

通用阀门 供货要求

General purpose industrial valves—Delivery specification

1 主题内容与适用范围

本标准规定了通用阀门的涂层、装运、贮存等要求。

本标准适用于工业管道和设备用阀门。

2 引用标准

GBn 193 出口机械、电工、仪器仪表产品包装 通用技术条件

GB 12220 通用阀门 标志

JB 8 产品标牌

JB 2759 机电产品包装 通用技术条件

3 一般要求

3.1 阀门必须按其相应的技术标准、设计图样、技术文件及订货合同的规定进行制造。并经检验合格后,方可出厂供货。

3.2 当有特殊要求时,应在订货合同中规定,并应按规定要求检验和供货。

4 涂层

4.1 除奥氏体不锈钢及铜制阀门外,其它金属制阀门的非加工外表面应涂漆或按合同的规定予以涂层。

4.2 非涂漆或无防锈层的加工表面,必须涂易去除的防锈剂。阀门内腔及零件不得涂漆,并应无污垢锈斑。

5 标志

5.1 阀门应具有清晰的标志,并符合 GB 12220 的规定。

5.2 标牌应牢固地固定在阀门的明显部位,其内容必须齐全、正确,并应符合 JB 8 的规定,其材料应用不锈钢、铜合金或铝合金制造。

6 装运

6.1 阀门在试验合格后,应清除表面的油污脏物,内腔应去除残存的试验介质。

6.2 出厂球阀和旋塞阀的启闭件应处于开启位置,其它阀门的启闭件应处于关闭位置,止回阀的启闭件应处于关闭位置并固定。

6.3 阀门两端应用盲板保护法兰密封面、焊接端或螺纹端部及阀门内腔。盲板应用木材、木质纤维板、塑料或金属制成,并用螺栓、钢夹或锁紧装置固定,且应易于装拆。

- 6.4 阀门外露的螺纹(如阀杆、接管)部分应予以保护。
- 6.5 阀门应装有含缓蚀剂的填料或其它符合设计图样及使用要求的优质填料。
- 6.6 阀门应包装发运。对于公称通径小于或等于 40 mm 的各类阀门均应装箱发运,对于公称通径大于或等于 50 mm 的各类阀门除按合同规定外,可以散装或用其它方式包装,但必须保证在正常运输过程中不破损和丢失零件。
- 6.7 阀门的包装应符合 JB 2759 的有关规定,出口阀门的包装应符合 GBn 193 的有关规定。
- 6.8 阀门出厂时随带产品合格证、产品说明书及装箱单。
- 6.8.1 产品合格证应包括下列内容:
- a. 制造厂名和出厂日期;
 - b. 产品名称、型号;
 - c. 公称压力、公称通径、适用介质和温度;
 - d. 依据的标准、检验结论及检验日期;
 - e. 出厂编号;
 - f. 检验人员及负责检验人员签章。
- 6.8.2 产品说明书应包括下列内容:
- a. 制造厂名;
 - b. 用途和主要性能规范;
 - c. 作用原理和结构说明;
 - d. 注有主要外形尺寸和连接尺寸的结构图;
 - e. 主要零件的材料;
 - f. 维护、保养、安装和使用注意事项;
 - g. 可能发生的故障和消除方法;
 - h. 附件清单。
- 6.8.3 产品装箱单应包括下列内容:
- a. 订货合同编号;
 - b. 制造厂名和出厂日期;
 - c. 产品名称、型号及公称通径;
 - d. 产品数量和净重;
 - e. 随带文件的名称和份数。

产品装箱单应加盖制造厂负责装箱检验员的印章及检验日期。

7 贮存和质量保证

- 7.1 阀门应保存在干燥的室内,堆放整齐,不允许露天存放,以防止损坏和腐蚀。
- 7.2 阀门自发货日期起的 18 个月内,在产品说明书规定的正常操作条件下,因材料缺陷、制造质量、设计等原因造成的损坏,应由制造厂负责免费保修或更换保修项目范围内的零件或整台产品。
-

GB/T 12252—89

附加说明:

本标准由中华人民共和国机械电子工业部提出。

本标准由合肥通用机械研究所归口。

本标准主要起草人洪勉成、孙赛娥、章华友。