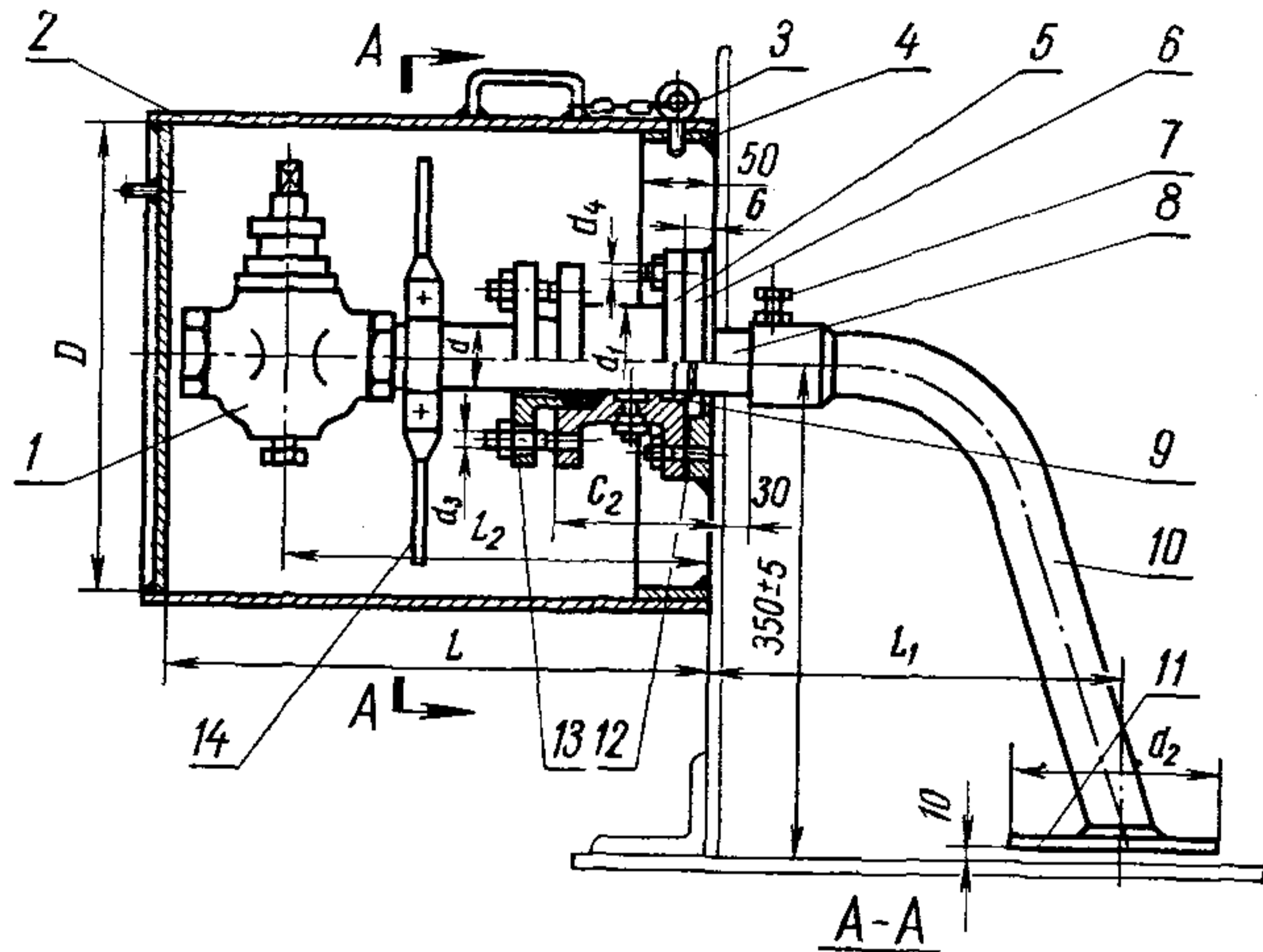


<b>СССР</b> Государственный комитет Совета Министров СССР по делам строительства СССР	<b>ГОСУДАРСТВЕННЫЙ          СТАНДАРТ</b>	<b>ГОСТ          3726—67</b>
	Оборудование вертикальных цилиндрических резервуаров для нефтепродуктов <b>КРАНЫ СИФОННЫЕ</b> Accesories for vertical cylindrical storage tanks for petroleum products. Siphon type water draw-off valves	Взамен ГОСТ 3726—47
		Группа Ж58
<p><i>Действует с 1/1-1980 г.</i></p> <p>Настоящий стандарт распространяется на сифонные краны, входящие в состав оборудования вертикальных цилиндрических резервуаров для нефтепродуктов и предназначенные для забора и спуска из резервуаров подтоварной воды.</p> <p><b>1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ</b></p> <p>1.1. Кран должен состоять из горизонтальной трубы с сальником, проходящей через вертикальную стенку резервуара, по концам которой размещаются: с наружной стороны резервуара — сальниковый муфтовый кран и с внутренней — изогнутый отвод с козырьком.</p> <p>Кран должен иметь возможность вращения вокруг своей оси. С наружной стороны резервуара кран должен закрываться кожухом.</p> <p>1.2. Краны в зависимости от величины условного прохода трубы <math>D_y</math> 50 и 80 мм должны изготавливаться двух типов: СК-50 и СК-80. Основные размеры кожуха, крана и его деталей должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;"> <p>Заменен ГОСТом № 22779-77 с 1/1-1980 г.          ИСУ 1977 № 12</p> </div>		
Внесен Министерством химического и нефтяного машиностроения СССР	Утвержден Государственным комитетом Совета Министров СССР по делам строительства 17/VII 1967 г.	Срок введения 1/I 1968 г.

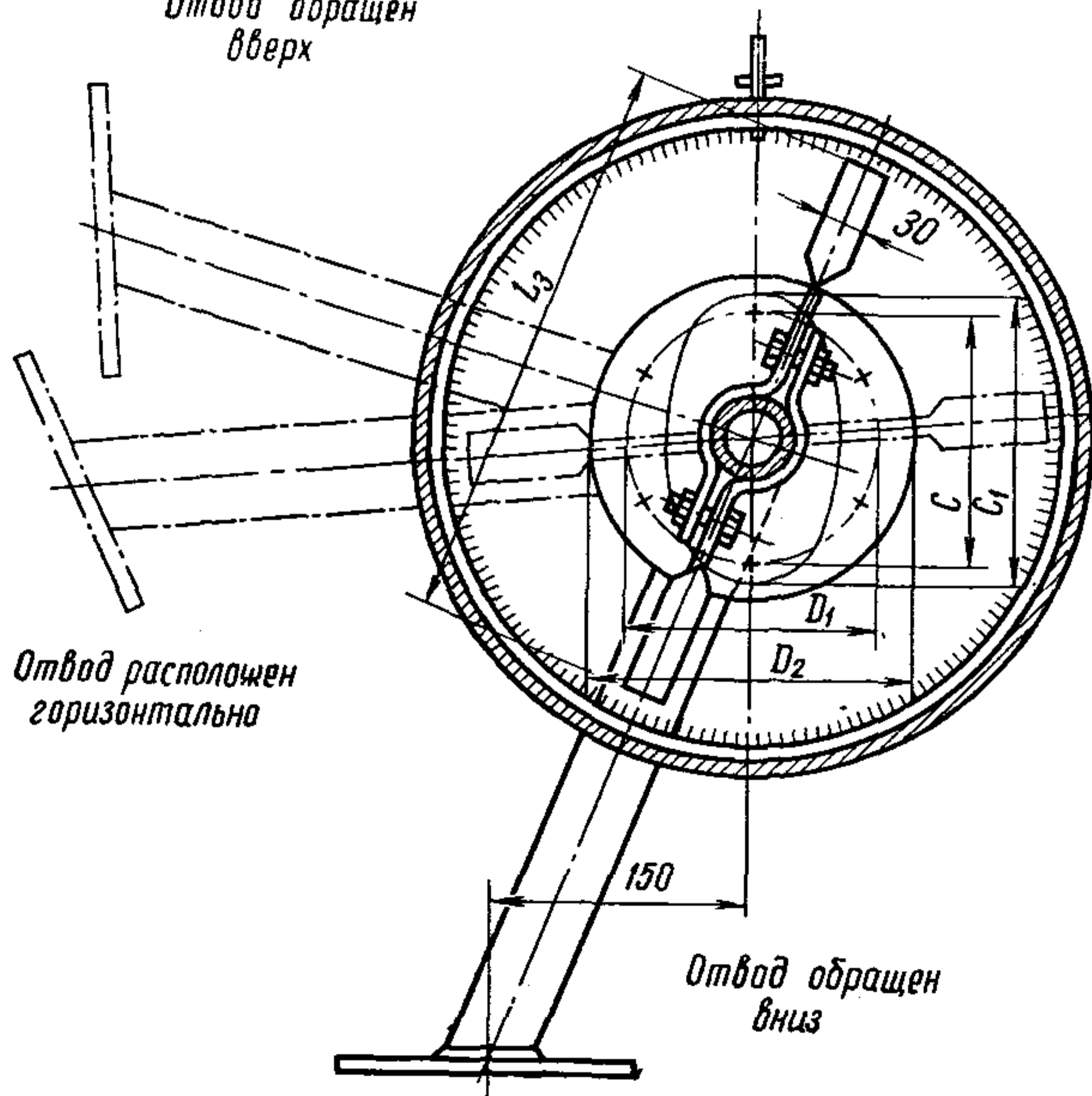
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Цена 2 коп.

Перепечатка воспрещена



Отвод обращен  
вверх



- 1 — кран; 2 — кожух; 3 — защелка с цепочкой; 4 — воротник; 5 — корпус сальника; 6 — фланец; 7 — стопорный болт с контргайкой; 8 — горизонтальная труба; 9 — конусное кольцо; 10 — отвод; 11 — козырек; 12 — прокладка; 13 — втулка сальника; 14 — рукоятка.

Размеры в мм

Таблица 1

Тип крана	$d$	$d_1$	$d_2$	$D$	$D_1$	$D_2$	$L$	$L_1$	$L_2$	$L_3$	$b$	$C$	$C_1$	$C_2$	Вес теоретический в кг
СК-50	60	110	160	400	160	200	490	350	380	350	20	130	160	140	42,5
СК-80	88	140	190	460	200	240	580	380	430	380	24	160	200	165	73,6

Пример условного обозначения сифонного крана с  $D_y$  50 мм:

СК-50 ГОСТ 3726—67

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Краны должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Допускаемые отклонения от размеров крана и его деталей для типов СК-50 и СК-80 должны приниматься (для деталей, выполненных из чугуна по ГОСТ 1855—55):

по размерам $L_1, L_2, D, d_2$	±10	мм
по размерам $D_1, C$	±1	мм
по размеру $d$	±0,25	мм

2.3. Для изготовления узлов и деталей кранов должны применяться материалы, указанные в табл. 2.

Таблица 2

Наименование узлов и деталей	Материалы
Горизонтальные трубы и отводы	Трубы стальные бесшовные по ГОСТ 8732—58
Корпусы и втулки сальников	Отливки из серого чугуна марки не ниже СН 18—36 по ГОСТ 1412—54
Фланцы	Сталь толстолистовая по ГОСТ 5681—57
Козырьки и кожухи	Сталь тонколистовая по ГОСТ 3680—57
Набивка сальниковая бензостойкая	По ГОСТ 5152—66
Краны проходные, сальниковые, муфтовые	По ГОСТ 2422—65
Крепежные изделия*:	
болты	По ГОСТ 7798—62, ГОСТ 7795—62, ГОСТ 7796—62
шпильки	По ГОСТ 11765—66
гайки	По ГОСТ 5915—62

\* Крепежные изделия должны быть оцинкованы.

2.4. Для сварки деталей крана должны применяться электроды марки Э42 диаметром 3 мм по ГОСТ 9467—60.

2.5. Соединения деталей крана и крана с резервуаром должны быть надежными и герметичными. Просачивание подтоварной воды и нефтепродуктов в соединениях не допускается.

2.6. Наружные поверхности горизонтальной трубы и втулки сальника должны быть обработаны.

2.7. Шероховатость поверхностей и антикоррозионное покрытие деталей крана должны соответствовать требованиям, указанным на рабочих чертежах.

2.8. Соединение горизонтальной трубы с отводом должно осуществляться посредством муфты, приваренной к отводу. Отвод с помощью этой муфты и стопорного болта с контргайкой должен надежно закрепляться на конце горизонтальной трубы, люфт в соединении не допускается.

2.9. Кожух крана должен свободно устанавливаться на воротнике, привариваемом к корпусу резервуара, и надежно закрепляться защелкой.

Примечание. При эксплуатации кранов в условиях минусовых температур применяется специальное утепление.

2.10. Горизонтальная труба и неподвижные части крана, втулка и корпус сальника должны иметь обозначения (метки), которые при совмещении показывают положение отвода внутри резервуара: «Отвод обращен вниз», «Отвод расположен горизонтально» и «Отвод обращен вверх» (схема расположения отвода приведена на чертеже).

2.11. Окраска деталей крана должна выполняться в соответствии с рабочими чертежами.

2.12. Краны должны поставляться потребителю в собранном виде в комплекте с установочными и крепежными деталями.

2.13. Неокрашенные обработанные поверхности деталей крана должны покрываться антикоррозионной смазкой.

2.14. Краны в собранном виде должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя. Изготовитель обязан гарантировать безотказную работу крана в течение 12 месяцев со дня пуска его в эксплуатацию, но не более чем 18 месяцев со дня отгрузки потребителю и в течение этого срока безвозмездно производить ремонт или замену негодных деталей или кранов при условии соблюдения потребителем правил монтажа, эксплуатации и хранения кранов.

### 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Кран при приемке отделом технического контроля предприятия-изготовителя должен быть подвергнут осмотру и проверке на соответствие рабочим чертежам и требованиям настоящего стандарта.

Контроль должен осуществляться внешним осмотром, проверкой размеров, а также плотности резьбовых соединений и конусного затвора крана. Испытания на плотность и герметичность должны выполняться до окраски деталей крана.

3.2. Гидравлическое испытание крана должно производиться водой под давлением  $1,5 \text{ кгс/см}^2$  в течение всего осмотра, но не менее 3 мин.

3.3. Технология испытания крана на плотность и герметичность соединений устанавливается предприятием-изготовителем.

3.4. Обнаруженные дефекты должны быть устранены, и изделие подвергнуто повторному испытанию.

3.5. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний кран приемке не подлежит.

### 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка кранов должна соответствовать требованиям, указанным в ГОСТ 4666—65.

4.2. Краны должны транспортироваться в контейнерах или в деревянных решетчатых ящиках.

Необходимые надписи на упаковке или на бирках должны выполняться по трафарету черной несмываемой краской.

По согласованию с потребителем допускается поставка кранов без упаковки.

4.3. Партия кранов при отправке потребителю должна сопровождаться документом, удостоверяющим соответствие их требованиям настоящего стандарта, в котором указывается:

а) наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

б) наименование предприятия-изготовителя и его местонахождение (город или условный адрес);

в) наименование и условное обозначение крана;

г) материал основных деталей (корпуса и втулки сальника, фланца, горизонтальной трубы, отвода, кожуха крана);

д) год выпуска;

е) результаты приемки;

ж) количество кранов в партии и их вес;

з) номер настоящего стандарта.

4.4. При транспортировании и хранении краны не должны подвергаться ударам, которые могут вызывать их повреждение.

4.5. Краны должны храниться в закрытом помещении или под навесом.

---