

Группа Г19

Изменение № 4 ГОСТ 4666—75 Арматура трубопроводная. Маркировка и отличительная окраска

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.12.87 № 4351

Дата введения 01.07.88

Вводная часть. Первый абзац изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на трубопроводную арматуру и приводные устройства к ней (далее — арматуру) и устанавливает ее маркировку и отличительную окраску».

Пункты 1.1.1, 1.1.4 изложить в новой редакции: «1.1.1. Маркировка должна быть выполнена на корпусе арматуры или на фирменной табличке, прикрепленной к арматуре, и содержать следующие сведения:

товарный знак или наименование, или знак предприятия-изготовителя.

Допускается арматуру, предназначенную для экспорта, не маркировать указанными знаками, если они не зарегистрированы в странах-импортерах;

условное давление или рабочее давление и температуру (вакуум и температуру);

диаметр условного прохода;

стрелку-указатель направления потока среды;

марку или условное обозначение материала корпуса для арматуры, изготовленной из стали со специальными свойствами (коррозионно-стойкой, жаростой-

(Продолжение см. с. 76)

(Продолжение изменения к ГОСТ 4666—75)

кой, хладостойкой и т. д.), при наличии указания в конструкторской документации;

Знак качества для арматуры (если он присвоен).

Допускается:

по согласованию с головной организацией (предприятием) Знак качества располагать на других деталях арматуры и приводов;

для арматуры с $D_y \leq 50$ мм маркировать Знак качества на таре (упаковке) или в товаросопроводительной документации.

Арматура, предназначенная для экспорта, Знаком качества не маркируется.

1.1.4. Условное давление должно обозначаться в соответствии с ГОСТ 26349—84».

Пункт 1.1.7 дополнить абзацем: «Для неполнопроходной арматуры указывается диаметр условного прохода входного патрубка и диаметр сечения затвора, например 300/200».

Пункт 1.2.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «На лицевой стороне корпуса следует маркировать данные, указанные в п. 1.1.1, кроме товарного знака или наименования, или знака предприятия-изготовителя и Знака качества для арматуры (если он присвоен). Лицевой стороной считают сторону направления потока среды».

Пункт 1.2.4. Первый абзац после слов «товарный знак или» изложить в новой редакции: «наименование или знак предприятия-изготовителя».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.2.5: «1.2.5. Для арматуры с условным проходом $D_y \leq 50$ мм объем и место маркировки могут отличаться от установленных

(Продолжение см. с. 77)

настоящим стандартом и должны соответствовать указанным в рабочих чертежах».

Раздел 2 изложить в новой редакции:

«2. Отличительная окраска»

2.1. В зависимости от материала корпуса наружные поверхности чугуновой и стальной арматуры должны быть окрашены в отличительный цвет в соответствии с табл. 5.

Т а б л и ц а 5

Материал корпуса	Цвет окраски
Серый, ковкий и высокопрочный чугун	Черный
Сталь коррозионно-стойкая	Голубой
Сталь углеродистая	Серый
Сталь легированная	Синий

(Продолжение см. с. 78)

Изменение № 1 ГОСТ 17108—86 Гидропривод объемный. Методы измерения параметров

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.11.87 № 4279

Дата введения 01.07.88

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Гидропривод объемный и смазочные системы. Методы измерения параметров»

Positive-displacement hydraulic drive and lubricating systems. Methods of parameters measurement».

Заменить код: ОКП 41 4000 на ОКП 41 4000, 41 5200.

Вводная часть. Заменить слово: «гидроприводы» на «гидроприводы, смазочные системы».

Пункт 1.6. Заменить слова: «гидроустройства конкретного типа» на «устройства конкретного типа, входящих в гидроприводы и смазочные системы».

Пункт 2.1.4 изложить в новой редакции: «2.1.4. Для измерения давления в гидролинии и смазочной линии при динамических стендовых испытаниях точка отбора давления должна быть расположена на прямолинейном участке линии на расстоянии не менее 5 d от испытываемого устройства или места, которое вызывает турбулентность потока (колесо, изменение сечения трубопровода и т. п.), если точка отбора находится перед испытываемым устройством, и не менее 10 d , если она находится за испытываемым устройством, где d — внутренний (или эквивалентный) диаметр проходного сечения линий».

Пункты 2.2, 2.3.1, 2.10. Заменить слово: «жидкость» на «жидкость и смазочный материал».

Пункт 2.2.1. Исключить слово: «жидкости».

Пункт 2.2.2 после слова «расхода» дополнить словами: «рабочей жидкости и жидкого смазочного материала».

Пункты 2.2.3, 2.2.5. Заменить слово: «жидкость» на «рабочую жидкость или смазочный материал».

Раздел 2 дополнить пунктами 2.7.1.4, 2.17, 2.18: «2.7.1.4. Метод одновременного измерения силы (п. 2.15), прикладываемой к приводу, и его скорости движения. Мощность P , кВт, рассчитывают по формуле

$$P = F \cdot V \cdot 10^{-3},$$

(Продолжение см. с. 78)

Примечание. Допускается арматуру из коррозионно-стойкой стали и арматуру, имеющую защитные и защитно-декоративные покрытия, не окрашивать; арматуру из чугуна фосфатировать вместо окраски.

2.2. По согласованию с заказчиком допускается не фосфатировать и не окрашивать арматуру или только грунтовать, а также изменять цвета отличительной окраски.

2.3. Приводы, редукторы и другие комплектующие изделия, поступающие по кооперации на предприятие-изготовитель арматуры окрашенными, допускается не перекрашивать.

2.4. Слой краски в местах маркировки должен обеспечивать четкость маркировки.

2.5. Допускается при необходимости применять отличительную окраску по материалу уплотнительных поверхностей затвора, футеровки, исполнению уплотнительной поверхности присоединительных фланцев и др., выполняемой на корпусе, крышке и других деталях арматуры в виде кружков или других знаков по рабочим чертежам».

(ИУС № 2 1988 г.)