

SIECI NIEELEKTRYCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-70 8976-19
	Gazociągi i instalacje gazownicze Króciec stalowy złączek do węży gumowych	
	Grupa katalogowa IV 18	

### 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy jest stalowy króciec rurowy z gwintowaną końcówką służącą do przyłączania złączek do węży gumowych wg PN-63/M-75162 ÷ PN-63/M-75164 oraz gwintowany otwór przeznaczony do zamykania korkiem do odpowietrzania wg BN-70/8976-21.

**1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy.** Króciec należy stosować w rurociągach stalowych o średnicy zewnętrznej 44,5 mm, wykonanych na ciśnienie nominalne do 100 N/cm<sup>2</sup> oraz pracujących przy temperaturach czynnika i ciśnieniach roboczych zgodnie z PN-62/H-02650.

Króciec może być stosowany bez przeprowadzania obliczeń wytrzymałościowych, gdy temperatura czynnika nie przekracza 473 K.

#### 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-75162 Złączki do węży gumowych. Końcówki z wypustem na ciśnienie nominalne do 10 kg/cm<sup>2</sup>  
PN-63/M-75163 Złączki do węży gumowych. Nakrętki kapturowe skrzydełkowe  
PN-63/M-75164 Złączki do węży gumowych. Uszczelki  
PN-70/8976-21 Gazociągi i instalacje gazownicze. Korek do odpowietrzania

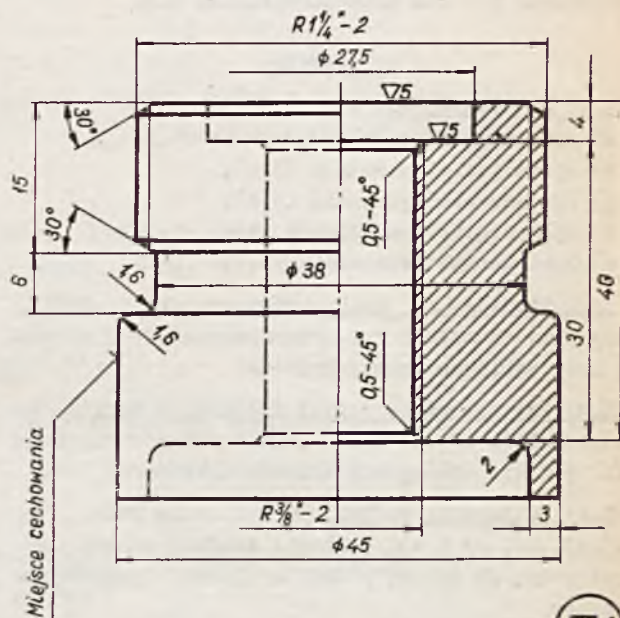
### 2. OZNACZENIE

**2.1. Przykład oznaczenia króćca wykonanego ze stali St3S:**

KRÓCIEC St3S BN-70/8976-19

### 3. WYMAGANIA

**3.1. Wymiary w mm - wg rysunku.** Gwinty rurowe cylindryczne należy wykonać zgodnie z PN-54/M-02030. Orientacyjna masa króćca wynosi 0,372 kg (gęstość stali przyjęto 7,85 kg/dm<sup>3</sup>).



8976-19



**3.2. Materiał** - stal St3S 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 St3S.

**3.3. Wykonanie.** Króciec należy obrabiać z pręta zatępiając ostre krawędzie.

**3.4. Wykończenie.** Powierzchnie króćca 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.** Króćce należy pakować w skrzynki drewniane o pojemności nie przekraczającej

Biurowy 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)



100 sztuk zabezpieczając powierzchnie gwintów przed uszkodzeniem.

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

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

## 5. BADANIA

### 5.1. Program badań

- sprawdzenie kształtu i wymiarów (3.1),
- sprawdzenie materiału (3.2),
- sprawdzenie wykonania (3.3),
- sprawdzenie wykończenia (3.4),
- sprawdzenie cechowania (3.5).

### 5.2. Miejsce i czas przeprowadzania badań.

Wszystkie rodzaje badań przeprowadza się u wytwórcy przy odbiorze partii króćców.

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

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

Liczba króćców w partii	Liczba króćców do badań wg 5.1 a), c), d) i e)	Największa dopuszczalna liczba króćców 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 za pomocą szablonu, przez pomiar miarką z dokładnością do 1 mm oraz suwmiarką z dokładnością do 0,1 mm.

5.5.2. Sprawdzenie materiału króćców 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 króćców poddaną badaniu należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, gdy w liczbie króćców 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 króćców należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, bez przeprowadzania dalszych badań.

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

## 6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ KRÓĆCÓW NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

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

K O N I E C