

SIECI NIEELEKTRYCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-70 8976-21
	Gazociągi i instalacje gazownicze Korek do odpowietrzania	
	Grupa katalogowa IV 18	



**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy jest korek służący do zamykania gwintowanych otworów do odpowietrzania.

**1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy.** Korek należy stosować wraz z uszczelką  $23 \times 17 \times 1,5$  AK wg PN-63/M-75164, w zakresie ciśnień nominalnych do 6,4 MPa, przy temperaturach czynnika i ciśnieniach roboczych zgodnie z PN-62/H-02650.

Gdy temperatura czynnika nie przekracza 473 K, korek może być stosowany bez przeprowadzania obliczeń wytrzymałościowych:

- a) w zakresie ciśnień nominalnych do 6,4 MPa - do otworów do odpowietrzania wykonanych w stali lub staliwie,
- b) w zakresie ciśnień nominalnych do 1,6 MPa - do otworów do odpowietrzania wykonanych w żelazie.

### 1.3. Normy związane

- PN-62/H-02650 Rurociągi i armatura. Ciśnienia nominalne, robocze i próbne
- PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
- PN-73/M-02030 Gwinty rurowe walcowe. Wymiary i tolerancje
- PN-63/M-75164 Złączki do węży gumowych. Uszczelki

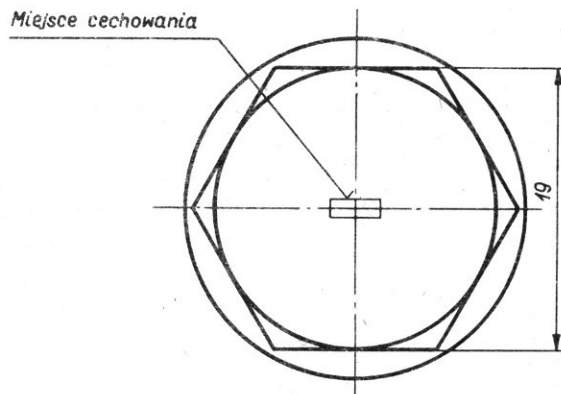
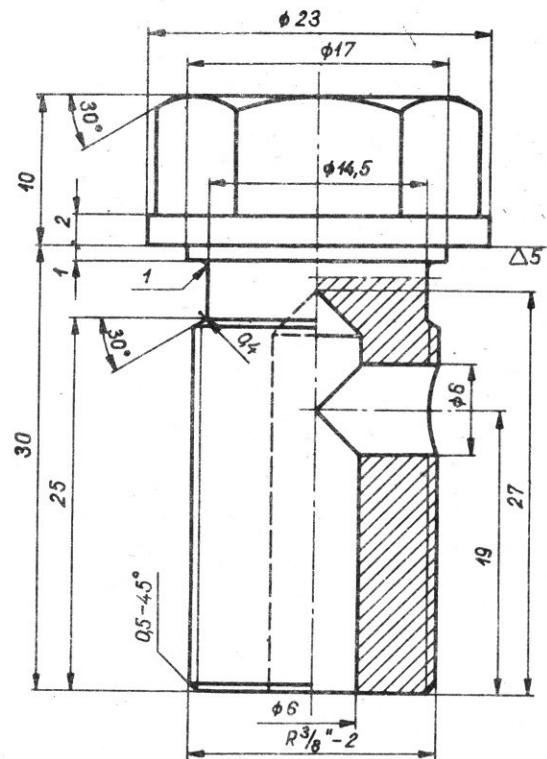
## 2. OZNACZENIE

**2.1. Przykład oznaczenia korka do odpowietrzania, wykonanego ze stali St3S:**

KOREK St3SBN-70/8976-21

## 3. WYMAGANIA

**3.1. Wymiary** w mm - wg rysunku. Gwint rurowy  $R \frac{3}{8} - 2$  należy wykonać zgodnie z PN-73/M-02030. Orientacyjna masa korka wynosi 0,063 kg (gęstość stali przyjęto  $7,85 \text{ kg/dm}^3$ ).



8976-21

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. nr 30 / 1970 poz. 252)

3.2. Materiał - stal St3S<sub>wg</sub> 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 stali St3S.

3.3. Wykonanie. Korek należy obrabiać z pręta zatępiając ostre krawędzie.

3.4. Wykończenie. Wszystkie powierzchnie korka 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. Korki należy pakować w pudełka kartonowe o pojemności nie przekraczającej 100 sztuk zabezpieczając powierzchnie gwintów przed uszkodzeniem.

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

4.3. Transport. Korki 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 korków.

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

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

Liczba korków w partii	Liczba korków do badań wg 5.1 a), c), d) i e)	Największa dopuszczalna liczba korków 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 przez pomiar suwmiarką z dokładnością do 0,1 mm.

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

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

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

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

K O N I E C

#### INFORMACJE DODATKOWE

##### Uwagi do wydania IV

W stosunku do wydania III - bez zmian