

ICS 71.120;25.220.50

G 94

备案号:25838—2009

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2145.3—2009

代替 HG/T 2145.3—1991

搪玻璃快开手孔

Quick-opening handhole for glass lined steel vessel

2009-02-05 发布

2009-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准代替 HG/T 2145.3—1991《搪玻璃手孔 快开手孔》。

本标准与 HG/T 2145.3—1991 相比主要变化如下：

- 标准名称修改为《搪玻璃快开手孔》；
- 正文中取消了 PN0.6 压力等级，只保留 PN1.0 压力等级；
- 增加了 B 型搪玻璃快开手孔；
- 增加了附录 A，将 PN0.6 压力等级的搪玻璃快开手孔放入附录 A。

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国搪玻璃设备标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：中国石化集团上海工程有限公司。

本标准主要起草人：周惠萍、汪扬、钱小燕。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- HG/T 2145.3—1991。

搪玻璃快开手孔

1 范围

本标准规定了搪玻璃设备用快开手孔的型式、基本参数、尺寸及技术要求。

本标准适用于公称压力不大于 1.0 MPa, 设计温度高于 -20°C 至 200°C 的搪玻璃设备用快开手孔。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后的所有修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 91 开口销

GB/T 882 销轴

GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性尺寸公差

HG/T 2050 搪玻璃设备 垫片

HG/T 2054 搪玻璃设备 卡子

HG 2432 搪玻璃设备技术条件

3 型式、基本参数及尺寸

A 型搪玻璃快开手孔的型式、基本参数及尺寸见图 1 及表 1、表 2。

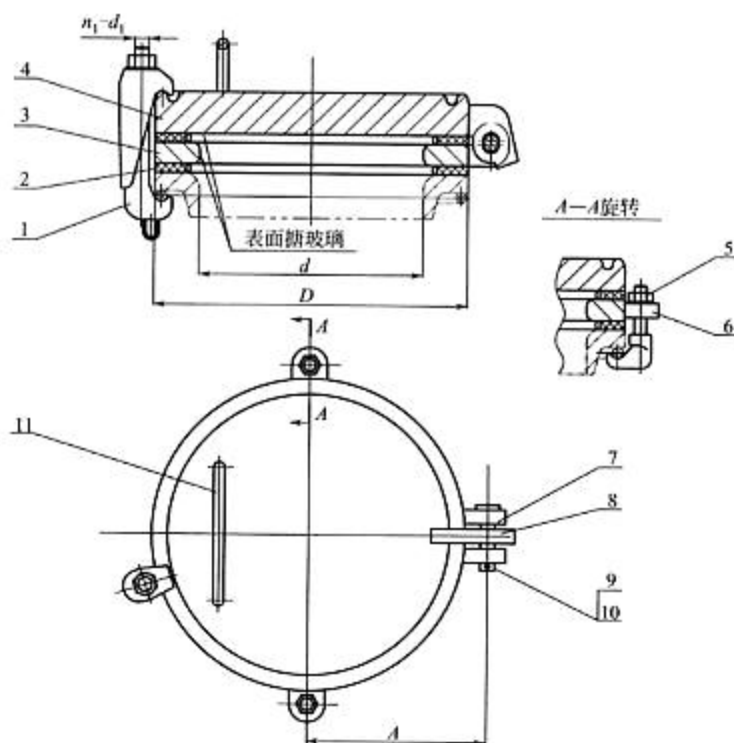


图 1 A 型搪玻璃快开手孔

表 1

件号	标准号	名称	数量	材料	备注
1	HG/T 2054	卡子	n_1	—	材料不作规定
2	HG/T 2050	垫片	2	—	按介质要求
3	—	保护环	1	符合 HG 2432	搪玻璃
4	—	平盖	1	符合 HG 2432	搪玻璃
5	—	卡钩	2	—	材料不作规定
6	—	卡钩支耳	2	Q235-A	—
7	—	轴耳	2	Q235-A	—
8	—	盖轴耳	1	Q235-A	—
9	GB/T 882	销轴	1	Q235-A	—
10	GB/T 91	开口销	1	Q215-A 或 Q235-A	—
11	—	手柄	1	Q235-A	—

表 2

公称压力 PN /MPa	公称直径 DN /mm	尺寸/mm			卡子		参考质量/kg	
		d	D	A	n_1	d_1	A 型	B 型
1.0	150	153	212	140	8	AM16	25.0	21.0
	200	203	268	170	10	AM16	35.0	30.0
	250	253	320	195	14	AM16	48.0	41.0

B 型搪玻璃快开手孔的型式、基本参数及尺寸见图 2 及表 3、表 2。

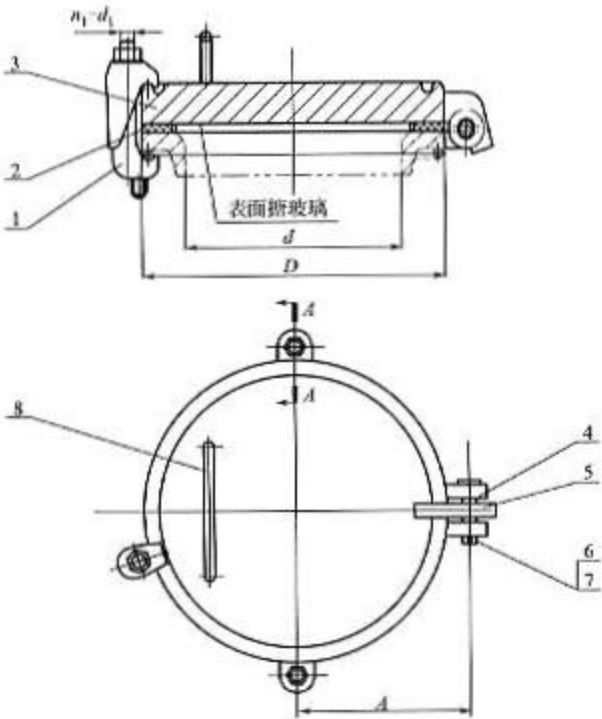


图 2 B 型搪玻璃快开手孔

(24)

表 3

件号	标准号	名称	数量	材料	备注
1	HG/T 2054	卡子	n_1	—	材料不作规定
2	HG/T 2050	垫片	2	—	按介质要求
3	—	平盖	1	符合 HG 2432	搪玻璃
4	—	轴耳	2	Q235-A	—
5	—	盖轴耳	1	Q235-A	—
6	GB/T 882	销轴	1	Q235-A	—
7	GB/T 91	开口销	1	Q215-A 或 Q235-A	—
8	—	手柄	1	Q235-A	—

0.6 MPa 搪玻璃快开手孔系列见附录 A。

搪玻璃快开手孔标记按如下规定：

搪玻璃快开手孔 ① ② ③

①——公称压力，用 $PN \times \times$ 表示，单位为兆帕(MPa)；

②——公称直径，用 $DN \times \times$ 表示，单位为毫米(mm)；

③——标准号：HG/T 2145.3。

标记示例：

公称压力 $PN1.0$ MPa、公称直径 $DN150$ mm 的搪玻璃快开手孔，其标记为：

搪玻璃快开手孔 $PN1.0$ $DN150$ HG/T 2145.3

4 技术要求

平盖、保护环的材料、设计、制造、检验和验收应符合 HG 2432 的规定。

机加工面制造公差按 GB/T 1804 中的 m 级。

搪玻璃快开手孔应按搪玻璃设备总图或装配图的要求进行耐压试验和气密性试验。

5 出厂文件、包装、运输和贮存

出厂产品应附有装箱单、产品合格证和质量证明书。质量证明书至少应包括材料的化学成分和力学性能、公称压力、公称直径、主要尺寸和检验报告等内容。

外露搪玻璃面应用软包装材料包扎，装箱时须可靠固定。

搬动和运输时应避免碰撞，包装箱不许倒置。

产品应存放在室内，不允许露天存放或堆置。

附录 A

(规范性附录)

0.6 MPa 搪玻璃快开手孔系列

型式、基本参数及尺寸如下。

A.1 A 型搪玻璃快开手孔的型式、基本参数及尺寸见图 1 及表 1、表 A.1。

表 A.1

公称压力 PN /MPa	公称直径 DN /mm	尺寸/mm			卡子		参考质量/kg	
		d	D	A	n_1	d_1	A 型	B 型
0.6	150	130	202	130	8	AM15	22.0	18.0
	200	190	258	155	10	AM16	31.0	25.0
	250	240	312	185	14	AM16	43.0	36.0

A.2 B 型搪玻璃快开手孔的型式、基本参数及尺寸见图 2 及表 3、表 A.1。