

APARATY CHEMICZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-69 2216-09
	Elementy rurociągów Prostki stalowe wygumowane	
	Grupa katalogowa IV 47	

**1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są prostki stalowe wygumowane stosowane w przemyśle chemicznym i przemysłach pokrewnych.

**2. Zakres stosowania przedmiotu normy.** Objęte normą prostki stosuje się do nadciśnienia nie przekraczającego  $10 \text{ kg/cm}^2$  ( $\sim 1 \text{ MN/m}^2$ ) w temperaturze zależnej od rodzaju wykładziny gumowej oraz warunków pracy i środowiska, w którym będą użyte.

### 3. Normy związane

- PN-68/H-74219 Rury stalowe bez szwu walcowane na gorąco. Wymagania i badania  
 PN/H-74332 Rurociągi. Kołnierze przyspawane okrągłe gładkie. Ciśnienie nominalne  $10 \div 16 \text{ kg/cm}^2$   
 PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki  
 PN-64/H-84024 Stal do wyrobu rur. Gatunki  
 PN-65/H-92120 Stal walcowana. Blachy grube i uniwersalne  
 BN-69/2203-03 Aparaty i rurociągi wygumowane. Wymagania i badania  
 BN-64/2205-01 Odchyłki wymiarów liniowych nietolerowanych do 10 000 mm

**4. Przykład oznaczenia prostki stalowej wygumowanej o średnicy nominalnej  $d_{\text{nom}} = 100 \text{ mm}$  z wykładziną o grubości  $w = 5 \text{ mm}$ :**

PROSTKA 100/5 BN-69/2216-09

### 5. Wymiary - wg rysunku i tablicy.

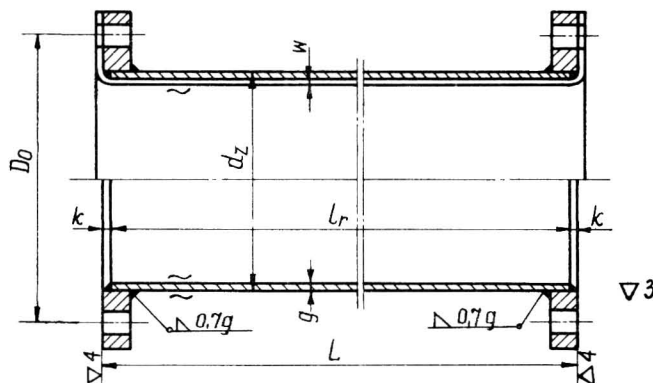
**6. Materiał.** Rury bez szwu wg PN-68/H-74219 ze stali R35 wg PN-64/H-84024. Kołnierze z blachy wg PN-65/H-92120 ze stali wg PN-61/H-84020: St3SY - o grubości do 20 mm, St3S - powyżej 20 mm. Rodzaj i grubość  $w$  wykładziny gumowej określa projektant.

**7. Wykonanie.** Wymiary  $L$ ,  $k$  i  $l_r$  należy wykonać w II klasie dokładności wg BN-64/2205-01.

**8. Cechowanie.** Na obrzeżu jednego z kołnierzy należy wybić w sposób trwały:

- znak wytwórni,
- oznaczenie wg p. 4 bez części słownej.

**9. Pozostałe wymagania oraz badania - wg BN-69/2203-03.**



Pro- stka $d_{\text{nom}}$	$d_z \times g$	L	k	$l_r$	Kołnierz wg PN/ H-74332 $D_0$	Masa bez	Powierz-
						wykła- dziny	chnia wykła- dziny
						kg	$\text{m}^2$
25	30 × 2,5	1500	4	1492	85	4,84	0,137
32	38 × 3	1500	4	1492	100	7,60	0,177
40	44,5 × 3	2000	4	1992	110	10,5	0,272
50	57 × 3	2500	4	2492	125	15,6	0,440
65	76 × 3	2500	4	2492	145	20,2	0,592
80	89 × 3,5	2500	5	2490	160	26,7	0,691
100	108 × 4	3000	5	2990	180	40,0	0,997
125	133 × 4	3000	5	2990	210	50,7	1,244
150	159 × 4,5	3000	6	2988	240	66,4	1,496
200	219 × 6	3000	8	2984	295	115	2,052
250	273 × 7	3500	9	3482	350	187	2,970
300	324 × 8	4000	10	3980	400	280	4,009
350	356 × 8	4000	10	3980	460	315	4,467
400	406 × 9	4000	11	3978	515	396	5,117
450	457 × 10	4000	12	3976	565	496	5,758
500	508 × 11	4000	13	3974	620	604	6,408

Gęstość stali przyjęto  $7,85 \text{ kg/dm}^3$ .

K O N I E C

Biuro Projektów Przemysłu Organicznego w Warszawie  
 Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Budowy i Remontów Urządzeń Chemicznych dnia 16 grudnia 1969 r.  
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1970 r.  
 (Mon. Pol. nr 9/1970 poz. 81)