



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ВЕНТИЛИ ЗАПОРНЫЕ ПРЯМОТОЧНЫЕ  
ИЗ КОРРОЗИОННО-СТОЙКОЙ  
СТАЛИ на  $P_y \approx 1,6$  МПа (16 кгс/см<sup>2</sup>)**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 20294-74**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**ВЕНТИЛИ ЗАПОРНЫЕ ПРЯМОТОЧНЫЕ  
ИЗ КОРРОЗИОННО-СТОЙКОЙ СТАЛИ НА  $P_y \approx 1,6$  МПа  
(16 кгс/см<sup>2</sup>)**

**Технические условия**

Corrosion-resistant steel straight-through  
stop valves for  $P_{nom} \approx 1,6$  MPa (16 kgf/cm<sup>2</sup>).  
Specifications

ОКП 37 4210

**ГОСТ  
20294-74\***

Взамен  
ГОСТ 10095-62  
в части разд. 1.

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 18 ноября 1974 г. № 2550 срок введения установлен

с 01.01.76

Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 31.01.85  
№ 245 срок действия продлен

до 01.01.91**Несоблюдение стандарта преследуется по закону****1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

1.1а. Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для первой и высшей категорий качества.

**(Введен дополнительно, Изм. № 5).**

1.1. Основные размеры вентилей должны соответствовать указанным в табл. 1.

1.2. Допускается изготовление основных деталей и уплотнений из других марок материалов, по свойствам не уступающих материалам, указанным в табл. 1.

**Издание официальное****Перепечатка воспрещена**

\* Переиздание (июнь 1986 г.) с Изменениями №№ 1, 3, 4, 5, утвержденными  
в октябре 1977 г.; июне 1980 г.; январе 1983 г.; январе 1985 г.  
(ИУС 11-77, 8-80, 5-83, 5-85).

**(C) Издательство стандартов, 1986**

Таблица 1

Продолжение табл. 1

Тип	Исполнение	Присоединение к трубопроводу	Условный проход $D_y$ , мм	Материал основных деталей	Рабочая среда	Материал уплотнительных поверхностей		Температура среды, не более	
						корпуса	золотника	К	°С
Вентиль с вращательно-поступательным движением шпинделя	7	Под приварку	32, 40, 50, 80, 100, 125, 150	Стали марок 10Х18Н12М3ТЛ, 10Х18Н9ТЛ по ГОСТ 2176-77, 10Х17Н13М3Т, 12Х18Н9Т по ГОСТ 5632-72	Коррозионные среды	Стали марок 12Х18Н12М3ТЛ, 12Х18Н9ТЛ по ГОСТ 2176-77	Фторопласт-4 по ГОСТ 10007-80	473	200
	8	Фланцевое	25, 32, 50, 65, 80, 100, 125, 150						
	9		25, 32, 50	Стали марок 10Х18Н4Г4Л по ГОСТ 2176-77 и 14Х17Н2 по ГОСТ 5632-72		Стали марок 14Х18Н4Г4Л по ГОСТ 2176-77	Сгаль марки 14Х17Н2 по ГОСТ 5632-72	573	300
	10						Фторопласт-4 по ГОСТ 10007-80	473	200
	11		80, 100, 150	Стали марок 12Х18Н12М3ТЛ, 12Х18Н9ТЛ по ГОСТ 2176-77, 10Х17Н13М3Т, 12Х18Н9Т по ГОСТ 5632-72		УОНИ-13/Н1-БК			

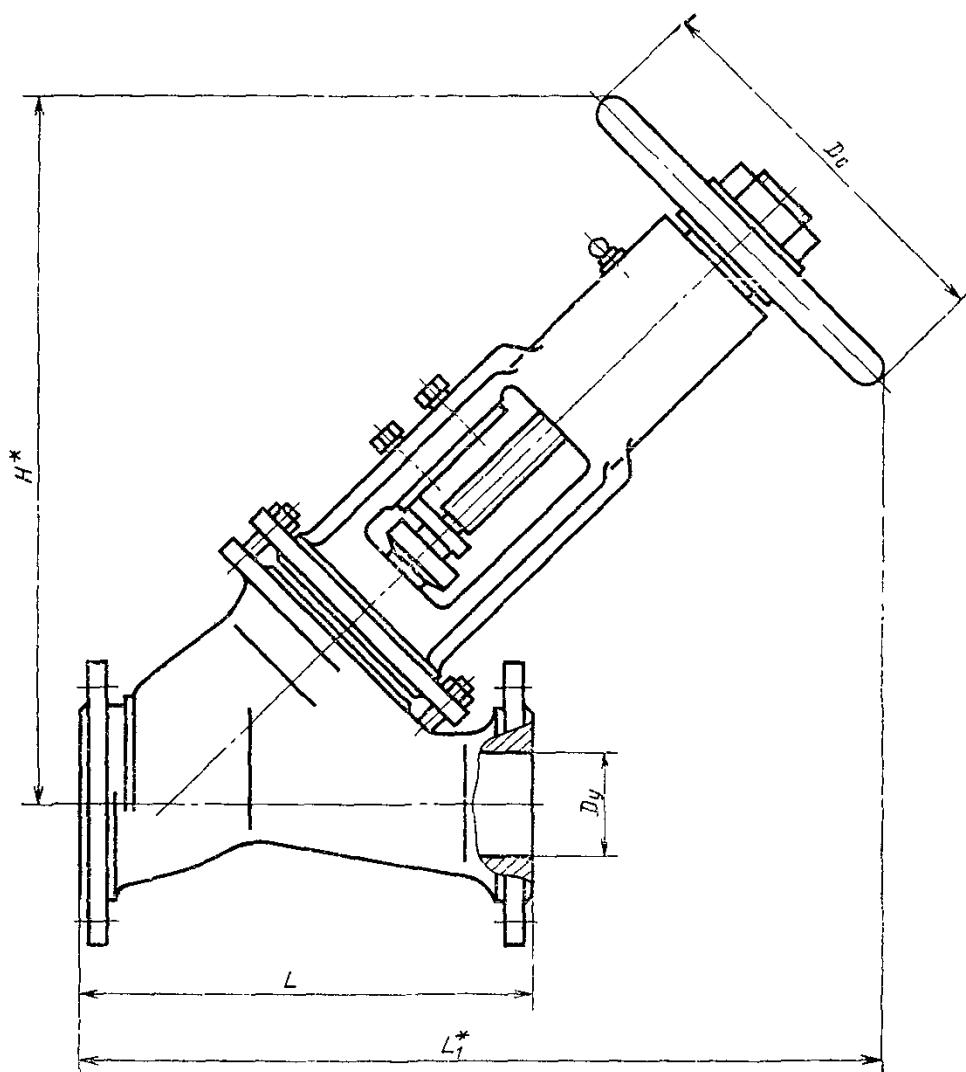
(Измененная редакция, Изм. № 1, 5).

1.3. Вентили должны применяться на средах, по отношению к которым стойк материал деталей, соприкасающихся со средой; наличие механических включений в средах (кроме вентилей исполнения 11) не допускается.

1.4. По заказу потребителя допускается изготавливать вентили для сред температурой до 693 К (420°C) и механическими включениями, при этом уплотнительные поверхности затвора наплавляются электродом ЦН12М.

1.3, 1.4. (Измененная редакция, Изм. № 5).

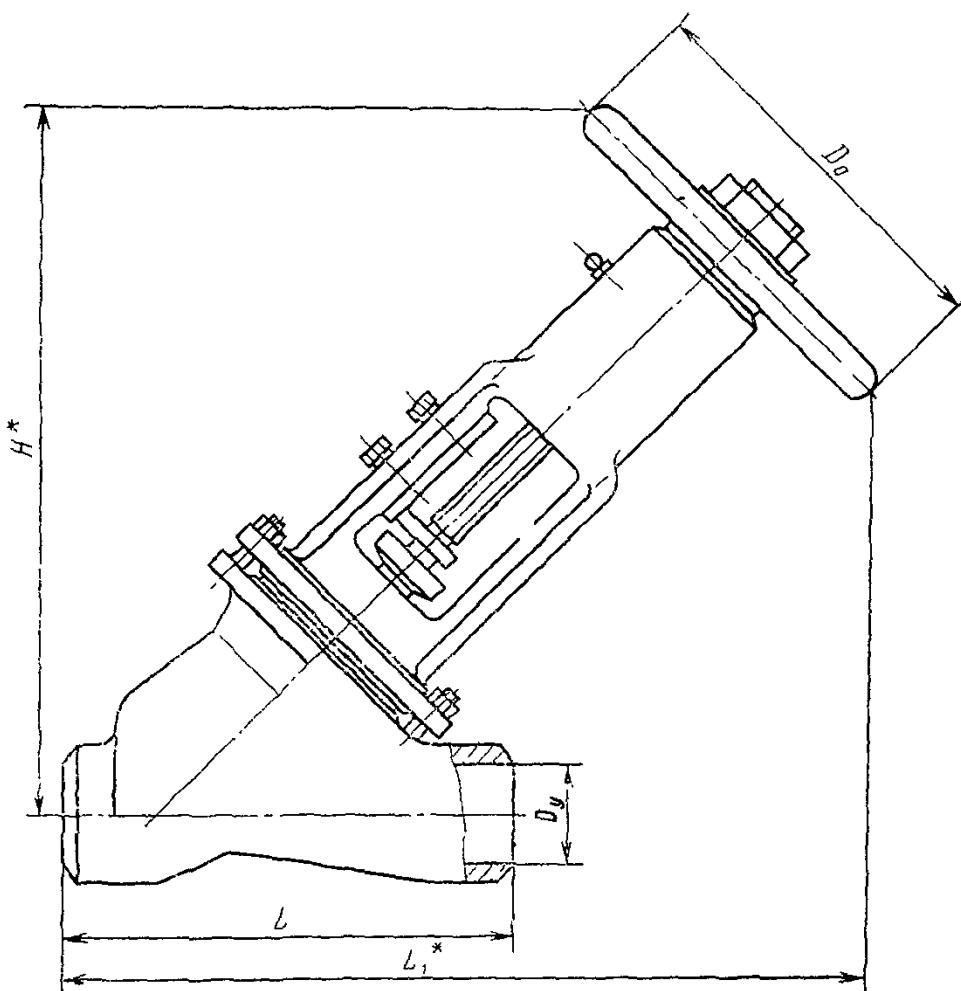
1.5. Размеры вентилей должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в табл. 2.



\* Размеры для справок.

Черт. 1

При меч ани е. Чертеж не определяет конструкцию вентиля.



\* Размеры для справок.

Черт. 2

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию вентиля.

Таблица 2

Размеры, мм

$D_y$	$L$	$L_t$ , не более	$H$ , не более	$D_0$ , не более	Масса вентиля, кг, не более	
					под при-вар-ку	фланцевое соединени
25	160	270	235	160	—	10,5
32	180	275			6,0	11,5
40	200	315	300	200	13,0	—
50	230	365	310		13,0	17,5
65	290	475	410	240	—	30,5
80	310	530	550	360	33,0	47,0
100	350	630			50,0	59,5
125	400	800	650	500	66,0	110,0
150	480	805	695		86,0	117,5

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Вентили должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 5761—74 по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Присоединительные фланцы — по ГОСТ 12819—80 с уплотнительными поверхностями исполнения 1 по ГОСТ 12815—80. Допускается по требованию потребителя изготавливать присоединительные фланцы с уплотнительными поверхностями исполнения 9, ряд 2 по ГОСТ 12815—80.

(Измененная редакция, Изм. № 4, 5).

2.3. Герметичность затвора вентилей — по I классу ГОСТ 9544—75.

2.4. Маховики — по ГОСТ 5260—75.

По согласованию с головной организацией допускается вместо маховиков применение рукояток.

2.5. Вентили относятся к классу ремонтируемых восстанавливаемых изделий с нерегламентированной дисциплиной восстановления и вынужденной продолжительностью эксплуатации.

Для вентилей первой категории качества:

установленный срок службы до списания — не менее 5 лет; средний срок службы до списания — не менее 10 лет.

Установленный ресурс до списания:

исполнений 1, 2, 5, 6, 9, 11 — не менее 3000 циклов;  
исполнений 3, 4, 7, 8, 10 — не менее 5000 циклов.

Средний ресурс до списания:

исполнений 1, 2, 5, 6, 9, 11 — не менее 6000 циклов,  
исполнений 3, 4, 7, 8, 10 — не менее 10000 циклов.

Наработка на отказ:

исполнений 1, 2, 5, 6, 9, 11 — не менее 1800 циклов или 14000 ч;  
исполнений 3, 4, 7, 8, 10 — не менее 2700 циклов или 14000 ч.  
Для вентиляй, аттестованных по высшей категории качества:  
установленный срок службы до списания — не менее 7,5 лет;  
средний срок службы до списания — не менее 15 лет.

Наработка на отказ:

исполнений 1, 2, 5, 6, 9, 11 — не менее 2000 циклов,  
исполнений 3, 4, 7, 8, 10 — не менее 3000 циклов.

**(Измененная редакция, Изм. № 5).**

2.6. Коэффициент гидравлического сопротивления §-3 обеспечивается конструкцией проточной части корпуса и на предприятиях-изготовителях не проверяется.

2.7. Коды ОКП указаны в справочном приложении.

**(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

2.8. Требования безопасности — по ГОСТ 12.2.063—81.

**(Введен дополнительно, Изм. № 5).**

### **3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 5761—74.

### **4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ**

4.1. Методы испытаний — по ГОСТ 5761—74.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

### **5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

5.1. Маркировка вентиляй — по ГОСТ 4666—75.

5.2. Упаковка, транспортирование и хранение вентиляй — по ГОСТ 5761—74.

### **6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие вентиляй требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, эксплуатации и хранения.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

6.2. Гарантийный срок эксплуатации вентилей первой и высшей категорий качества — 24 мес со дня ввода их в эксплуатацию.

Гарантийная наработка для вентилей первой категории качества:

исполнений 1, 2, 5, 6, 9, 11 — 2000 циклов или 16000 ч;

исполнений 3, 4, 7, 8, 10 — 3000 циклов или 16000 ч.

Гарантийная наработка для вентилей, аттестованных по высшей категории качества:

исполнений 1, 2, 5, 6, 9, 11 — 2200 циклов;

исполнений 3, 4, 7, 8, 10 — 3300 циклов.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

---

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Справочное

КОДЫ ОКП

Присоединение к убопроводу	Температура среды, К (°C), не более	D <sub>y</sub> , мм	Код ОКП
Под приварку	693 (420)	32	37 4213 9707 07
		40	37 4213 9352 03, 37 4213 9973 02,
		50	37 4213 9974 01
		80	37 4214 9722 03
		100	37 4215 9983 01
		125	37 4215 9984 00
		150	37 4215 9985 10
	473 (200)	32	37 4213 9709 05
		40	37 4213 9351 04, 37 4213 9971 04,
		50	37 4213 9972 03
Фланцевое	693 (420)	80	37 4214 8285 07, 37 4214 9723 02
		100	37 4215 9990 02
		125	37 4215 9991 01
		150	37 4215 9986 09
		25	37 4212 9541 05, 37 4212 9033 09,
		32	37 4212 9840 08
		50	37 4213 9350 05, 37 4213 9379 03, 37 4213 9967 00, 37 4213 9968 10, 37 4213 9969 09, 37 4213 9970 05, 37 4213 8022 00, 37 4213 9045 00
		65	37 4214 8178 09, 37 4214 8179 08, 37 4214 8180 04, 37 4214 8181 03, 37 4214 8182 02, 37 4214 8183 01, 37 4214 8184 00, 37 4214 8185 10, 37 4214 9038 05, 37 4214 9346 07, 37 4214 9347 06, 37 4214 9352 09, 37 4214 9353 08, 37 4214 9039 04, 37 4214 9040 00, 37 4214 9959 06
		80	37 4214 9725 00, 37 4214 9728 08 37 4215 8380 04, 37 4215 8384 00 37 4215 8386 09, 37 4215 8388 07, 37 4215 8390 02, 37 4215 8392 00, 37 4215 8394 09, 37 4215 8396 07, 37 4215 9413 08, 37 4215 9417 04, 37 4215 9418 03, 37 4215 9419 02, 37 4215 9421 08
		100	37 4215 8381 03, 37 4215 8382 02, 37 4215 8383 01, 37 4215 8385 10, 37 4215 8387 08, 37 4215 8389 06, 37 4215 8391 01, 37 4215 8393 10,

(Измененная редакция, Изм. № 5).

Редактор *В. Н. Шалаева*  
Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
Корректор *Р. К. Корчагина*

Сдано в наб. 19 09.85 Подп в печ. 02.09 86 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,71 уч -изд. л.  
Тир. 16000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1275