



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

Заменен Гостом № 3689-80 с 01.01.82  
ИСУ 1980г. б.с.21.

ОБОРУДОВАНИЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ  
ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ  
ДЛЯ НЕФТЕПРОДУКТОВ

ПАТРУБКИ ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ

ГОСТ 3689—70

Издание официальное

Цена 2 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
Москва

**РАЗРАБОТАН Государственным научно-исследовательским и проектным институтом нефтяного машиностроения [Гипронефтемаш]  
Министерства химического и нефтяного машиностроения**

Зам. директора по нефтеперерабатывающему оборудованию Абросимов Б. З.  
Руководитель темы Мамонтов Г. В.  
Исполнители — Сучкова Л. С., Сахарова М. А.

**ВНЕСЕН Министерством химического и нефтяного машиностроения**

Член Коллегии Васильев А. М.

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом технического нормирования  
и стандартизации Госстроя СССР**

Начальник отдела Шкинев А. Н.

Начальник подотдела стандартов и технических условий Мозольков В. С.  
Ст. инженер Федоров Н. И.

**УТВЕРЖДЕН Государственным комитетом Совета Министров СССР  
по делам строительства**

**ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстроя СССР от 7 июля  
1970 г. № 75**

**ОБОРУДОВАНИЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ  
РЕЗЕРВУАРОВ ДЛЯ НЕФТЕПРОДУКТОВ**

**Патрубки вентиляционные**

Accessories for Vertical Cylindrical Storage Tanks  
for Petroleum Products. Vent nozzles

**ГОСТ  
3689—70**

**Взамен  
ГОСТ 3689—47**

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 7/VII 1970 г. № 75 срок введения установлен

с 1/1 1972 г.

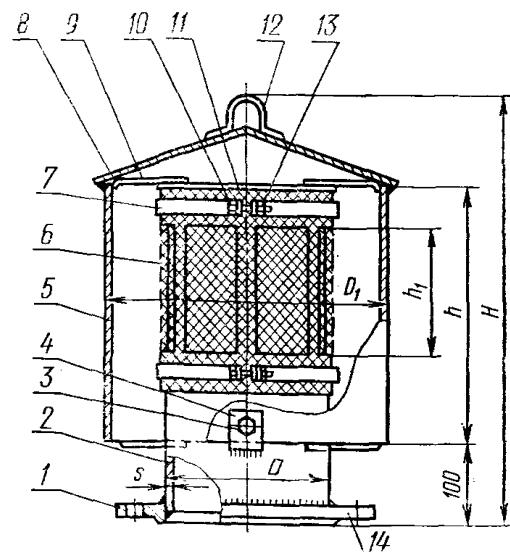
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на вентиляционные патрубки, предназначаемые для сообщения с атмосферой газового пространства вертикальных цилиндрических резервуаров для нефтепродуктов.

**1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

1.1. Вентиляционные патрубки должны изготавливаться с условным проходом  $D_y$  от 150 до 600 мм.

1.2. Конструкция и основные размеры патрубка должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



1—фланец; 2—труба; 3—гайка; 4—лапа; 5—обечайка колпака; 6—сетка; 7—хомут; 8—крышка колпака; 9—распорка; 10—болт; 11—крышка трубы; 12—скоба; 13—гайка; 14—фланец  $P_y$  1 и 2,5 кгс/см<sup>2</sup>.

Размеры в мм

Таблица 1

Марка патрубка	Проход условный $D_y$	$D$	$D_1$	$H$	$h$	$h_1$	$s$	Количество вентиляционных отверстий	Масса (теоретическая), кг
ПВ-150	150	159	280	510	310	130	4	3	15
ПВ-200	200	219	380	580	365	185	4	4	23
ПВ-250	250	273	450	635	405	230	4	5	33
ПВ-300	300	325	560	640	405	240	6	5	50
ПВ-400	400	426	730	740	488	330	6	5	67
ПВ-500	500	530	890	910	638	380	6	6	103
ПВ-600	600	630	1100	920	618	460	6	6	122

Пример условного обозначения патрубка вентиляционного с условным проходом  $D_y$  150 мм:

Патрубок вентиляционный ПВ-150 ГОСТ 3689—70

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Материалы для деталей патрубков должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование деталей	Материалы
Труба патрубка — труба стальная электросварная по ГОСТ 10704—63	Сталь марки ВМСт.3сп или ВКСт.3сп по ГОСТ 380—60
Обечайка и крышка колпака, крышка трубы, хомут, распорка — сталь прокатная тонколистовая по ГОСТ 3680—57	Сталь марки ВМСт.3сп или ВКСт.3сп по ГОСТ 380—60
Лапа — сталь прокатная полосовая по ГОСТ 103—57 или сталь прокатная широкополосовая универсальная по ГОСТ 82—57	Сталь марки ВМСт.3сп по ГОСТ 380—60
Скоба — сталь горячекатаная круглая по ГОСТ 2590—57	Сталь марки ВМСт.3сп по ГОСТ 380—60
Фланец по ГОСТ 1255—67	Сталь марки ВМСт.3сп по ГОСТ 380—60
Сетка № 2,8—0,7 по ГОСТ 12184—66	Сталь марки 2Х13 по ГОСТ 5632—61
Болты по ГОСТ 7798—62 и гайки по ГОСТ 5915—62	Сталь 10кп по ГОСТ 1050—60
Шайбы по ГОСТ 11371—68	Сталь марки ВМСт.3сп по ГОСТ 380—60

П р и м е ч а н и е. Замена материалов, указанных в таблице, материалами других менее дефицитных марок допускается по согласованию с заказчиком и проектной организацией при условии обеспечения надежной эксплуатации патрубка.

2.3. Присоединительные размеры фланца должны соответствовать требованиям ГОСТ 1234—67.

2.4. Сварка фланца с трубой должна производиться электродами марки Э42 по ГОСТ 9467—60.

2.5. Сварные швы должны быть защищены от шлака и брызг. Переход от основного металла к наплавленному должен быть плавным, без подрезов и наплыпов.

Катет сварного шва должен быть одинаковым по всей длине шва.

2.6. Крепежные изделия (болты, гайки, шайбы) должны быть оцинкованы или оксидированы.

2.7. Необработанные поверхности патрубка с наружной и внутренней стороны должны быть покрыты краской БТ-177 по ГОСТ 5631—70.

Окрашенные поверхности патрубка должны соответствовать требованиям, предъявляемым к покрытиям класса IV, группы 7 по ГОСТ 9894—61.

2.8. Вентиляционные отверстия трубы должны быть обернуты проволочной сеткой с соединением их концов методом нахлестки.

Сетка должна быть плотно закреплена на трубе хомутами.

2.9. Обечайка и крышка колпака не должны иметь вмятин, коробления и других дефектов.

2.10. Каждый патрубок должен быть принят техническим контролем предприятия-изготовителя.

2.11. Предприятие-изготовитель обязано гарантировать безотказную работу патрубков в течение 24 месяцев со дня отгрузки потребителю и в течение этого срока безвозмездно ремонтировать или заменять дефектные патрубки при условии соблюдения правил их монтажа, эксплуатации и хранения.

2.12. Каждый патрубок при приемке должен быть подвергнут внешнему осмотру, проверке размеров, качества сварных швов и его соответствия требованиям настоящего стандарта.

2.13. Качество сварных швов должно проверяться внешним осмотром, а размеры — измерительным инструментом по ГОСТ 3242—69.

2.14. Дефектные сварные швы должны быть устраниены вырубкой и в последующем заварены.

Подчеканка швов не допускается.

2.15. После исправления дефектов патрубок должен быть подвергнут повторным испытаниям.

2.16. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний патрубок приемке не подлежит.

### 3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Маркировка вентиляционных патрубков должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 4666—65.

3.2. Метод консервации патрубков должен соответствовать требованиям ГОСТ 13168—69.

3.3. Патрубки должны быть упакованы в деревянные решетчатые ящики, обеспечивающие сохранность патрубков при транспортировании.

3.4. Предприятие-изготовитель обязано гарантировать соответствие патрубков требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию патрубков документом, в котором указывается:

- а) наименование министерства или ведомства, в ведении которого находится предприятие-изготовитель;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование и обозначение патрубка;
- г) материал деталей;
- д) год и месяц выпуска;
- е) количество патрубков в партии и их масса;
- ж) номер настоящего стандарта.

3.5. Патрубки должны храниться в закрытых помещениях или под навесом на подкладках.

Редактор В. П. Огурцов

Сдано в наб. 10/ХI 1970 г.

Подп. в печ. 4/ХI 1970 г.

0,375 л. л.

Тир. 8000