

с 01.07.86

Вводная часть. Последний абзац исключить.

Пункт 1.2. Таблица. Головка. Заменить слово: «максимальной» на «рекомендуемой»;

заменить слова: «Масса, кг, не более для категорий качества высшей и первой» на «Масса, кг, не более»; «Удельная материалоемкость, кг/мм, не более, для категорий качества высшей и первой» на «Удельная масса при установленном полном сроке службы $T_{сл.у}$ кг/мм, не более»; графы «Масса, кг, не более» и «Удельная масса при установленном полном сроке службы $T_{сл.у}$, кг/мм, не более» изложить в новой редакции:

Типоразмер	Масса, кг, не более	Удельная масса при установленном полном сроке службы $T_{сл.у}$, кг/мм, не более
СВ-80	2,1	0,026
СВ-100	3,6	0,036
СВ-125	4,4	0,035

дополнить примечанием: «Примечание. Удельная масса — отношение массы сетки к условному проходу при установленном полном сроке службы $T_{сл.у}$ — 8 лет».

Пункт 2.5. Второй абзац. Заменить слова: «столбе воды высотой $8^{+0,1}$ м» на «давление $0,08^{+0,001}$ МПа ($0,8^{+0,01}$ кгс/см²)».

Последний абзац исключить.

Пункт 2.17 изложить в новой редакции: «2.17. Номенклатура показателей надежности:

установленный полный срок службы $T_{сл.у}$, лет 8

срок сохраняемости $T_{с.у}$, лет 1

установленная безотказная наработка, T_u , циклы 200.

Циклом следует считать открывание клапана потоком воды от насоса с плавным увеличением его подачи до значения, указанного в п. 1.2, прекращение его подачи и нагружение верхнего корпуса и клапана сетки давлением $0,08^{+0,01}$ МПа ($0,8^{+0,1}$ кгс/см²). Время выдержки при наибольшем давлении — (60 ± 10) с».

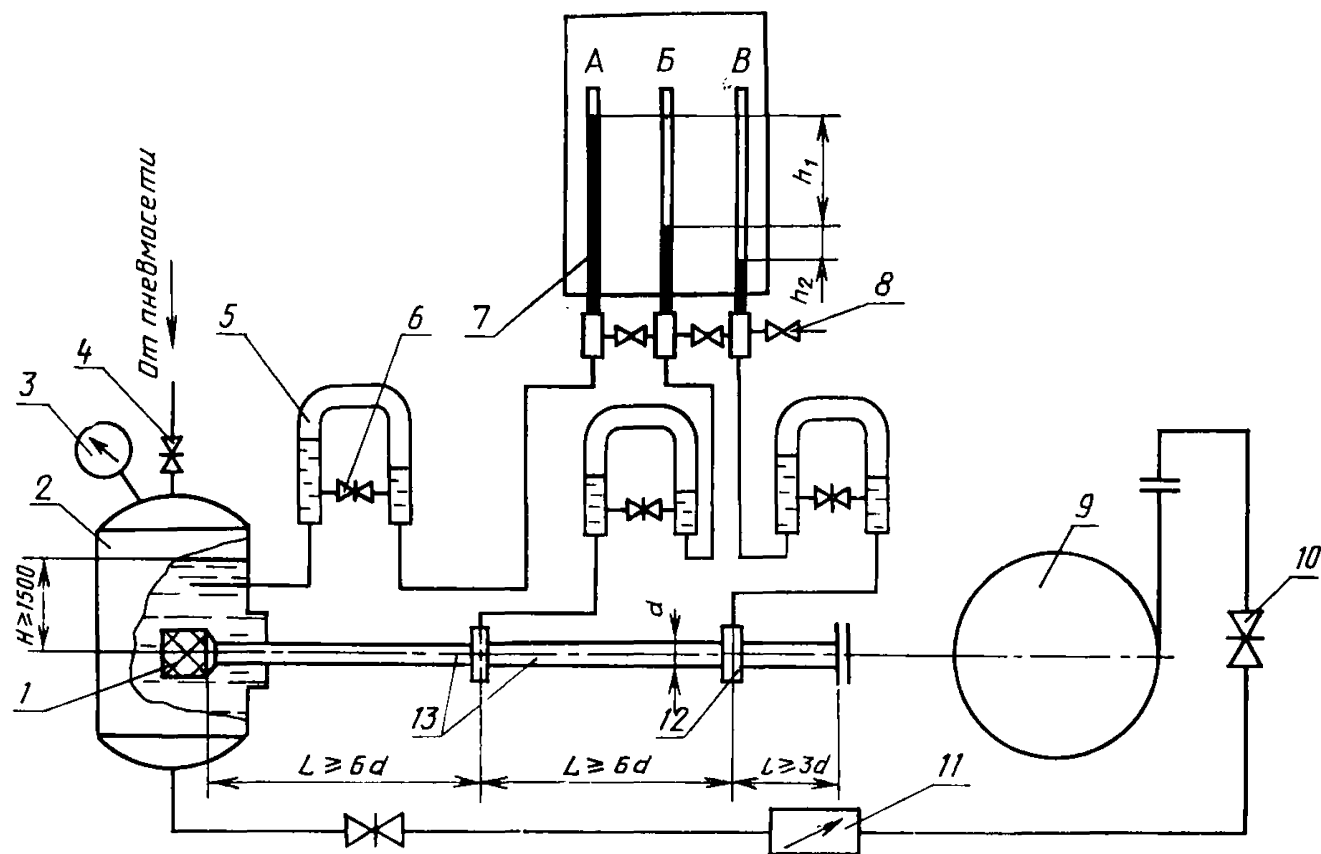
Пункт 4.1. Заменить слова: «предприятие-изготовитель должно» на «должны»

Пункт 4.3. Заменить слова: «(кроме п. 2.17)» на «(кроме п. 1.2, в части проверки коэффициента гидравлического сопротивления и п. 2.17)».

Пункты 4.4, 5.10, 5.11 изложить в новой редакции: «4.4. Испытания на надежность (п. 2.17) и проверку коэффициента гидравлического сопротивления (п. 1.2) следует проводить раз в два года. Испытаниям подвергают сетку, отобранную методом случайного отбора из числа прошедших прямо-сдаточные испытания.

5.10. Проверку коэффициента гидравлического сопротивления (п. 2.5) следует проводить на специальном стенде, рекомендуемая принципиальная схема которого указана на черт. 3, где d принимается равным внутреннему диаметру выходного отверстия сетки с предельным отклонением $\pm 2\%$ номинального размера.

(Продолжение см. с. 158)



1—изделие испытываемое 2—бак ($V > 4 \text{ м}^3$); 3—манометр; 4—кран; 5—демпфер; 6—кран; 7—пьезометр; 8—кран проливочный; 9—насос центробежный; 10—задвижка; 11—расходомер; 12—камера уравнивающая; 13—участок мерный

Черт. 3

(Продолжение см. с. 159)

Коэффициент гидравлического сопротивления ξ определяют по формуле

$$\xi = \frac{(h_1 - h_2)}{\rho \cdot V^2} ;$$

где h_1 — разность показателей пьезометров А и Б, Па;

h_2 — разность показателей пьезометров Б и В, Па;

ρ — плотность воды, кг·м⁻³;

V — средняя скорость движения воды в трубопроводе, определяемая по формуле

$$V = \frac{4Q}{\pi d^2} ,$$

где Q — расход воды через мерные участки трубопровода, м³/с⁻¹;

d — диаметр проходного сечения мерных участков трубопровода, м.

Класс точности приборов, используемых при испытаниях, должен быть не менее:

при измерении давления — 0,6;

при измерении расхода — 1,6.

(Продолжение см. с. 160)

(Продолжение изменения к ГОСТ 12963—80)

Значения коэффициента гидравлического сопротивления сетки следует определять как среднее арифметическое результатов не менее трех измерений.

5.11. Проверку установленного полного срока службы проводят обработкой данных, полученных в условиях эксплуатации путем сбора информации в соответствии с требованиями ГОСТ 16468—79.

Проверку установленной безотказной наработки и установленного срока сохраняемости проводят на специальном стенде после хранения сеток в условиях завода-изготовителя сроком 1 г.

Критерием отказа следует считать поломку клапана или потерю его герметичности по п. 2.4. При этом допускается понижение уровня столба жидкости не более 50 мм в течение 2 мин».

Пункт 6.1 дополнить абзацем (после первого): «СССР»;

седьмой абзац. Заменить слова: «Сделано в СССР» на «Made in USSR».

Пункт 6.2. Заменить ссылку: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85.

Пункт 6.4. Заменить ссылку: ГОСТ 10.65—72 на ГОСТ 24614—81.

(ИУС № 5 1986 г.)