

**АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ  
ЗАПОРНАЯ  
НОРМЫ ГЕРМЕТИЧНОСТИ ЗАТВОРОВ**

Издание официальное

## 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 стандартизации
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

© Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен на территории Российской Федерации в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

## АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ ЗАПОРНАЯ

Нормы герметичности затворов

Pipeline gate valves — rates of gates sealability

ГОСТ

9544—93

ОКП 37 0000

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 ее 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 <sup>2</sup> )	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)	
≥ 250	PN ≥ 0,1 (1)	Вода — давление 1,1 PN

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.

Издание официальное

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

Таблица 2

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

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 <sup>3</sup> /мин × DN (вода)	0,0018 см <sup>3</sup> /мин × DN (вода)	0,006 см <sup>3</sup> /мин × DN (вода)
	0,018 см <sup>3</sup> /мин × DN (воздух)	0,18 см <sup>3</sup> /мин × DN (воздух)	1,8 см <sup>3</sup> /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 см<sup>3</sup>/мин — для протечек ≤ 0,1 см<sup>3</sup>/мин;  
±5% — для протечек > 0,1 см<sup>3</sup>/мин.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

## ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который данна ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2874—82	7
ГОСТ 17433—80	7

Редактор А. Л. Владимиров  
Технический редактор Л. А. Кузнецова  
Корректор А. В. Прокофьева

Сдано в наб. 20.05.95. Подп. в печ. 28.06.95. Усл. печ. л. 6,35. Усл. кр.-отт. 0,35.  
Уч.-изд. л. 0,32. Тираж 901 экз. С 2547.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 11  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6, Зак. 552