

| | | |
|-------------------------|---|------------------------|
| SIECI NIEELEKTRYCZNE | NORMA BRANŻOWA | BN-72 |
| | Przejścia gazociągów przez przegrody budowlane | 8976-52 |
| | Rury ochronne | Grupa katalogowa IV 18 |



1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są rury ochronne stosowane do przejść gazociągów przez przegrody budowlane wg BN-72/8976-50.

1.2. Normy związane

PN-59/B-24622 Roztwór asfaltowy do gruntowania

PN-70/H-74731 Rurociągi i armatura. Kołnierze przypawane okrągłe płaskie. Ciśnienie nominalne 2,5 i 6 kG/cm²

PN-58/M-82105 Śruby zgrubne ze łbem sześciokątnym z gwintem na całej długości

BN-72/8976-50 Przejścia gazociągów przez przegrody budowlane

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Odmiiany. Ze względu na zastosowanie różni się dwie odmiany rur ochronnych: zwykłe — Z, gazoszczelne — G.

2.2. Przykład oznaczenia rury ochronnej zwykłej do przejścia przez przegrodę budowlaną gazociągiem o średnicy nominalnej 100 mm

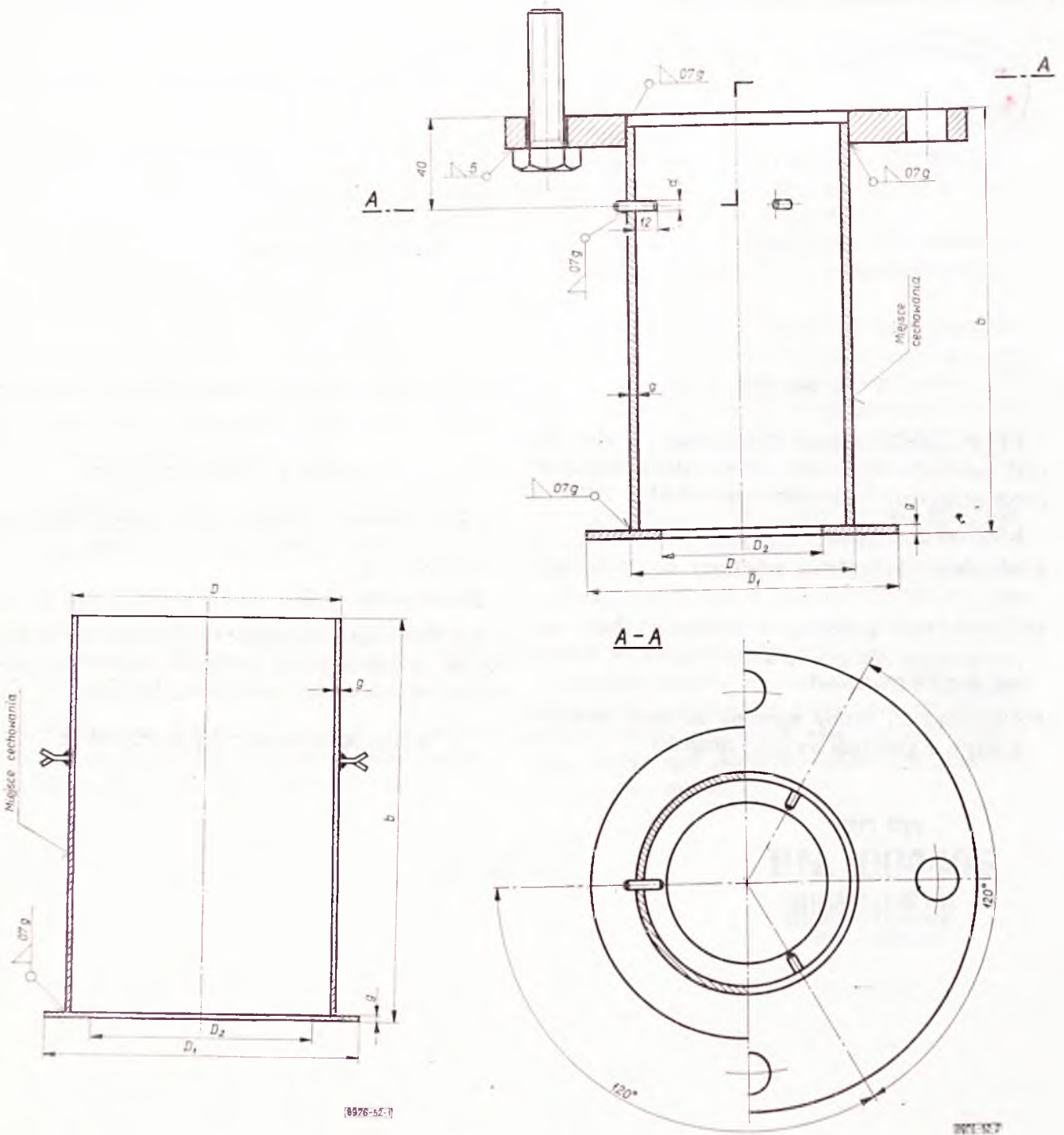
RURA OCHRONNA Z-100 BN-72/8976-52

Biuro Projektów Gazownictwa „Gazoprojekt”

Ustanowiona przez Ministra Górnictwa i Energetyki dnia 31 maja 1972 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1973 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 15/1972 poz. 32)

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm — wg rys. 1 i 2 oraz tabl. 1. Wymiar b jest uzależniony od grubości przegrody; ustalać go należy przy zamawianiu partii rur.



Rys. 1. Rura ochronna zwykła — Z

Rys. 2. Rura ochronna gazoszczelna — G

Tablica 1

| D_{nom} | D | D_1 | D_2 | d | g | Kołnierz przypawany płaski wg PN-70/H-74731 | Liczba śrub | Śruba wg PN-58/M-82105 |
|-----------|-----|-------|-------|-----|------|--|----------------|---------------------------|
| 20 | 57 | 85 | 27 | 4 | 3,0 | 2,5/50/57 | 4 | M12×50 |
| 25 | 57 | 85 | 33 | 4 | 3,0 | 2,5/50/57 | 4 | M12×50 |
| 32 | 76 | 95 | 40 | 4 | 3,0 | 2,5/65/76 | 4 | M12×55 |
| 40 | 89 | 115 | 48 | 4 | 3,5 | 2,5/80/89 | 4 | M16×55 |
| 50 | 89 | 115 | 56 | 4 | 3,5 | 2,5/80/89 | 4 | M16×55 |
| 65 | 108 | 135 | 72 | 6 | 4,0 | 2,5/100/108 | 4 | M16×60 |
| 80 | 133 | 160 | 91 | 6 | 4,0 | 2,5/125/133 | 4 | M16×60 |
| 100 | 159 | 200 | 111 | 6 | 4,5 | 2,5/150/159 | 8 | M16×60 |
| 125 | 219 | 260 | 137 | 6 | 6,0 | 2,5/200/219 | 8 | M16×60 |
| 150 | 219 | 260 | 163 | 6 | 6,0 | 2,5/200/219 | 8 | M16×60 |
| 200 | 273 | 320 | 224 | 6 | 7,0 | 2,5/250/273 | 12 | M16×65 |
| 250 | 324 | 380 | 279 | 8 | 8,0 | 2,5/300/324 | 12 | M20×70 |
| 300 | 356 | 430 | 330 | 8 | 9,0 | 2,5/400/406 | 12 | M20×70 |
| 350 | 406 | 480 | 363 | 8 | 10,0 | 2,5/400/406 | 16 | M20×70 |
| 400 | 508 | 580 | 414 | 8 | 7,0 | 2,5/500/508 | 16 | M20×75 |
| 500 | 620 | 700 | 517 | 8 | 7,0 | 2,5/600/620 | 20 | M24×80 |
| 600 | 720 | 800 | 630 | 8 | 7,0 | 2,5/700/720 | 24 | M24×90 |
| 700 | 820 | 900 | 730 | 8 | 7,0 | 2,5/800/820 | 24 | M27×90 |

3.2. Wykonanie. Rurę ochronną należy spawać z rur, walcówki i blach stalowych; gatunek stali — wg uznania wytwórcy, oraz kołnierza — wg PN-70/H-74731. W kołnierzu należy umieścić śruby wg PN-58/M-82105 i łby śrub przyspawać do kołnierza. Ostre krawędzie zatępić. Na obwodzie rury Z należy przyspawać w jednej płaszczyźnie kilka prętów; liczba i wymiary prętów — wg uznania wytwórcy.

3.3. Malowanie. Wszystkie powierzchnie zewnętrzne rury ochronnej należy malować dwukrotnie asfaltem do gruntowania wg PN-59/B-24622. Przy malowaniu należy zabezpieczyć gwinty śrub przed zalaniem asfaltem.

3.4. Cechowanie. Rury ochronne należy cechować malując farbą niezmywalną w miejscu wskazanym na rys. 1 i 2; oznaczenie — wg 2.2 bez części słownej.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Rury ochronne dostarcza się luzem i przechowuje w magazynach otwartych lub zamkniętych,

ustawiając je kołnierzem ze śrubami do góry. Przewozić je można dowolnymi środkami transportowymi, ustawiając je kołnierzami ze śrubami do góry i zabezpieczając je przed przemieszczaniem się.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie kształtu i wymiarów (3.1),
- sprawdzenie wykonania (3.2),
- sprawdzenie malowania (3.3),
- sprawdzenie cechowania (3.4).

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

5.3. Przygotowanie partii rur ochronnych do badań. Do badań należy przedstawiać partie liczące nie mniej niż 26 i nie więcej niż 400 sztuk rur ochronnych jednej wielkości.

5.4. Pobieranie próbek. Do wykonania badań wg 5.1 z partii rur ochronnych należy pobrać próbki w sposób losowy w liczbie podanej w tabl. 2.

Tablica 2

| Liczba rur ochronnych w partii | Liczba rur ochronnych pobranych do badań wg 5.1 | Największa dopuszczalna liczba rur ochronnych nie odpowiadających wymaganiom ze względu na badania wg 5.1 |
|--------------------------------|---|---|
| 26 ÷ 100 | 15 | 1 |
| 101 ÷ 400 | 40 | 2 |

5.5. Opis badań

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

5.5.2. Sprawdzenie wykonania, malowania i cechowania należy przeprowadzać przez oględziny.

5.6. Ocena wyników badań. Partię rur ochronnych należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli w liczbie rur ochronnych poddanych badaniom wg 5.1 liczba rur ochronnych nie odpowiadających wymaganiom normy jest dla poszczególnych badań mniejsza lub równa liczbie podanej w tabl. 2.

W przypadku gdy chociażby dla jednego badania wg 5.1 liczba rur ochronnych nie odpowiadających wymaganiom normy jest większa od liczby podanej w tabl. 2, całą partię rur ochronnych należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy bez przeprowadzania dalszych badań.

5.7. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Zakład produkujący rury ochronne na żądanie odbiorcy powinien wydać zaświadczenie zawierające krótki opis zbadanych rur ochronnych oraz wyniki liczbowe badań.

KONIEC

BG PW
BN. 004406



40000000342761