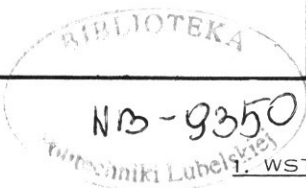


SIECI NIEELEKTRYCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-70
	Instalacje odbioru kondensatu z odwadniaczy gazociągów ułożonych w ziemi	8976-24
	Ograniczniki ciśnienia	Grupa katalogowa 0418



WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są ograniczniki na ciśnienie nominalne 1,6; 2,5; 4,0 i 6,3 MPa, 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 1 MPa, niezależnie od wysokości ciśnienia w gazociągu.

1.2. Normy związane

PN-80/H-74219 Rury stalowe bez szwu walcowane na gorąco ogólnego zastosowania

PN-73/H-74240 Rury stalowe bez szwu walcowane lub ciągnięte na zimno. Wymagania i badania

PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-82/H-97005 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki cynkowe

PN-82/H-97008 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki kadmowe

EN-80/3702-03 Powłoki cynkowe zanurzeniowe na wyrobach dla okrętownictwa

BN-70/8976-16 Instalacje odbioru kondensatu z odwadniaczy gazociągów ułożonych w ziemi

2. OZNACZENIE

2.1. Przykład oznaczenia ogranicznika ciśnienia na ciśnienie nominalne 6,3 MPa:

OGRANICZNIK 6,3 BN-70/8976-24

3. WYMAGANIA

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

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

Tablica 1

Wyróżnik oznaczenia	l		D_1	D_0	D_2	d_0	g	Orientacyjna masa kg
1,6	200	± 2	75	110	145	18	16	2,3
2,5	400		75	110	145	18	18	3,4
4,0	800		75	110	145	18	18	5,0
6,3	1400		75	125	165	23	24	9,0

Gęstość stali przyjęto 7,85 kg/dm³.

Tablica 2

Nr części na rysunku	Nazwa części	Materiał	Wykonanie
1	Kotnierz	stal St3S wg PN-72/H-84020	obrabiany z blachy; krawędzie zatępione
2	Kanał dławiący	stal 45 wg PN-75/H-84019	cięty z rury stalowej bez szwu - 10x1-Żc-C wg PN-73/H-74240
3	Końcówka gwintowana	stal St3S wg PN-72/H-84020	obrabiana z pręta; krawędzie zatępione
4	Korpus	stal wg PN-75/H-84019	cięty z rury stalowej bez szwu 51 x 3 - E wg PN-80/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 na str. 3, w czasie 3 min, nie powinny wykazywać przecieków, kroplenia, odkształceń lub uszkodzeń.

Biuro 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)

Tablica 3

Wyróżnik oznaczenia	1,6	2,5	4,0	6,3
Ciśnienie próbne MPa	2,4	3,8	6,0	9,6

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. 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.

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 przedstawić 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 suwmiarką 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 cynkowej wg PN-80/H-97005 lub BN-80/3702-03, kadmowej wg PN-82/H-97008.

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 min, 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.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

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