

SIECI NIEELEKTRYCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-70 8976-24
	Instalacje odbioru kondensatu z odwadniaczy gazociągów ułożonych w ziemi <b>Ograniczniki ciśnienia</b>	
		Grupa katalogowa IV 18

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są ograniczniki na ciśnienie nominalne 160, 250, 400 i 640 N/cm<sup>2</sup>, służące do dławienia przepływu kondensatu przy odbieraniu go z gazociągów instalacją wg BN-70/8976-16. Dławienie przepływu ma na celu ograniczenie ciśnienia na wylocie do wartości 100 N/cm<sup>2</sup>, niezależnie od wysokości ciśnienia w gazociągu.

1.2. Normy związane

PN-57/H-04617 Badanie metalowych powłok ochronnych. Oznaczanie szczelności przez zanurzenie w wodzie destylowanej o temperaturze 95°C  
 PN-68/H-74219 Rury stalowe bez szwu walcowane na gorąco. Wymagania i badania  
 PN-68/H-74240 Rury stalowe bez szwu walcowane lub ciągnięte na zimno. Wymagania i badania  
 PN-61/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki  
 PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki  
 PN-64/H-84024 Stal do wyrobu rur. Gatunki  
 BN-70/8976-16 Instalacje odbioru kondensatu z odwadniaczy gazociągów ułożonych w ziemi

2. OZNACZENIE

2.1. Przykład oznaczenia ogranicznika ciśnienia na ciśnienie nominalne 640 N/cm<sup>2</sup>:

OGRANICZNIK 640 BN-70/8976-24

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm - wg rysunku na str.2 i tabl.1.

Tablica 1

Wyróżnik oznaczenia	i	D <sub>1</sub>	D <sub>0</sub>	D <sub>2</sub>	d <sub>0</sub>	g	Orientacyjna masa kg	
160	200	=2	75	110	145	18	16	2,3
250	400		75	110	145	18	18	3,4
400	800		75	110	145	18	18	5,0
640	1400		75	125	165	23	24	9,0

Gęstość stali przyjęto 7,85 kg/dm<sup>3</sup>.

3.2. Wyszczególnienie części i wymagania dotyczące części - wg tabl. 2.

Tablica 2

Nr części na rysunku	Nazwa części	Materiał	Wykonanie
1	Kołnierz	stal St3S wg PN-61/H-84020	obrabiany z blachy; krawędzie zatępione
2	Kanał dławiaczy	stal R45 wg PN-64/H-84024 lub stal 45 wg PN-66/H-84019	cięty z rury stalowej bez szwu-10×1-żc-C wg PN-68/H-74240
3	Końcówka gwintowana	stal St3S wg PN-61/H-84020	obrabiana z pręta; krawędzie zatępione
4	Korpus	stal R wg PN-64/H-84024	cięty z rury stalowej bez szwu 51×3-E wg PN-68/H-74219

3.3. Wykończenie. Wszystkie powierzchnie zewnętrzne ograniczników ciśnienia należy cynkować lub kadmować.

3.4. Szczelność. Ograniczniki ciśnienia poddane hydraulicznemu ciśnieniu próbnemu wg tabl. 3, w czasie 3 minut, nie powinny wykazywać przecieków, kroplenia, odkształceń lub uszkodzeń.

Tablica 3

Wyróżnik oznaczenia	160	250	400	640
Ciśnienie próbne N/cm <sup>2</sup>	240	380	600	960

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

4. PAKOWANIE. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Ograniczniki ciśnienia dostarcza się bez opakowania, zabezpieczając za pomocą osłon gwinty i powierzchnie uszczelniające kołnierzy przed uszkodzeniami mechanicznymi.

4.2. Przechowywanie. Ograniczniki ciśnienia należy przechowywać w magazynach zamkniętych i suchych, układając je na drewnianych podkładach lub regałach.

Biurow Projektów Gazownictwa „Gazoprojekt”

Ustanowiona przez Ministra Górnictwa i Energetyki dnia 13 maja 1970 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1971 r.  
(Mon. Pol. nr 30/1970 poz. 252)



4.3. Transport. Ograniczniki ciśnienia należy przewozić krytymi środkami transportowymi. Podczas transportu ograniczniki należy zabezpieczyć przed opadami atmosferycznymi, przemieszczaniem się oraz przed uszkodzeniami gwintów i powierzchni uszczelniających kołnierzy.

## 5. BADANIA

### 5.1. Program badań

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

5.2. Miejsce i czas przeprowadzania badań. Wszystkie rodzaje badań przeprowadza się u wytwórcy, przy odbiorze partii ograniczników ciśnienia, z wyjątkiem badania wg 5.1 d), które przeprowadza się podczas wykonywania ograniczników.

5.3. Przygotowanie partii ograniczników do badań. Do badań należy przedstawiać partie liczące nie więcej niż 40 sztuk ograniczników o tym samym oznaczeniu.

### 5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie kształtu i wymiarów należy przeprowadzać przez pomiar miarką z dokładnością do 1 mm oraz sumwiarką z dokładnością do 0,1 mm.

5.4.2. Sprawdzenie części polega na stwierdzeniu zgodności z 3.2 na podstawie oględzin i zaświadczeń materiałowych.

5.4.3. Sprawdzenie wykończenia polega na sprawdzeniu powłoki ochronnej wg PN-57/H-04617.

5.4.4. Sprawdzenie szczelności należy przeprowadzać po zespawaniu kanału dławiącego z kołnierzem i końcówką gwintowaną, przed przyspawaniem korpusu. Po napełnieniu ogranicznika wodą, odpowietrzeniu i zaślepieniu, należy w przeciągu 5 minut, równomiernie podwyższać ciśnienie do wartości podanej w 3.4, po czym po upływie czasu określonego w 3.4 należy przeprowadzić oględziny.

5.4.5. Sprawdzenie cechowania należy przeprowadzać przez oględziny i porównanie wyników z wymaganiami podanymi w 3.5.

5.5. Ocena wyników badań. Ogranicznik ciśnienia należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, gdy wszystkie badania wg 5.1 dały wynik dodatni.

W przypadku gdy chociażby jedno z badań wg 5.1 dało wynik ujemny, należy uznać ogranicznik ciśnienia za niezgodny z wymaganiami normy, bez przeprowadzania dalszych badań.

5.6. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Zakład produkujący ograniczniki ciśnienia powinien na żądanie odbiorcy wydać zaświadczenie zawierające krótki opis zbadanych ograniczników oraz wyniki liczbowe badań.

K O N I E C

BG PW

**BN. 004394**



40000000342749