

SIECI NIEELEKTRYCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-70 8976-21
	Gazociągi i instalacje gazownicze Korek do odpowietrzania	
	Grupa katalogowa IV 18	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest korek służący do zamykania gwintowanych otworów do odpowietrzania.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Korek należy stosować wraz z uszczelką 23×17×1,5 AK wg PN-63/M-75164, w zakresie ciśnień nominalnych do 640 N/cm², przy temperaturach czynnika i ciśnieniach roboczych zgodnie z PN-62/H-02650.

Gdy temperatura czynnika nie przekracza 473 K, korek może być stosowany bez przeprowadzania obliczeń wytrzymałościowych:

- a) w zakresie ciśnień nominalnych do 640 N/cm² - do otworów do odpowietrzania wykonanych w stali lub staliwie,
- b) w zakresie ciśnień nominalnych do 160 N/cm² - do otworów do odpowietrzania wykonanych w żelawie.

1.3. Normy związane

- PN-62/H-02650 Rurociągi i armatura. Ciśnienia nominalne, robocze i próbne
- PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
- PN-54/M-02030 Gwinty rurowe calowe cylindryczne. Wymiary i tolerancje
- PN-63/M-75164 Złączki do węży gumowych. Uszczelki

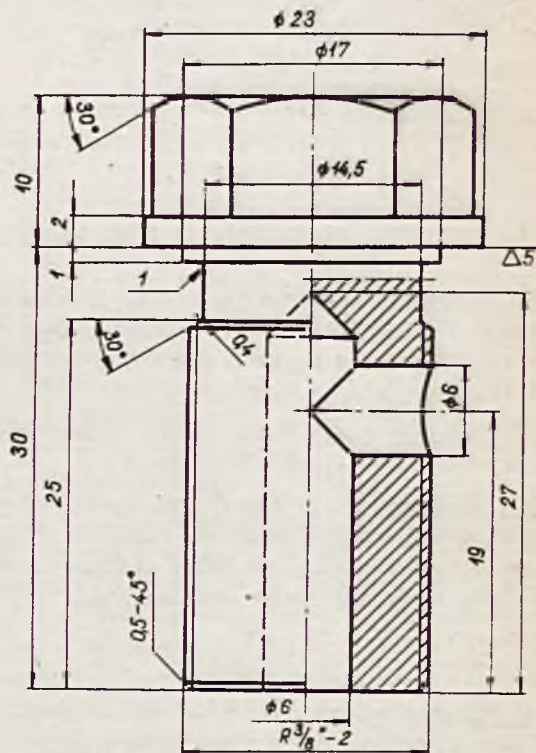
2. OZNACZENIE

2.1. Przykład oznaczenia korka do odpowietrzania wykonanego ze stali St3:

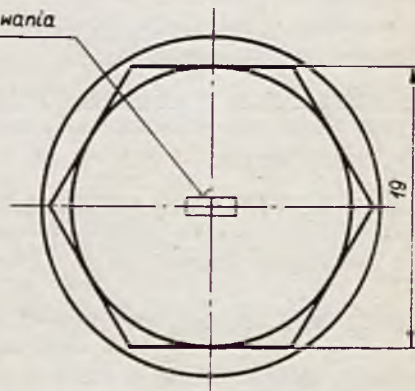
KOREK St3 BN-70/8976-21

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm - wg rysunku. Gwint rurowy R 3/8" - 2 należy wykonać zgodnie z PN-54/M-02030. Orientacyjna masa korka wynosi 0,063 kg (gęstość stali przyjęto 7,85 kg/dm³).



Miejsce cechowania



8976-21

Biurow Projektów Gazownictwa „Gazoprojekt”
Ustanowiona przez Ministra Górnictwa i Energetyki dnia 15 maja 1970 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1971 r.
(Mon. Pol. nr 30 / 1970 poz. 252)

3.2. Materiał - stal St3 wg PN-61/H-84020. Przy temperaturach czynnika wyższych niż 473 K, w przypadkach uzasadnionych obliczeniami wytrzymałościowymi, dopuszcza się stosowanie innych gatunków stali o własnościach wytrzymałościowych nie niższych niż dla stali St3.

3.3. Wykonanie. Korek należy obrabiać z pręta zatępiając ostre krawędzie.

3.4. Wykończenie. Wszystkie powierzchnie korka powinny być oczyszczone i pokryte smarem zabezpieczającym je przed korozją.

3.5. Cechowanie. W miejscu określonym na rysunku należy wybić oznaczenie wg 2.1 bez części słownej.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Korki należy pakować w pudełka kartonowe o pojemności nie przekraczającej 100 sztuk zabezpieczając powierzchnie gwintów przed uszkodzeniem.

4.2. Przechowywanie. Korki należy przechowywać w magazynach zamkniętych i suchych.

4.3. Transport. Korki należy przewozić kryptymi środkami transportowymi. Podczas transportu opakowania należy zabezpieczyć przed opadami atmosferycznymi i przed przemieszczaniem się.

5. BADANIA

5.1. Program badań

- a) sprawdzenie kształtu i wymiarów (3.1),
- b) sprawdzenie materiału (3.2),
- c) sprawdzenie wykonania (3.3),
- d) sprawdzenie wykończenia (3.4),
- e) sprawdzenie cechowania (3.5).

5.2. Miejsce i czas przeprowadzania badań. Wszystkie rodzaje badań przeprowadza się u wytwórcy przy odbiorze partii korków.

5.3. Przygotowanie partii korków do badań. Do badań należy przedstawiać partie liczące nie mniej niż 15 i nie więcej niż 400 sztuk korków.

5.4. Pobieranie próbek. Do wykonania badań wg 5.1 a), c), d) i e), z partii korków należy pobrać próbki w sposób losowy w liczbie podanej w tablicy.

Liczba korków w partii	Liczba korków do badań wg 5.1 a), c), d) i e)	Największa dopuszczalna liczba korków nie odpowiadających wymaganiom normy ze względu na badania wg 5.1 a), c), d) i e)
15 ÷ 40	5	1
41 ÷ 160	15	2
161 ÷ 400	25	3

5.5. Opis badań

5.5.1. Sprawdzenie kształtu i wymiarów należy przeprowadzać przez pomiar suwmiarką z dokładnością do 0,1 mm.

5.5.2. Sprawdzenie materiału korków polega na stwierdzeniu zgodności z 3.2 na podstawie zaświadczenia materiałowego przedstawionego przez wytwórcę.

5.5.3. Sprawdzenie wykonania, wykończenia i cechowania należy przeprowadzać przez oględziny.

5.6. Ocena wyników badań. Partię korków poddaną badaniu należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, gdy w liczbie korków poddanych badaniom wg 5.1 a), c), d) i e) liczba sztuk nie odpowiadających wymaganiom normy jest dla poszczególnych badań mniejsza lub równa liczbie podanej w tablicy oraz gdy badanie wg 5.1 b) dało wynik dodatni.

W przypadku gdy liczba sztuk nie odpowiadających wymaganiom normy chociażby dla jednego z badań wg 5.1 a), c), d) lub e) jest większa od liczby podanej w tablicy lub gdy badanie wg 5.1 b) dało wynik ujemny, całą partię korków należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, bez przeprowadzania dalszych badań.

5.7. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Zakład produkujący korki powinien na żądanie odbiorcy wydać zaświadczenie zawierające krótki opis zbadanych korków oraz wyniki liczbowe badań.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ KORKÓW NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partia korków uznana w wyniku badań za niezgodną z wymaganiami normy może zostać przez wytwórcę przesortowana i przedstawiona do powtórnego badania, którego wynik jest ostateczny.

K O N J E C

BG PW
BN. 004380



4000000342735