

SIECI NIEELEKTRYCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Przejścia gazociągów przez przegrody budowlane	8976-51
	Dławiki	Grupa katalogowa IV 18



1. WSTĘP

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

1.2. Normy związane

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

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia dławika do przejścia przez przegrodę budowlaną gazociągiem o średnicy nominalnej 100 mm:

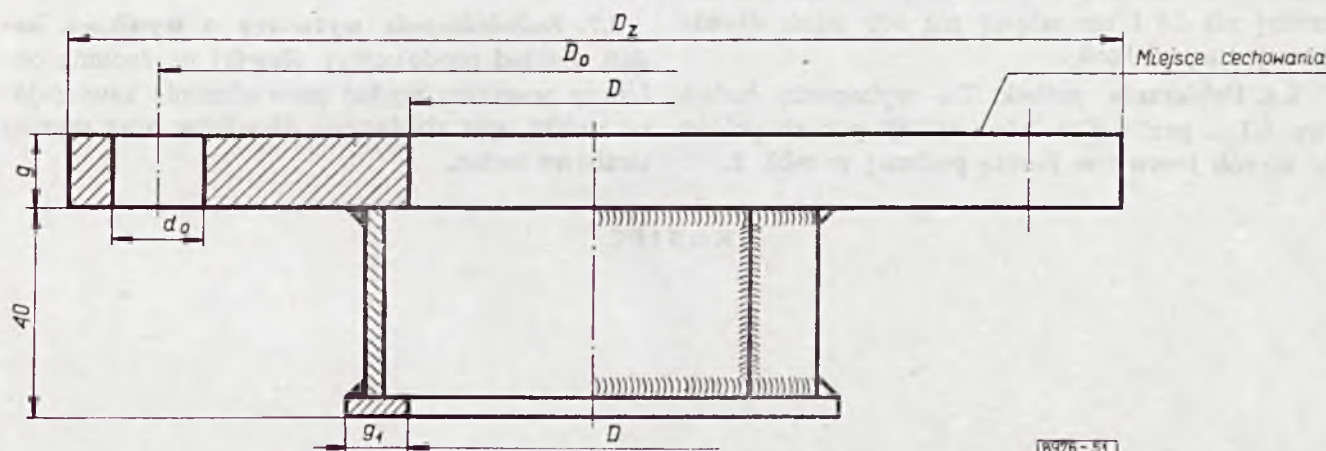
DLAWIK 100 BN-72/8976-51

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm — wg rysunku i tabl. 1.
Rozwiązanie konstrukcyjne podano przykładowo.

Tablica 1

Średnica nominalna gazociągu mm	D	D_z	D_o	d_o	g	g_1	Liczba otworów
20	27	140	110	14	13	11	4
25	32	140	110	14	13	8	4
32	40	160	130	14	14	14	4
40	47	185	150	18	14	16	4
50	56	185	150	13	14	12	4
65	72	205	170	19	14	12	4
80	92	235	200	18	14	15	4
100	111	260	225	18	16	18	8
125	136	315	280	18	18	34	3
150	162	315	280	18	18	26	8
200	222	370	335	18	21	17	12
250	276	435	395	23	22	15	12
300	328	495	445	23	22	27	12
350	360	535	495	23	22	11	16
400	410	640	600	23	24	40	16
500	512	755	705	27	25	45	20
600	625	860	810	27	26	38	24
700	725	975	920	30	26	38	24



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)



40000000342763

Tablica 2

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

3.2. Wykonanie. Dławiki należy spawać z blach stalowych; gatunek stali — wg uznania wytwórcy. Dopuszcza się stosowanie innej konstrukcji dławika np. z rury, pod warunkiem zachowania wymiarów podanych na rysunku i w tabl. 1. Spoiny spawalnicze powinny mieć własności mechaniczne odpowiadające co najmniej własnościom materiału dławika. Ostre krawędzie — załuszczyć. Otwory w kołnierzu należy rozmieścić symetrycznie.

3.3. Cechowanie. Dławik należy cechować wybijając w miejscu wskazanym na rysunku oznaczenie wg 2 bez części słownej.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Dławiki dostarcza się luzem. Należy je przechowywać w magazynach zamkniętych na regałach. Dławiki można przewozić dowolnymi środkami transportowymi, zabezpieczając je przed przemieszczaniem się.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

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

5.2. Miejsce i czas przeprowadzania badań.

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

5.3. Przygotowanie partii dławików do badań.

Do badań należy przedstawiać partie liczące nie mniej niż 26 i nie więcej niż 400 sztuk dławików jednej wielkości.

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

5.5. Opis badań

5.5.1. Sprawdzenie kształtu i wymiarów należy przeprowadzić za pomocą oględzin i pomiaru suwmiarką z dokładnością do 0,1 mm.

5.5.2. Sprawdzenie wykonania i cechowania należy przeprowadzić przez oględziny.

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

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

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

KONIEC