



УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор  
ФЦФ «НПФ «ЦКБА»

В.П. Дыдычкин

« 05 » 2012 г.

## Изменение № 1

### СТ ЦКБА 038 – 2007 «Арматура трубопроводная запорная. Изменение степени герметичности затворов в зависимости от условий эксплуатации и в процессе наработки»

Утверждено и введено в действие Приказом от « 21 » 05. 2012 г. № 34

Дата введения 01. 07. 2012 г.

Лист 4 – заменить ОСТ 26-07-2042-2002 на СТ ЦКБА 068;

Лист 5 заменить листом 5 с изм. «1».

Приложение: лист 3.

Примечание – Откорректирована ссылка на нормативные документы.

Заместитель генерального директора-  
директор по научной работе

Ю. И. Тарасьев

Заместитель генерального директора –  
главный конструктор

В.В. Ширяев

Заместитель директора – начальник  
технического отдела

С. Н. Дунаевский

Начальник отдела уплотнений,  
деталей и комплектующих узлов

А.Ю.Калинин

Разработал:  
Инженер технического отдела

Е.А.Смирнова

СОГЛАСОВАНО  
Председатель ТК 259

М. И. Власов

# СТАНДАРТ ЦКБА

---

Арматура трубопроводная запорная

## ИЗМЕНЕНИЕ СТЕПЕНИ ГЕРМЕТИЧНОСТИ ЗАТВОРОВ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ И В ПРОЦЕССЕ НАРАБОТКИ

---

Дата введения - 01.07.2007 г.

### 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на затворы запорной трубопроводной арматуры клапанного типа с уплотнением металл по металлу, разработанные в соответствии с **СТ ЦКБА 068**, работающие при давлении  $P_r$  от 0,1 до 20,0 МПа (от 1,0 до 200 кгс/см<sup>2</sup>) и температуре от 0 °С до 500 °С.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие нормативные документы:

ГОСТ 9544-2005 «Арматура трубопроводная запорная. Нормы герметичности затворов».

**СТ ЦКБА 068-2008 «Арматура трубопроводная. Затворы запорных клапанов с уплотнением «металл по металлу»**

**П р и м е ч а н и е** – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по соответствующему указателю стандартов, составленному по состоянию на 1 января текущего года. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

## 3 Метод определения величины протечки через затвор арматуры.

3.1 Стандарт устанавливает метод определения величины протечки через затвор арматуры, подвергающийся контактному износу и износу частицами абразива размером до 40 мкм.

3.2 Величина протечки через затвор арматуры определяется по формуле:

$$Q_i = \left( \sqrt{Q_{уст}} + \sqrt[3]{(K^m - 1) \cdot Q_{уст}} + \sqrt[3]{Q_2} \right)^3 \text{ см}^3/\text{мин}, \quad (1)$$

где:

$Q_{уст}$  – норма герметичности затвора, устанавливающая допустимую протечку через затвор при приемо-сдаточных испытаниях по ГОСТ 9544.

При  $Q_{уст}$ , принимаемой за 0, в формулу подставлять величину погрешности измерения протечки;

$Q_2$  – величина протечки среды через затвор вследствие гидроабразивного износа;

$K$  – относительная норма герметичности затвора в процессе эксплуатации в зависимости от типа затвора по СТ ЦКБА 068 (плоский, пожевой, конический), числа циклов срабатывания, диаметра номинального DN и давления рабочей среды  $P_p$ ;

$m$  – показатель степени, учитывающий температуру рабочей среды.