

**АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ
ЗАПОРНАЯ
НОРМЫ ГЕРМЕТИЧНОСТИ ЗАТВОРОВ**

Издание официальное

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 9544—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

4 ВЗАМЕН ГОСТ 9544—75

© Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен на территории Российской Федерации в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ ЗАПОРНАЯ

Нормы герметичности затворов

Pipeline gate valves — rates of gates sealability

ГОСТ

9544—93

ОКП 37 0000

Дата введения 01.01.95

1. Настоящий стандарт распространяется на все виды запорной трубопроводной арматуры на номинальное давление PN от 0,1 МПа и устанавливает нормы герметичности затворов и требования к проведению испытаний на герметичность и может быть использован для ее сертификации.

Стандарт не распространяется на специальную арматуру и арматуру с электромагнитным приводом.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2. Испытания на герметичность затворов арматуры необходимо проводить в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Номинальный размер (условный проход) DN, мм	Номинальное давление PN, МПа (кгс/см ²)	Испытание затвора на герметичность
≤ 80	PN ≥ 0,1 (1)	а) вода — давление 1,1 PN или б) воздух давлением 0,6 МПа ± 0,05 МПа
≥ 100	PN ≤ 5,0 (50)	
≤ 200	PN ≥ 6,3 (63)	Вода — давление 1,1 PN
≥ 250	PN ≥ 0,1 (1)	

3. Испытания на герметичность затвора следует проводить после закрытия запорного органа способом, предусмотренным в технических условиях на конкретный вид арматуры.

4. Направление подачи среды при испытаниях на герметичность затвора зависит от конструкции запорной арматуры и указывается в технических условиях на конкретный вид арматуры.

Издание официальное

5. Минимальная продолжительность испытания на герметичность затвора приведена в табл. 2.

Таблица 2

Номинальный размер DN, мм	Минимальная продолжительность испытания, с	
	Уплотнение металл по металлу	Неметаллическое уплотнение
W 50	15	15
W 65 W 200	30	15
W 250 W 400	60	30
W 500	120	60

6. Максимально допустимые значения протечек при приемодаточных испытаниях по классам герметичности указаны в табл. 3.

Таблица 3

Максимально допустимые протечки

А	Класс герметичности		
	В	С	Д
Нет видимых протечек	$0,0006 \text{ см}^3/\text{мин} \times \text{DN}$ (вода)	$0,0018 \text{ см}^3/\text{мин} \times \text{DN}$ (вода)	$0,006 \text{ см}^3/\text{мин} \times \text{DN}$ (вода)
	$0,018 \text{ см}^3/\text{мин} \times \text{DN}$ (воздух)	$0,18 \text{ см}^3/\text{мин} \times \text{DN}$ (воздух)	$1,8 \text{ см}^3/\text{мин} \times \text{DN}$ (воздух)

Примечания:

1 Класс герметичности для запорной арматуры указывают в технических условиях на конкретный вид арматуры.

2 Значения протечек соответствуют случаю истечения в атмосферу.

3 При определении протечек номинальный диаметр принимать в миллиметрах.

7. Испытательную среду выбирают в зависимости от назначения арматуры, и она должна соответствовать: вода — ГОСТ 2874, воздух кл. 0 ГОСТ 17433. Температура испытательной среды — от 5 до 40°C

8. Погрешность измерений протечек не должна превышать:

$\pm 0,01 \text{ см}^3/\text{мин}$ — для протечек $\leq 0,1 \text{ см}^3/\text{мин}$;

$\pm 5\%$ — для протечек $> 0,1 \text{ см}^3/\text{мин}$.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2874—82	7
ГОСТ 17433—80	7

Редактор А. Л. Владимиров
Технический редактор Л. А. Кузнецова
Корректор А. В. Прокофьева

Сдано в наб. 20.05.95. Подп. в печ. 28.06.95. Усл. печ. л. 6,35. Усл. кр.-отт. 0,35.
Уч.-изд. л. 0,32. Тираж 901 экз. С 2547.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 11
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 532