



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ОБОРУДОВАНИЕ
ВЕРТИКАЛЬНЫХ
И ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ
РЕЗЕРВУАРОВ
ДЛЯ НЕФТЕПРОДУКТОВ

ПАТРУБКИ ПРИЕМО-РАЗДАТОЧНЫЕ
И ПАТРУБОК ЗАМЕРНОГО ЛЮКА

ГОСТ 3690-70 и ГОСТ 4627-70

Издание официальное

Цена 4 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

РАЗРАБОТАНЫ Государственным научно-исследовательским и проектным институтом нефтяного машиностроения (Гипронефте-маш) 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.

ВНЕСЕНЫ Министерством химического и нефтяного машиностроения

Член Коллегии Васильев А. М.

ПОДГОТОВЛЕНЫ 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.

УТВЕРЖДЕНЫ Государственным комитетом Совета Министров СССР по делам строительства

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлениями Госстроя СССР от 16 марта 1970 г. № 28 и 27

ОБОРУДОВАНИЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ
РЕЗЕРВУАРОВ ДЛЯ НЕФТЕПРОДУКТОВ

Патрубок замерного люка

Accessories for Horizontal Oil
Storage Tanks
for Petroleum Products.
Hatch nippleГОСТ
4627-70Взамен
ГОСТ 4627-49

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 16/III 1970 г. № 27 срок введения установлен

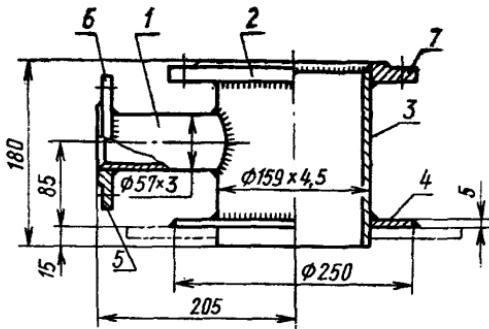
с 1/VII 1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на патрубок замерного люка, предназначенный для присоединения к нему замерного люка и вентиляционной трубы.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Конструкция и основные размеры патрубка замерного люка должны соответствовать указанным на чертеже.



1 — патрубок; 2 — фланец; 3 — труба; 4 — воротник; 5 — фланец; 6 — фланец P_y 1 и 2,5 кгс/см², D_y 50 мм; 7 — фланец P_y 1 и 2,5 кгс/см², D_y 150 мм. Масса (теоретическая) 9 кг.

1.2. Допускаемые отклонения от указанных на чертеже размеров 180, 205 и диаметра 250 не должны превышать ± 5 мм.

1.3. Патрубки должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.4. Материалы для деталей патрубка должны соответствовать указанным в таблице.

Наименования деталей	Материалы
Труба и патрубок — трубы стальные бесшовные горячекатаные по ГОСТ 8732-70 или трубы стальные электросварные по ГОСТ 10704-63	Сталь марки 10 по ГОСТ 1050-60
Фланцы по ГОСТ 1255-67 и воротник	Сталь марки ВМСт. Зсп или ВКСт. Зсп по ГОСТ 380-60
	Сталь марки ВМСт. Зсп или ВКСт. Зсп по ГОСТ 380-60

Примечание. Замена материалов, указанных в таблице, материалами других менее дефицитных марок допускается по согласованию с заказчиком и проектной организацией при условии обеспечения надежной эксплуатации патрубка.

1.5. Присоединительные размеры фланцев должны соответствовать требованиям ГОСТ 1234-67.

1.6. Сварка фланцев, патрубка и воротника должна производиться электродами марки Э42А по ГОСТ 9467-60.

1.7. Сварные швы должны быть зачищены от шлака и брызг. Переход от основного металла к наплавленному должен быть плавным, без подрезов и наплыков.

Катет сварного шва должен быть равномерным по всей длине шва.

1.8. Необработанные поверхности патрубка с наружной стороны должны быть окрашены краской марки БТ-177 по ГОСТ 5631-70.

Окрашенные поверхности патрубка должны соответствовать требованиям класса покрытия IV группы 7 по ГОСТ 9894-61.

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

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

1.11. Качество сварных швов должно проверяться внешним осмотром и измерением по ГОСТ 3242-54.

1.12. Дефектные сварные швы должны быть устранены вырубкой с последующей заваркой. Подчеканка швов не допускается.

После исправления дефектов патрубок должен быть подвергнут повторной проверке.

1.13. При неудовлетворительных результатах повторной проверки патрубок приемке не подлежит.

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

2. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

2.1. Маркировка патрубка должна проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 4666-65.

2.2. Методы консервации патрубков должны соответствовать требованиям ГОСТ 13168-69.

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

2.4. Предприятие-изготовитель обязано 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) материал деталей;

г) год и месяц выпуска;

д) количество патрубков и масса;

е) номер настоящего стандарта.

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

Замена

ГОСТ 8732-70 введен взамен ГОСТ 8732-58.
