



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР**

---

**ВЕНТИЛИ ЗАПОРНЫЕ  
ИЗ КОВКОГО ЧУГУНА**

**ГОСТ 18161-72—ГОСТ 18163-72,  
ГОСТ 11471—72**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССРС ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**ВЕНТИЛИ ЗАПОРНЫЕ ФЛАНЦЕВЫЕ ИЗ КОВКОГО  
ЧУГУНА С КРЫШКОЙ НА РЕЗЬБЕ ДЛЯ АММИАКА  
НА  $P_y \approx 2,5$  МПа (25 кгс/см<sup>2</sup>)**

**Технические условия**

Malleable cast iron flanged stop valves with screwed  
bonnet for ammonia for  $P_{nom} \approx 2,5$  МПа (25 kgf/cm<sup>2</sup>).  
Specifications

**ГОСТ  
11471-72\***

**Взамен  
ГОСТ 11471-65**

ОКП 37 3211

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 9 октября 1972 г. № 1854 срок введения установлен

с 01.01.74

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 11.03.84 № 745  
срок действия продлен

до 01.01.90

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на запорные фланцевые  
вентили общепромышленного назначения из ковкого чугуна  
с крышкой на резьбе с уплотнением в затворе из фторопласта-4  
для аммиака на  $P_y \approx 2,5$  МПа (25 кгс/см<sup>2</sup>) и  $D_y$  20 и 25 мм при  
температуре от 243 до 423 К (от минус 30 до плюс 150°С).

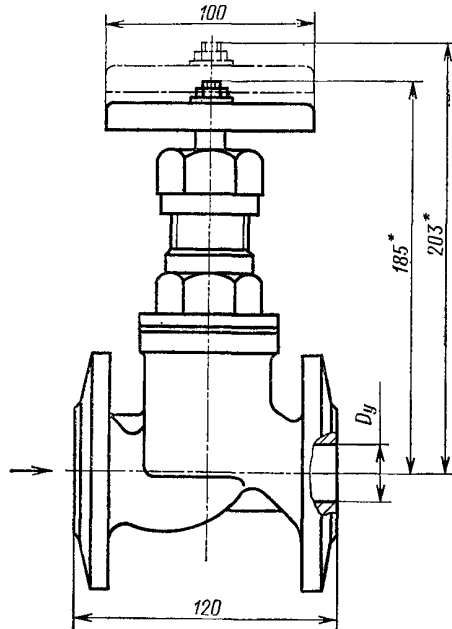
**Издание официальное**

**Перепечатка воспрещена**

\* Переиздание (сентябрь 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными  
в июле 1977 г., ноябре 1980 г. (ИУС 8-77, 1-81).

## 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры вентиля должны соответствовать указанным на чертеже.



Масса в кг для:  
 $D_y$  20—3,5;  
 $D_y$  25—4,0.

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию вентиля.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Вентили должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 5761—74.

2.2. Материал основных деталей — ковкий чугун не ниже марки КЧ 30—6 по ГОСТ 1215—79. Допускается изготовление основных деталей из других материалов, по свойствам не уступающих указанному.

2.3. Герметичность затвора — 1-го класса по ГОСТ 9544—75. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Проходные фланцы корпусов с впадиной — по ГОСТ 12818—80 на  $P_y \approx 2,5$  МПа (25 кгс/см<sup>2</sup>).

2.5. Строительные длины вентиля — по ГОСТ 3326—86.

2.6. Чугунные маховики — по ГОСТ 5260—75.

Допускается применение рукояток вместо маховиков и исполнение маховиков из других материалов по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

Вентили для экспорта должны изготавливаться только с маховиками.

2.7. Вентили относятся к классу ремонтируемых изделий.

Срок службы — не менее 5 лет.

Для вентиляей, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, срок службы не менее 6 лет.

Ресурс не менее:

циклов	:	:	:	:	:	:	:	:	:	5000
часов	:	:	:	:	:	:	:	:	:	20000

Наработка на отказ, не менее:

циклов	:	:	:	:	:	:	:	:	:	800
часов	:	:	:	:	:	:	:	:	:	3000

2.6, 2.7. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.8. Коды ОКП для вентиляей:  $D_y$  20 мм — ОКП 37 3211 1008 00;  $D_y$  25 мм — ОКП 37 3211 1009 10.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

### 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ И ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Методы испытаний и правила приемки — по ГОСТ 5761—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2—3.4. (Исключены, Изм. № 1).

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

4.1. Маркировка и отличительная окраска вентиляей — по ГОСТ 4666—75.

4.2. Упаковка, транспортирование и хранение вентиляей — по ГОСТ 5761—74.

### 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие вентиляей требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий применения и хранения, установленных стандартом.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации — 24 мес со дня ввода вентиляей в эксплуатацию при гарантийной наработке — 1000 циклов или 12000 ч.

Гарантия не распространяется на сменные детали вентиляей, требующие периодической замены или притирки, срок службы которых зависит от условий эксплуатации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.3. (Исключен, Изм. № 1).

## **6. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ**

6.1. Запрещается производить работы по устранению дефектов и перенабивку сальника при наличии давления в трубопроводе.

Подтяжка сальника может производиться без снятия давления в трубопроводе.

6.2. Не допускается использование дополнительных рычагов при ручном управлении вентилями.

6.3. Обслуживающий персонал, производящий работы по консервации вентиляей, должен иметь индивидуальные средства защиты и соблюдать требования пожарной безопасности.

---

Редактор *В. С. Бабкина*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 02.02.87 Подп. в печ. 02.04.87 1,5 усл. п. л. 1,5 усл. кр.-отт. 1,22 уч.-изд. л.  
Тираж 8000 Цена 5 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1331.