



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

АРМАТУРА СТЕКЛЯННАЯ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ГОСТ 27581—88

Издание официальное

Цена 3 коп. БЗ1—88/36

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

АРМАТУРА СТЕКЛЯННАЯ

Основные параметры
Glass valves. Main parameters

ГОСТ
27581—88

ОКП 37 0000

Дата введения 01.01.89

Настоящий стандарт распространяется на промышленную трубопроводную стеклянную арматуру: запорные сифонные клапаны и шаровые краны на условное давление P_y от 0,16 до 0,4 МПа (от 1,6 до 4,0 кгс/см²) с условными проходами D_y от 15 до 100 мм для работы при температуре рабочей среды от минус 50 до плюс 120°С, изготавливаемую в климатическом исполнении У категории 3.1 по ГОСТ 15150—69.

Определения терминов, применяемых в настоящем стандарте,— по ГОСТ 24856—81.

1. Основные параметры стеклянной арматуры должны соответствовать указанным в таблице.

**ЗАПОРНЫЕ СИЛЬФОННЫЕ КЛАПАНЫ И ШАРОВЫЕ КРАНЫ
С МУФТОВЫМ И ФЛАНЦЕВЫМ ПРИСОЕДИНЕНИЕМ**

Условное давление, P_y , МПа (кгс/см ²)	Условный проход, D_y , мм	Масса кг, не более*	
		клапана	крана
0,16 (1,6)	100	12,0	14,0
	80	8,2	10,0
0,4 (4,0)	15		1,5
	25		2,0
	40		3,5
	50	3,2	5,0

* В графе указана масса изделий с фланцевым присоединением и ручным управлением. Неуказанная масса будет установлена по мере освоения изделий.

2. Масса изделий других исполнений указывается в технических условиях на конкретные изделия.

3. В настоящем стандарте указан максимально возможный диапазон температур рабочей среды. Фактический диапазон температуры рабочей среды устанавливается в технических условиях на конкретные изделия.

4. Стеклопластиковая арматура должна изготавливаться следующих исполнений:

4.1. По виду корпуса:

проходные клапаны (краны);

угловые клапаны;

трехходовые краны.

4.2. По виду привода клапанов и кранов:

с ручным приводом;

с пневмоприводом.

5. Температурный перепад (разность температур транспортируемой в трубопроводе среды и окружающей среды) — не более 110°C.

6. Количественные значения показателей надежности стеклопластиковой арматуры по стандартам и техническим условиям на конкретную арматуру.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химического и нефтяного машиностроения СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

М. И. Власов, О. Н. Шпаков, канд. техн. наук, Р. И. Хасанов, А. К. Матушак (руководитель темы), Е. Н. Афонин, В. В. Сергеев

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.01.88 № 69

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 15150—69	Вводная часть
ГОСТ 24856—81	Вводная часть

Редактор А. Л. Владимиров
Технический редактор Г. А. Терebinкина
Корректор В. И. Кануркина

Сдано в наб. 02.02.88 Подп. в печ. 02.03.88 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,18 уч.-изд. л.
Тир. 4 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1807