

Межгосударственный стандарт

Арматура трубопроводная
запорная

Нормы герметичности затворов

Межгосударственный совет
по стандартизации, метрологии и сертификации
Минск

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по сертификации
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 9544-93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

4 ВЗАМЕН ГОСТ 9544-75

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ ЗАПОРНАЯ

Нормы герметичности затворов

ГОСТ
9544-93

Pipeline gate valves - rates of gates sealibility

Дата введения 01.01.95

1. Настоящий стандарт распространяется на все виды запорной трубопроводной арматуры на номинальное давление PN от 0,1 МПа и устанавливает нормы герметичности затворов и требования к проведению испытаний на герметичность и может быть использован для сертификации.

Стандарт не распространяется на специальную арматуру и арматуру с электромагнитным приводом.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2. Испытания на герметичность затворов арматуры необходимо проводить в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Номинальный размер (условный проход) DN, мм	Номинальное давление PN, МПа (кгс/см ²)	Испытание затвора на герметичность
≤ 80	PN ≥ 0,1 (1)	а) вода - давление 1,1 PN или б) воздух давлением 0,6 МПа ±0,05 МПа
≥ 100	PN ≤ 5,0 (50)	
≤ 200	PN ≥ 6,3 (63)	Вода - давление 1,1 PN
≥ 250	PN ≥ 0,1 (1)	

3. Испытания на герметичность затвора следует проводить после закрытия запорного органа способом, предусмотренным в технических условиях на конкретный вид арматуры.

4. Направление подачи среды при испытаниях на герметичность затвора зависит от конструкции запорной арматуры и указывается в технических условиях на конкретный вид арматуры.

5. Минимальная продолжительность испытания на герметичность затвора приведена в табл. 2.

Таблица 2

Номинальный размер DN, мм	Минимальная продолжительность испытания, с	
	Уплотнение металл по металлу	Неметаллическое уплотнение
≤ 50	15	15
≥ 65	30	15
≤ 200	60	30
≥ 250		
≤ 400	120	60
≥ 500		

6. Максимально допустимые значения протечек при приемосдаточных испытаниях по классам герметичности указаны в табл. 3

Таблица 3

Максимально допустимые протечки

Класс герметичности			
A	B	C	D
Нет видимых протечек	0,0006 см ³ /мин × × DN (вода)	0,0018 см ³ /мин × × DN (вода)	0,006 см ³ /мин × × DN (вода)
	0,018 см ³ /мин × × DN (воздух)	0,18 см ³ /мин × × DN (воздух)	1,8 см ³ /мин × × DN (воздух)

Примечания:

1. Класс герметичности для запорной арматуры указывают в технических условиях на конкретный вид арматуры.
2. Значения протечек соответствуют случаю истечения в атмосферу.
3. При определении протечек номинальный диаметр принимать в миллиметрах.

7. Испытательную среду выбирают в зависимости от назначения арматуры, и она должна соответствовать: вода - ГОСТ 2874, воздух кл.0 ГОСТ 17433. Температура испытательной среды - от 5 до 40°C.

8. Погрешность измерений протечек не должна превышать:

- ± 0,01 см³/мин - для протечек ≤ 0,1 см³/мин;
- ± 5% - для протечек > 0,1 см³/мин.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2874-82	7
ГОСТ 17433-80	7