

SIECI NIEELEKTRYCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-70
	Gazociągi i instalacje gazownicze <b>Króciec stalowy złączek do węży gumowych</b>	8976-19
		Grupa katalogowa 0418

BIBLIOTEKA

NB-9345

Instalacje Lubelskiej

**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 1 MPa (10 kg/cm<sup>2</sup>) oraz pracujących przy temperaturach czynnika i ciśnieniach roboczych zgodnie z PN-81/H-02650.

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

**1.3. Normy związane**

PN-81/H-02650 Armatura i rurociągi. Ciśnienia i temperatury  
 PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki  
 PN-79/M-02030 Gwinty rurowe walcowe. 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  
 BN-70/8976-21 Gazociągi i instalacje gazownicze.  
 Korek do odpowietrzania

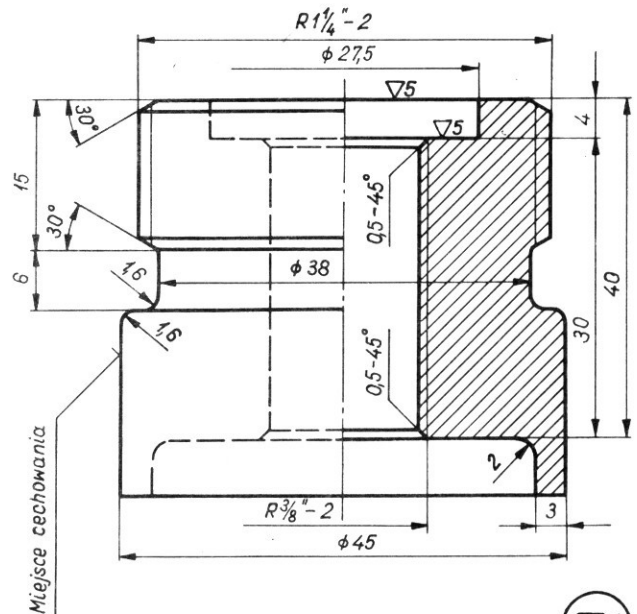
**2. OZNACZENIE**

**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 walcowe należy wykonać zgodnie z PN-79/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-72/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

Biuro 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. nr30/1970 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

- 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 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 tabelicy.

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 tabelicy 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 tabelicy 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 wytwórnice przesortowana i przedstawiona do powtórnego badania, którego wynik jest ostateczny.

K O N I E C

### INFORMACJE DODATKOWE

Wydanie 6 - stan aktualny: listopad 1985 - uaktualniono normy związane.