



Международные и национальные стандарты 2017 г.

Продолжение. Начало рубрики в № 2 (53), 2008 г.

ASME – Американское общество инженеров-механиков

Номер стандарта	B16.10 – 2017
Название	Строительные длины арматуры / <i>Face-to-Face and End-to-End Dimensions of Valves</i>
Область применения	В настоящем стандарте определены строительные длины прямооточной и угловой арматуры. Стандарт разработан с целью обеспечения взаимозаменяемости арматуры определенных типов, размеров, классов давлений, с определенными присоединительными концами и из заданных материалов. Стандарт применяется совместно с другими стандартами серии ASME B16 и др. Предназначен для производителей, пользователей арматуры, занятых в подборе, заказе, приобретении, обслуживании трубопроводной арматуры
Дата введения в действие	июль, 2017

ASTM – Американское общество по испытанию материалов

Номер стандарта	ASTM A453 / A453M – 17
Название	Болтовой крепеж для условий эксплуатации при высокой температуре из материалов, имеющих коэффициент расширения, подобный коэффициенту расширения аустенитной нержавеющей стали. Стандартная спецификация / <i>Standard Specification for High-Temperature Bolting, with Expansion Coefficients Comparable to Austenitic Stainless Steels</i>
Область применения	Настоящая Спецификация распространяется на материалы марок 660 (классы А, В, С и D) , 651 (классы А и В), 662 (классы А и В), и 665 (классы А и В), предназначенных для изготовления болтового крепежа, применяемого для условий эксплуатации при высокой температуре в сосудах, работающих под давлением, в арматуре. Спецификация распространяется на: прутки из проката, поковок или заготовки, полученные из металлического порошка методом горячего прессования, а также болты, гайки, винты, шайбы, шпильки и резьбовые шпильки. Металлы должны иметь определенное содержание углерода, марганца, фосфора, серы, кремния, никеля, хрома, молибдена, вольфрама, титана, ниобия, алюминия, ванадия, бора и меди. Металл должен пройти испытания на стойкость к растяжению, на длительную прочность и твердость; отвечать заданным требованиям по пределу текучести, прочности на разрыв, относительному удлинению, относительному сужению, твердости по Брюнеллю и Роквеллу. Также приводятся требования к упрочнению и к термообработке на твердый раствор. В Спецификации рассматриваются марки болтового крепежа по 12 классам пределов текучести – от 345 до 827 МПа. При применении данной Спецификации обязательным является требование соблюдения Спецификации A962/A962M
TK – разработчик стандарта	A01.22

Номер стандарта	ASTM A234 / A234M – 17
Название	Фитинги трубопроводов из деформируемой углеродистой стали и легированной стали для эксплуатации при нормальной и высокой температуре. Стандартная спецификация / <i>Standard Specification for Piping Fittings of Wrought Carbon Steel and Alloy Steel for Moderate and High Temperature Service</i>
Область применения	Спецификация распространяется на фитинги из углеродистой и легированной стали как сварной, так и бесшовной конструкций, разработанных в соответствии с требованиями ASME B16.9, B16.11, MSS-SP-79, MSS-SP-83, MSS-SP-95 и MSS-SP-97. Фитинги предназначены для применения на напорных трубопроводах и сосудах, работающих под давлением при нормальной и повышенной температуре. Спецификация не распространяется на фитинги, изготовленные из отливок (см. A216/A216M и A217/A217M)
TK – разработчик стандарта	A01.22

Номер стандарта	ASTM A194 / A194M - 17
Название	Гайки из углеродистой и легированной стали для болтов, применяемых в условиях высокой температуры или высокого давления, или при высокой температуре и высоком давлении одновременно. Стандартная спецификация / <i>Standard Specification for Carbon Steel, Alloy Steel, and Stainless Steel Nuts for Bolts for High Pressure or High Temperature Service, or Both</i>
Область применения	Настоящая Спецификация распространяется на гайки из различных сталей: нелегированных, легированных, мартенситных, аустенитных. Гайки предназначены для эксплуатации в условиях высокого давления и/или высоких температур. Размер гаек – от ¼ до 4 дюймов, или размеров от M6 до M100 (нелегированные, легированные, мартенситные стали); ¼ или M6 (аустенитные стали). Замена марки материала без разрешения заказчика не разрешается. Прутки, из которых сделаны гайки, должны быть горячедеформированными. Далее материал подвергается бесцентровому шлифованию или холодному волочению. Аустенитные нержавеющие стали могут быть термически обработаны на твердый раствор или отпущены и закалены. Приводятся также дополнительные необязательные требования, которые применяются только при их упоминании в договоре и при заказе
TK – разработчик стандарта	A01.022

Номер стандарта	ASTM A703 / A703M - 17
Название	Общие требования к стальным отливкам, применяемым для изготовления деталей, работающих под давлением. Стандартная спецификация / <i>Standard Specification for Steel Castings, General Requirements, for Pressure-Containing Parts</i>
Область применения	В Спецификации приводятся общие требования к стальным отливкам, применяемым для изготовления деталей, работающих под давлением. Сталь должна отливаться в мартеновской печи или в электропечи с или без улучшения качества металла, например, методом аргонокислородного рафинирования, если другое не указано в спецификации. Ферритные и мартенситные стали после выплавки должны охлаждаться для полного аустенитного превращения до термообработки, улучшающей механические свойства. Химический состав должен соответствовать заданным значениям. Для определения процентного содержания элементов должен проводиться анализ каждой плавки. Подробно расписаны методики механических испытаний. После обработки каждая отливка подлежит гидростатическим испытаниям, давление испытаний определяется заданными расчетными значениями В Спецификации приведен также ряд дополнительных требований при необходимости проведения дополнительных испытаний или контроля, но лишь в случае, когда этого требует заказчик
TK – разработчик стандарта	A01.18

Номер стандарта	ASTM A988 / A988M - 17
Название	Фланцы, фитинги, арматура и детали трубопроводов из отливок из нержавеющей стали, полученных горячим изостатическим прессованием, предназначенные для эксплуатации в условиях высоких температур. Стандартная спецификация / <i>Standard Specification for Hot Isostatically-Pressed Stainless Steel Flanges, Fittings, Valves, and Parts for High Temperature Service</i>
Область применения	Спецификация распространяется на ряд марок нержавеющей сталей – аустенитных, аустенитно-ферритных, мартенситных, дисперсно-твердеющих. Предъявляются требования к их выплавке, микроструктуре, химическому составу (углерод, марганец, фосфор, сера, хром, никель, молибден, ниобий, тантал, медь, вольфрам, азот), термообработке, плотности; а также к проведению гидростатических испытаний и ультразвуковому контролю и механическим свойствам
TK – разработчик стандарта	A01.22

AWWA – Американская ассоциация водоснабжения

Номер стандарта	AWWA C508-17
Название	Затворы обратные для систем водоснабжения. DN 50–1200 / <i>Swing-Check Valves for Waterworks Service, 2-In. Through 48-In. (50-mm Through 1200-mm) NPS</i>
Область применения	Стандарт распространяется только на чугунные фланцевые обратные затворы номинальным размером от 50 до 12000 мм, предназначенные для установки в системах водоснабжения
Дата введения в действие	2017

ISO – Международная организация по стандартизации

Номер стандарта	ISO 19240:2017
Название	Промышленная трубопроводная арматура. Металлическая футерованная неполноповоротная и обратная арматура для химической промышленности / <i>Industrial valves – Lined metal quarter turn and check valves for chemical process and related industries</i>
Область применения	В ISO 19240:2017 определены требования к конструкциям, размерам, применяемым материалам, изготовлению и испытанию футерованной металлической неполноповоротной (шаровых и пробковых кранов, дисковых затворов) и обратной арматуры с фланцевыми и бесфланцевыми (вафельного типа и зажимаемые между фланцами трубопровода) присоединительными концами следующих номинальных размеров: DN 15, 20, 25, 32, 40, 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 750, 800, 900, 1 000, 1 200; рассчитанных на давления: PN 10, 16, 25, 40; (классы давления 150, 300)
ТК – разработчик стандарта	ISO/TC 153
Дата введения в действие	май, 2017

Номер стандарта	ISO 24817:2017
Название	Нефтяная, нефтехимическая и газовая промышленность. Ремонт трубопроводов с использованием композитных материалов. Оценка и проектирование, ввод в эксплуатацию, испытание и контроль / <i>Petroleum, petrochemical and natural gas industries – Composite repairs for pipework – Qualification and design, installation, testing and inspection</i>
Область применения	В ISO 24817:2017 приводятся требования и даются рекомендации по оценке, проектированию, установке, испытаниям и контролю применения композитных материалов для внешнего ремонта корродирующих или поврежденных трубопроводов, резервуаров, сосудов, применяемых в нефтяной, нефтехимической и газовой промышленности
ТК – разработчик стандарта	ISO/TC 67/SC 6
Дата введения в действие	август, 2017

MSS – Международная организация по стандартизации

Номер стандарта	MSS SP-96-2017
Название	Терминология, относящаяся к арматуростроению, фитингам и их деталям / <i>Terminology for Valves, Fittings, and Their Related Components</i>
Область применения	В настоящей стандартной практике приведены основные термины и сокращения широко применяемые в документации, описании конструкций, принципа действия и рабочих характеристик изделий, относящихся к арматуростроению, даны их определения. Приведены также сокращенные наименования организаций, разрабатывающих нормативные и другие документы в арматуростроении, дается краткое описание их деятельности. Первое издание было выпущено в 1986 г. Настоящая практика принята в качестве национального стандарта Америки ANSI/MSS SP-96, приведенная в нем терминология рекомендована для использования при общении, переписке и разработке стандартов
Дата введения в действие	май, 2017

Номер стандарта	MSS SP-81-2017
Название	Фланцевые ножевые задвижки без крышек из нержавеющей стали или из нержавеющей стали с покрытием / <i>Stainless-Steel or Stainless-Steel-Lined, Bonnetless, Knife Gate Valves with Flanged Ends</i>
Область применения	Стандартная практика распространяется на ножевые задвижки из нержавеющей стали или нержавеющей стали с покрытием с фланцевым присоединением к трубопроводу литые или из штамповок без крышек DN 50 ÷ 900. Предполагается, что задвижки, отвечающие требованиям настоящей практики, будут использоваться в условиях, при которых отсутствуют ударные нагрузки
Дата введения в действие	май, 2017

Номер стандарта	MSS SP-68-2017
Название	Дисковые затворы на высокое давление с эксцентриситетом / <i>High Pressure Butterfly Valves with Offset Design</i>
Область применения	В стандартной практике приводятся требования к конструкции, параметрам испытаний, маркировке и номенклатуре дисковых затворов, разработанных для условий высокого давления, и имеющих смещение оси вращения штока относительно оси поверхности седел. Настоящая практика распространяется на бесфланцевые (вафельного типа), с одним фланцем (зажимаемые между фланцами трубопровода), фланцевые, отвечающие требованиям ASME B16.5 (DN 80 ÷ 600) и требованиям ASME B16.47 (DN 750 ÷ 1200) дисковые затворы. Соотношение рабочего давления и рабочей температуры должно соответствовать ASME B16.34
Дата введения в действие	май, 2017

Номер стандарта	MSS SP-67-2017
Название	Дисковые затворы / <i>Butterfly Valves</i>
Область применения	В настоящей практике приводятся требования к размерам, конструкции, испытаниям и маркировке дисковых затворов. Дальнейшие требования – по MSS SP-68. Настоящая практика распространяется на два вида дисковых затворов: I – полностью герметичные (испытанные в соответствии с разделом 10.2.1); II – с допускаемыми утечками (см. раздел 10.2.2). Настоящая практика распространяется на бесфланцевые (вафельного типа), с одним фланцем (зжимаемые между фланцами трубопровода), фланцевые NPS 1 ÷ 72, рассчитанные на давление, указанное в 3 и 4 разделах
Дата введения в действие	май, 2017

Номер стандарта	MSS SP-6-2017
Название	Стандартная обработка контактирующих поверхностей фланцев трубопроводов и арматуры и фитингов / <i>Standard Finishes for Contact Faces of Pipe Flanges and Connecting-End Flanges of Valves and Fittings</i>
Область применения	Настоящая практика относится к обработке контактирующих поверхностей прокладок фланцев трубопроводов, арматуры и фитингов. Настоящая практика распространяется на изделия, требования к которым отсутствуют в стандарте ASME B16, и на которые не разработаны другие международные стандарты
Дата введения в действие	апрель, 2017

Номер стандарта	MSS SP-140-2017
Название	Подготовка арматуры и фитингов для условий применения, в которых отсутствуют кремнийорганические вещества / <i>Preparation of Valves and Fittings for Silicone-Free Service</i>
Область применения	Настоящая практика распространяется на подготовку арматуры для условий применения, чувствительных к содержанию кремнийорганических веществ (например, систем окраски), а также других условий, требующих особо высокого уровня чистоты
Дата введения в действие	февраль, 2017

Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии (Росстандарт)

Номер стандарта	ГОСТ 34029-2016
Название	Арматура трубопроводная. Арматура обратная для магистральных нефтепроводов и нефтепродуктопроводов. Общие технические условия
Область применения	Требования стандарта распространяются на обратную трубопроводную арматуру – обратные затворы и обратные клапаны номинальных диаметров от DN 50 до DN 1200 на номинальное давление от PN 1,6 до PN 12,5 МПа (от 16 до 125 бар), предназначенные для предотвращения обратного потока рабочей среды в трубопроводах на объектах магистральных нефтепроводов и нефтепродуктопроводов
Дата введения в действие	01.10.2017

Номер стандарта	ГОСТ 33852-2016
Название	Арматура трубопроводная. Задвижки шиберные для магистральных нефтепроводов. Общие технические условия
Область применения	Стандарт распространяется на задвижки шиберные номинальных диаметров от DN 100 до DN 1200 на номинальное давление от PN 1,6 МПа до PN 12,5 МПа (от 16 до 125 бар), предназначенные для герметичного перекрытия потока рабочей среды в трубопроводах на объектах магистральных нефтепроводов и нефтепродуктопроводов
Дата введения в действие	01.08.2017

Номер стандарта	ГОСТ 15.016-2016
Название	Система разработки и постановки продукции на производство. Техническое задание. Требования к содержанию и оформлению
Область применения	Стандарт устанавливает требования к построению, содержанию, изложению, оформлению, порядку согласования и утверждения технического задания на выполнение научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ в области изделий машиностроения и приборостроения
Дата введения в действие	01.09.2017

Рубрика подготовлена Т.С. Складовой