

Изменение № 2 ГОСТ 10617—83 Котлы отопительные теплопроизводительностью от 0,10 до 3,15 МВт. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.04.87 № 1328

Дата введения 01.07.87

Пункт 1.1. Таблица 1. Графа «КПД, % (допуск — минус 1 %)». Заменить значения: 80 на 81, 81 на 82.

Пункт 1.6 дополнить словами: «(для котлов, работающих на естественной тяге)».

Пункт 2.4. Исключить слова: «и температуры воды (водогрейные) или давления пара (паровые)».

Пункт 2.9. Второй, третий абзацы изложить в новой редакции: «средняя наработка на отказ не менее 6000 ч, установленная безотказная наработка не менее 3000 ч;

срок службы не менее 10 лет».

Пункт 2.11. Заменить слова: «марки КЧ 30—6» на «ферритного класса».

Пункт 2.12. Заменить ссылку: ГОСТ 1855—55 на ГОСТ 26645—85.

Пункт 2.13. Первый абзац изложить в новой редакции: «Обогреваемые стальные элементы, находящиеся под давлением воды, следует изготавливать из углеродистой стали марок В Ст 3 пс 5 и В Ст 3 сп 5 по ГОСТ 380—71, из электросварных труб В 10 или В 20 по ГОСТ 10704—76 и ГОСТ 10705—80; трубные элементы, имеющие гибы, — из бесшовных труб В 10 или В 20 по ГОСТ 8731—74 или ГОСТ 8733—74, а топочные панели — из стали, физико-химический состав которой соответствует стали марок 08 кп или 08 пс по ГОСТ 1050—74».

Пункт 2.17 дополнить примечанием: «Примечание. Если по технологии производства конкретных котлов уплотнение зазоров между стыкующимися ребрами смежных секций производится в процессе сборки, и измерение зазоров до уплотнения невозможно, то в технических условиях на такие котлы должны быть установлены требования к качеству уплотнения зазоров в пакетах секций».

(Продолжение см. с. 140)

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.22: «2.22. Котлы, их детали и сборочные единицы, работающие под давлением воды, должны выдерживать гидравлическое испытание на прочность и плотность избыточным давлением:

чугунные обогреваемые детали (кроме ниппелей) — 1,2 МПа (12 кгс/см²) в течение 3 мин;

чугунные необогреваемые детали, пакеты секций и водогрейные котлы, изготавливаемые в собранном виде, сварные сборочные единицы — 0,9 МПа (9 кгс/см²) в течение 5 мин».

Пункт 3.16. Исключить слова: «на газообразном и жидком топливе».

Пункт 4.1. Последний абзац. Исключить срок: (с 01.01.86).

Пункт 5.2. Первый абзац дополнить ссылкой: 2.22; второй абзац исключить.

Пункт 5.3 изложить в новой редакции: «5.3. При выборочном приемочном контроле проверяют: 5 % котлов от сменной выработки на соответствие п. 2.1, 2.16, 2.19 и 2.20; 2 % секций от сменной выработки (допуск плоскостности) и 10 % котлов или пакетов, изготавливаемых в собранном виде, на соответствие требованиям п. 2.17».

Пункт 5.4 дополнить абзацами (перед примечанием): «подтверждение показателей надежности (п. 2.9) не реже одного раза в три года на основании статистических данных по методике, утвержденной в установленном порядке (с 01.01.88);

проверка размеров и массы литых деталей (п. 2.12) один раз в три месяца не менее десяти деталей по массе и не менее двух — по размерам».

Пункт 6.6.2. Первый абзац дополнить словами: «по п. 2.22»; второй—четвертый абзацы исключить.

Пункт 6.8. Исключить слова: «Приемочные и».

Пункт 7.2. Заменить слова: «по ГОСТ 1.9—67» на «присвоенный в установленном порядке».

Пункт 7.3. Заменить слова: «соединения сборочных единиц» на «соединения пакетов секций».

Пункт 7.4. Заменить слово и ссылку: «крупные» на «хрупкие»; ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85.

Пункт 8.1. Заменить ссылку: ГОСТ 12.1.004—76 на ГОСТ 12.1.004—85.

(ИУС № 7 1987 г.)