

ICS 71.120; 25.220.50

G 94

备案号: 56291—2016

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 3220—2016

代替 HG/T 3220—2009

搪玻璃球阀

Glass-lined ball valves

2016-10-22 发布

2017-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 HG/T 3220—2009《搪玻璃球阀》。与 HG/T 3220—2009 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 增加了公称直径 DN200 规格的球阀；
- 增加了异径球阀系列；
- 增加了球阀的气动/电动结构；
- 对阀门的本体材料做了修订，由铸铁改为铸钢；
- 对个别尺寸做了调整。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国搪玻璃设备标准化技术委员会（SAC/TC72）归口。

本标准起草单位：无锡市彪王化工设备厂、上海市特种设备监督检验技术研究所、广州特种承压设备检测研究院、天华化工机械及自动化研究设计院有限公司、江阴市化工设备厂、江阴市长泾化工设备有限公司。

本标准主要起草人：邓浩、罗晓明、李茂东、王海平、郑军、徐国平、肖丽娟、姜朝铎。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- HG 5-18—1969；HG 5-18—1979（HG/T 3220—1979）；HG/T 3220—1999；HG/T 3220—2009。

搪玻璃球阀

1 范围

本标准规定了搪玻璃球阀的型式、基本参数及主要尺寸，要求，出厂文件、包装、运输和贮存。

本标准适用于设计压力小于或等于 1.0 MPa，设计温度高于或等于 $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ ~ $200\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的搪玻璃球阀。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 5782 六角头螺栓

GB/T 6170 1型六角螺母

GB/T 6414 铸件尺寸公差与机械加工余量

GB/T 12220 工业阀门 标志

GB 25025 搪玻璃设备技术条件

HG/T 2434 搪玻璃阀门技术条件

JB/T 5939 工程机械 铸钢件通用技术条件

3 型式、基本参数及主要尺寸

3.1 型式

搪玻璃球阀的结构型式见图 1 和表 3，分为等径型和异径型 2 种。

3.2 基本参数及主要尺寸

搪玻璃球阀基本参数及主要尺寸见图 1 和表 1、表 2。

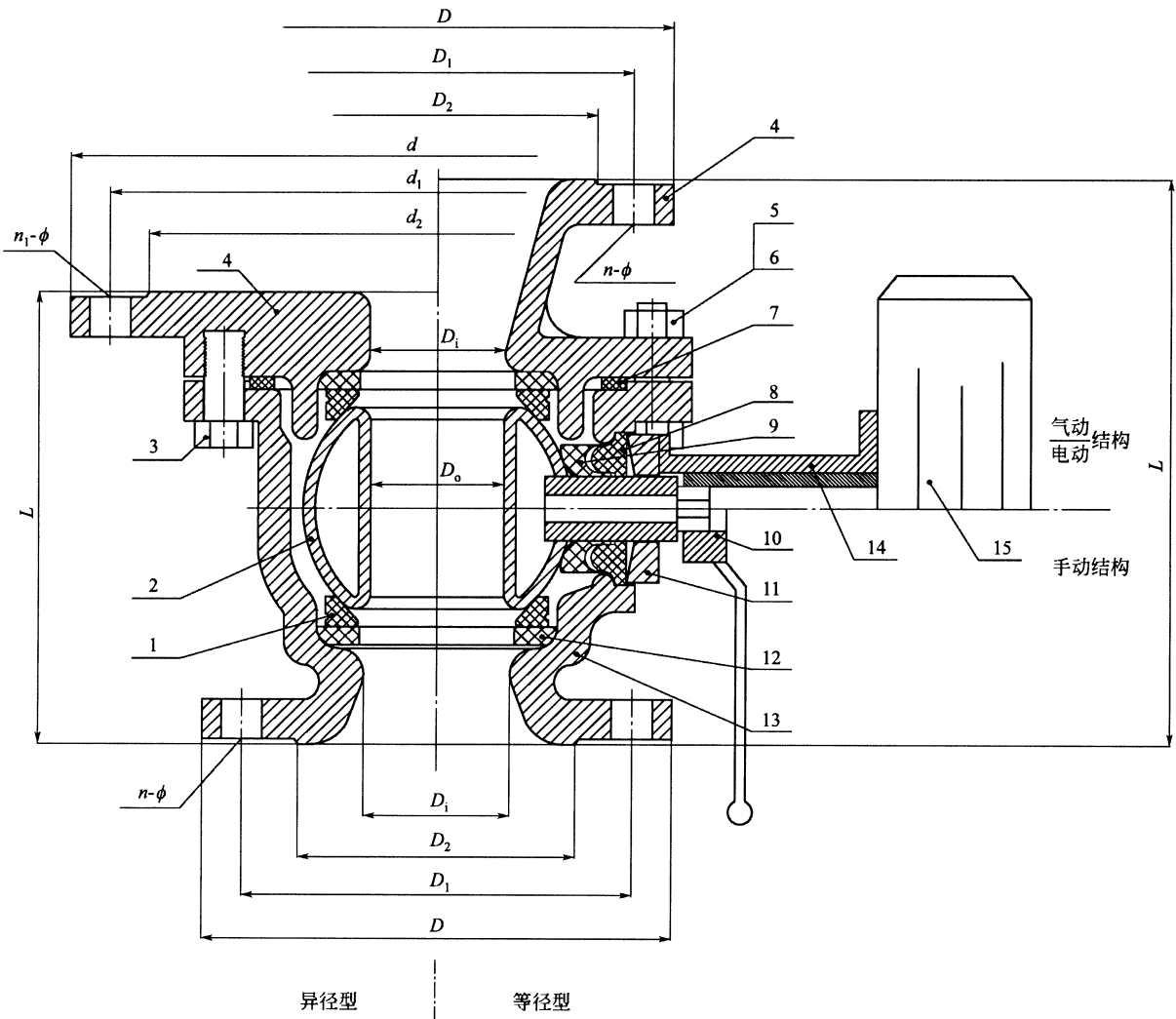


图 1

表 1 等径型球阀基本参数及主要尺寸

单位为毫米

公称直径 DN	D_i	D_o	D	D_1	D_2	L	$n-\phi$
40	43	40	150	110	88	225	4-18
50	53	50	165	125	102	245	4-18
65	68	65	185	145	122	260	8-18
80	83	80	200	160	138	290	8-18
100	103	100	220	180	158	320	8-18
125	128	125	250	210	188	360	8-18
150	153	150	285	240	212	400	8-22
200	203	200	340	295	268	520	8-22

表 2 异径型球阀基本参数及主要尺寸

单位为毫米

公称直径 DN	D_i	D_o	D	D_1	D_2	d	d_1	d_2	$n-\phi$	$n_1-\phi$	L
80/40	43	40	150	110	88	200	160	138	4-18	8-18	180
100/50	53	50	165	125	102	220	180	158	4-18	8-18	200
100/65	68	65	185	145	122	220	180	158	8-18	8-18	220
125/80	83	80	200	160	138	250	210	188	8-18	8-18	250
150/100	103	100	220	180	158	285	240	212	8-18	8-22	280
150/125	128	125	250	210	188	285	240	212	8-18	8-22	320
200/150	153	150	285	240	212	340	295	268	8-22	8-22	360

表 3 搪玻璃球阀明细表

件号	名 称	标准号	数 量	材 料	备 注
1	弹性垫圈		2	四氟波纹圈	弹性波纹
2	阀芯	—	1	碳钢加搪玻璃	—
3	六角头螺栓	GB/T 5782	见表 1、表 2	8.8 级	—
4	端盖		1	铸钢加搪玻璃	—
5	六角头螺栓	GB/T 5782	见表 1、表 2	8.8 级	—
6	1 型六角螺母	GB/T 6170	见表 1、表 2	8 级	—
7	密封垫圈	—	1	四氟包氯丁橡胶	—
8	填料密封		1	耐酸橡胶	—
9	密封件		1	改性聚四氟乙烯	—
10	手柄	—	1	铸件或焊接件	—
11	填料压盖		1	铸件或焊接件	—
12	跟踪圈	—	2	聚四氟乙烯	—
13	阀体	JB/T 5939	1	铸钢加搪玻璃	—
14	支架		1	铸件或焊接件	在气动/电动机构下使用
15	气动/电动执行器	—	1	组合件(防爆)	—

3.3 搪玻璃球阀标记

搪玻璃球阀的标记按 GB/T 12220 的规定。

4 要求

- 4.1 搪玻璃球阀阀体和阀芯用材料应符合 HG/T 2434 的规定。
- 4.2 搪玻璃球阀铸件尺寸公差按 GB/T 6414 的规定。
- 4.3 搪玻璃球阀铸钢质量要求、试验方法、检验规则应符合 JB/T 5939 的规定。
- 4.4 搪玻璃球阀用搪玻璃釉应符合 GB 25025 的规定。

4.5 搪玻璃球阀制造、装配、试验、验收应符合 HG/T 2434 的规定。

4.6 搪玻璃球阀的气动/电动执行器要求，由制造厂和用户协商确定。

5 出厂文件、包装、运输和贮存

5.1 出厂产品应附有装箱单、产品合格证、质量证明书及使用说明书。

5.2 包装、运输符合 GB 25025 的有关规定。

5.3 搪玻璃球阀外露搪玻璃面用法兰盖及软垫片封住，同时阀门应处于关闭状态。

5.4 搬动和运输时禁止碰撞。

5.5 产品出厂前应妥善保管，防止雨雪天气及腐蚀性介质侵蚀，一般不允许露天存放。

