

<p align="center">СССР</p> <p align="center">Государственный комитет Совета Министров СССР по делам строительства СССР</p>	<p align="center">ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ</p>	<p align="center">ГОСТ 3726—67</p>
	<p align="center">Оборудование вертикальных цилиндрических резервуаров для нефтепродуктов</p> <p align="center">КРАНЫ СИФОННЫЕ</p> <p align="center">Accessories for vertical cylindrical storage tanks for petroleum products. Siphon type water draw-off valves</p>	<p align="center">Взамен ГОСТ 3726—47</p> <p align="center">Группа Ж58</p>

Федеральный закон 90 11/1-1980 г.

Настоящий стандарт распространяется на сифонные краны, входящие в состав оборудования вертикальных цилиндрических резервуаров для нефтепродуктов и предназначенные для забора и спуска из резервуаров подтоварной воды.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Кран должен состоять из горизонтальной трубы с сальником, проходящей через вертикальную стенку резервуара, по концам которой размещаются: с наружной стороны резервуара — сальниковый муфтовый кран и с внутренней — изогнутый отвод с козырьком.

Кран должен иметь возможность вращения вокруг своей оси. С наружной стороны резервуара кран должен закрываться кожухом.

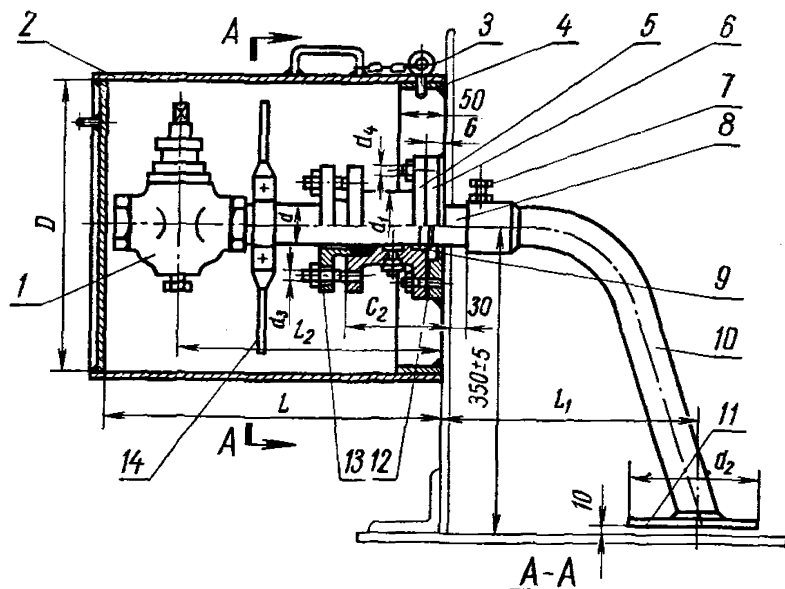
1.2. Краны в зависимости от величины условного прохода трубы D_y 50 и 80 мм должны изготавливаться двух типов: СК-50 и СК-80. Основные размеры кожуха, крана и его деталей должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

Заменен ГОСТом № 22779-77 с 1/1-1980 г.
НСУ 1977 № 12

Внесен Министерством
химического
и нефтяного
машиностроения СССР

Утвержден Государственным
комитетом Совета Министров СССР
по делам строительства
17/VII 1967 г.

Срок введения
1/I 1968 г.



Отвод обращен
вверх

Отвод расположен
горизонтально

Отвод обращен
вниз

- 1 — кран; 2 — кожух; 3 — защелка с цепочкой; 4 — воротник; 5 — корпус сальника; 6 — фланец; 7 — стопорный болт с контргайкой; 8 — горизонтальная труба; 9 — конусное кольцо; 10 — отвод; 11 — козырек; 12 — прокладка; 13 — втулка сальника; 14 — рукоятка.

Оборудование вертикальных цилиндрических резервуаров для нефтепродуктов. Краны сифонные

ГОСТ 3726—67

Размеры в мм

Таблица 1

Тип крана	d	d_1	d_2	D	D_1	D_2	L	L_1	L_2	L_3	b	C	C_1	C_2	Вес теоретический в кг
СК-50	60	110	160	400	160	200	490	350	380	350	20	130	160	140	42,5
СК-80	88	140	190	460	200	240	580	380	430	380	24	160	200	165	73,6

Пример условного обозначения сифонного крана с D_y 50 мм:

СК-50 ГОСТ 3726—67

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Краны должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Допускаемые отклонения от размеров крана и его деталей для типов СК-50 и СК-80 должны приниматься (для деталей, выполненных из чугуна по ГОСТ 1855—55):

по размерам L_1, L_2, D, d_2 ± 10 мм

по размерам D_1, C ± 1 мм

по размеру d $\pm 0,25$ мм

2.3. Для изготовления узлов и деталей кранов должны применяться материалы, указанные в табл. 2.

Таблица 2

Наименование узлов и деталей	Материалы
Горизонтальные трубы и отводы	Трубы стальные бесшовные по ГОСТ 8732—58
Корпусы и втулки сальников	Отливки из серого чугуна марки не ниже СН 18—36 по ГОСТ 1412—54
Фланцы	Сталь толстолистовая по ГОСТ 5681—57
Козырьки и кожухи	Сталь тонколистовая по ГОСТ 3680—57
Набивка сальниковая бензостойкая	По ГОСТ 5152—66
Краны проходные, сальниковые, муфтовые	По ГОСТ 2422—65
Крепежные изделия*: болты	По ГОСТ 7798—62, ГОСТ 7795—62, ГОСТ 7796—62
шпильки	По ГОСТ 11765—66
гайки	По ГОСТ 5915—62

* Крепежные изделия должны быть оцинкованы.

2.4. Для сварки деталей крана должны применяться электроды марки Э42 диаметром 3 мм по ГОСТ 9467—60.

2.5. Соединения деталей крана и крана с резервуаром должны быть надежными и герметичными. Просачивание подтоварной воды и нефтепродуктов в соединениях не допускается.

2.6. Наружные поверхности горизонтальной трубы и втулки сальника должны быть обработаны.

2.7. Шероховатость поверхностей и антикоррозионное покрытие деталей крана должны соответствовать требованиям, указанным на рабочих чертежах.

2.8. Соединение горизонтальной трубы с отводом должно осуществляться посредством муфты, приваренной к отводу. Отвод с помощью этой муфты и стопорного болта с контргайкой должен надежно закрепляться на конце горизонтальной трубы, люфт в соединении не допускается.

2.9. Кожух крана должен свободно устанавливаться на воротнике, привариваемом к корпусу резервуара, и надежно закрепляться защелкой.

Примечание. При эксплуатации кранов в условиях минусовых температур применяется специальное утепление.

2.10. Горизонтальная труба и неподвижные части крана, втулка и корпус сальника должны иметь обозначения (метки), которые при совмещении показывают положение отвода внутри резервуара: «Отвод обращен вниз», «Отвод расположен горизонтально» и «Отвод обращен вверх» (схема расположения отвода приведена на чертеже).

2.11. Окраска деталей крана должна выполняться в соответствии с рабочими чертежами.

2.12. Краны должны поставляться потребителю в собранном виде в комплекте с установочными и крепежными деталями.

2.13. Неокрашенные обработанные поверхности деталей крана должны покрываться антикоррозионной смазкой.

2.14. Краны в собранном виде должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя. Изготовитель обязан гарантировать безотказную работу крана в течение 12 месяцев со дня пуска его в эксплуатацию, но не более чем 18 месяцев со дня отгрузки потребителю и в течение этого срока безвозмездно производить ремонт или замену негодных деталей или кранов при условии соблюдения потребителем правил монтажа, эксплуатации и хранения кранов.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Кран при приемке отделом технического контроля предприятия-изготовителя должен быть подвергнут осмотру и проверке на соответствие рабочим чертежам и требованиям настоящего стандарта.

Контроль должен осуществляться внешним осмотром, проверкой размеров, а также плотности резьбовых соединений и конусного затвора крана. Испытания на плотность и герметичность должны выполняться до окраски деталей крана.

3.2. Гидравлическое испытание крана должно производиться водой под давлением $1,5 \text{ кгс/см}^2$ в течение всего осмотра, но не менее 3 мин.

3.3. Технология испытания крана на плотность и герметичность соединений устанавливается предприятием-изготовителем.

3.4. Обнаруженные дефекты должны быть устранены, и изделие подвергнуто повторному испытанию.

3.5. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний кран приемке не подлежит.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка кранов должна соответствовать требованиям, указанным в ГОСТ 4666—65.

4.2. Краны должны транспортироваться в контейнерах или в деревянных решетчатых ящиках.

Необходимые надписи на упаковке или на бирках должны выполняться по трафарету черной несмываемой краской.

По согласованию с потребителем допускается поставка кранов без упаковки.

4.3. Партия кранов при отправке потребителю должна сопровождаться документом, удостоверяющим соответствие их требованиям настоящего стандарта, в котором указывается:

- а) наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;
- б) наименование предприятия-изготовителя и его местонахождение (город или условный адрес);
- в) наименование и условное обозначение крана;
- г) материал основных деталей (корпуса и втулки сальника, фланца, горизонтальной трубы, отвода, кожуха крана);
- д) год выпуска;
- е) результаты приемки;

ж) количество кранов в партии и их вес;

з) номер настоящего стандарта.

4.4. При транспортировании и хранении краны не должны подвергаться ударам, которые могут вызывать их повреждения.

4.5. Краны должны храниться в закрытом помещении или под навесом.
