.5.1. Sprawdzenie kształtu i wymiarów należy przeprowadzać za pomocą szablonu, przez pomiar miarką z dokładnością do 1 mm oraz suwmiarką z dokładnością do 0,1 mm.

5.5.2. Sprawdzenie materiałów części zaworów wydmuchowych polega na stwierdzeniu zgodności na podstawie atestów materiałowych przedstawionych przez wytwórcę.

5.5.3. Sprawdzenie wykonania należy przeprowadzać przez oględziny zewnętrzne.

5.5.4. Sprawdzenie wykończenia należy przeprowadzać przez oględziny zewnętrzne. Powłokę aluminiową należy sprawdzać wg PN-57/H-04617.

5.5.5. Sprawdzenie cechowania należy przeprowadzać przez oględziny zewnętrzne.

5.6. Ocena wyników badań. Partię zaworów wydmuchowych poddaną badaniu należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, gdy w liczbie zaworów poddanych badaniom wg 5.1 a), c), d) i e), liczba zaworów wydmuchowych nieodpowiadających wymaganiom normy jest dla poszczególnych badań mniejsza lub równa liczbie podanej w tabl. 3 oraz gdy badanie wg 5.1 b) dało wynik dodatni.

W przypadku, gdy chociażby dla jednego badania wg 5.1 a), c), d) lub e), liczba zaworów wydmuchowych nie odpowiadających wymaganiom normy jest większa od liczby podanej w tabl. 3 lub gdy badanie wg 5.1 b) daje wynik ujemny, całą partię zaworów wydmuchowych należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, bez przeprowadzania dalszych badań.

5.7. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Zakład produkujący zawory wydmuchowe powinien, na żądanie odbiorcy, wydać zaświadczenie

zawierające krótki opis zbadanych zaworów oraz wyniki liczbowe badań.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ ZAWORÓW WYDMUCHOWYCH NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partia zaworów wydmuchowych, uznana w wyniku badań za niezgodną z wymaganiami normy, może zostać przez wytwórcę przesortowana i przedstawiona do powtórnego badania, którego wynik jest ostateczny.

K O N I E C