

Группа Д41

Изменение № 1 ГОСТ 5465—75 Соединения шаровые напорных плавучих грунтопроводов и трубопроводов

По постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.05.81 № 2747 срок введения установлен

с 01.09.81

Наименование стандарта дополнить словами: «Технические условия»; «Specifications».

Пункт 1.3 дополнить словами: «но для работы при температурах от 318 К (45 °С) до 270 К (минус 3 °С)».

Пункт 1.4. Чертеж 1. Виды I исключить; экспликация. Исключить позиции: 12, 13;

таблицу 1 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. стр. 160)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5465—75)
 Размеры в мм Таблица 1

Условный проход D_y	D , не более	R	L	l	Болты			Масса, кг, при давлении P_y , МПа (кгс/см ²), не более			
					Количество	Резьба при давлении P_y , МПа (кгс/см ²)			≈ 0,4 (4)	≈ 0,6 (6)	≈ 1,0 (10)
						≈ 0,4 (4)	≈ 0,6 (6)	≈ 1,0 (10)			
250	570	200	450	355	6	M16	M18	M22	180	230	360
300	650	235	525	400		M18	M20	M27	220	270	420
350	720	265	565	435		M20	M24	M30	290	340	480
400	800	300	620	480		M22			380	430	580
450	870	325	650	500		M24	M27	M36	420	540	690
500	940	355	680	525		M27	M36	M42	470	690	850
600	1100	412	770	595		M30		M48	650	980	1160
700	1270	475	860	660		M36	M42		850	1310	1530
800	1460	538	960	745			M48	M52	1150	1580	2000
900	1640	595	1015	785		M42	M52	M64	1500	1900	2500
1000	1770	645	1030	800		M48	M56	M72	1800	2250	3100

(Продолжение см. стр. 161)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5465—75)

Пункт 2.2. Второй абзац. Заменить слово: «поставляться» на «изготавливаться».

Пункт 2.4. Заменить ссылки: ГОСТ 977—65 на ГОСТ 977—75, ГОСТ 1050—60 на ГОСТ 1050—74, ГОСТ 380—71 на ГОСТ 380—77.

Пункт 2.5 изложить в новой редакции:

«2.5. Крепежные детали должны иметь антикоррозионное покрытие по ГОСТ 14623—69 и ГОСТ 9.073—77. По согласованию с потребителем допускается изготавливать крепежные детали без антикоррозионного покрытия».

Пункт 2.6. Заменить ссылку: ГОСТ 977—65 на ГОСТ 977—75.

Пункт 2.10 изложить в новой редакции:

«2.10. Швы сварных соединений — по ГОСТ 5264—80, ГОСТ 8713—79 и ГОСТ 14771—76».

Пункт 2.12. Заменить ссылку: ГОСТ 2199—66 на ГОСТ 2199—78.

Пункты 2.13, 2.15 изложить в новой редакции:

«2.13. Наружные нерабочие поверхности шаровых соединений должны быть загрунтованы и окрашены в соответствии с документацией, утвержденной в установленном порядке.

Окраску шаровых соединений производят при сборке трубопроводов.

2.15. Каждое шаровое соединение следует комплектовать запасным уплотнительным кольцом. По согласованию с потребителем в комплект запасных частей могут быть включены откидные (закладные) болты с гайками, при этом число их предусматривается в заказе».

Пункт 2.16. Заменить ссылку: ГОСТ 1234—67 на ГОСТ 12815—80.

Пункт 2.17 исключить.

(Продолжение см. стр. 162)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5465—75)

Пункт 3.1. Исключить слова: «и периодические».

Пункт 3.2. Исключить слова: «отправляемые в один адрес».

Пункт 3.3. Заменить ссылки: 2.1, 2.10; 5.1—5.3 на 2.3; 2.13; 5.1—5.3.

Пункт 3.4. Заменить норму: 5 на 2.

Пункт 3.5. Заменить ссылки: 1.5; 2.3—2.9; 2.11; 2.12; 2.16; 2.17 на 1.5; 2.4—2.12; 2.16.

Пункт 3.6 исключить.

Пункт 3.7 изложить в новой редакции:

«3.7. Повторные испытания проводят на удвоенной выборке от партии.

Результаты повторных испытаний считают окончательными».

Пункты 3.8—3.10 исключить.

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 3242—69 на ГОСТ 3242—79.

Раздел 4 дополнить новым пунктом — 4.7:

«4.7. Методы контроля антикоррозионного покрытия (п. 2.5) — по ГОСТ 9.302—79».

Пункт 5.1. Седьмой, девятый абзацы исключить.

Пункт 5.3. Заменить ссылку и обозначение: ГОСТ 13168—69 на ГОСТ 9.014—78, IVв на IV—4.

Раздел 5 дополнить новым пунктом — 5.6:

«5.6. При погрузочно-разгрузочных работах с шаровыми соединениями, при их монтаже на плавучих грунтопроводах и трубопроводах строповку следует производить за рым, предусмотренный в конструкции шарового соединения».

(ИУС № 8 1981 г.)