

ICS 71.120;25.220.50

G 94

备案号:25841—2009

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2131—2009

代替 HG/T 2131—1991

搪玻璃 30°弯头

Glass lined 30° elbows

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 2131—1991《搪玻璃 30°弯头》。

本标准与 HG/T 2131—1991 相比主要变化如下：

- 根据 HG/T 2143—2006《搪玻璃设备 管口》和 GB/T 12459《钢制对焊无缝管件》对活套法兰连接的钢制搪玻璃弯头的结构参数进行了修订；
- 增加 DN25、DN32、DN40、DN300、DN400 五个规格；
- 取消 PN0.6 MPa 的搪玻璃 30°弯头；
- 取消铸铁搪玻璃 30°弯头。

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：淄博工业搪瓷厂、淄博格朗特化工设备有限公司

本标准主要起草人：杨长明、王忠、张燕、徐洪云、朱金龙、孔凌云。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- HG/T 2131—1991。

搪玻璃 30°弯头

1 范围

本标准规定了搪玻璃 30°弯头的型式、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 30°弯头。

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,其随后所有的修改单(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 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸公差

GB/T 5782 六角头螺栓

GB/T 6170 1型六角螺母

HG/T 2105 搪玻璃设备 活套法兰

HG 2432 搪玻璃设备技术条件

3 型式、基本参数及主要尺寸

3.1 钢制搪玻璃 30°弯头的型式、参数及主要尺寸按图 1 和表 1 的规定。

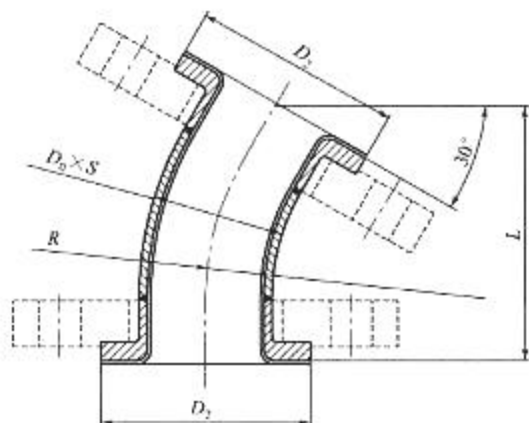


图 1

表 1

公称压力 PN /MPa	公称直径 DN /mm	$D_s \times S$ /mm	R /mm	L /mm	D_2 /mm	参考质量 /kg
1.0	25	34×3.5	55	105	68	1.1
	32	42×3.5	65	110	78	1.4
	40	48×3.5	70	110	88	1.7
	50	60×4	85	115	102	2.5
	65	76×4	95	120	122	3.4
	80	89×4	105	130	138	4.1
	100	114×6	110	140	158	5.9
	125	140×6	130	150	188	8.2
	150	168×7	150	170	212	10.8
	200	219×8	210	200	268	17.2
	250	273×10	255	230	320	26.0
	300	325×11	305	270	370	36.0
	400	426×12	405	325	482	63.0

注 1: 图中和表中的 S 指搪玻璃前壁厚。
注 2: 参考质量不包括活套法兰质量。

3.2 标记示例:

PN 为 1.0 MPa, DN 为 50 mm 的搪玻璃 30°弯头, 其标记为:

30°弯头 PN1.0 DN50 HG/T 2131—2009

4 技术要求

4.1 搪玻璃 30°弯头的材料、设计、制造、检验和验收应符合 HG 2432 的相关规定。

4.2 加工面未注公差尺寸的公差等级按 GB/T 1804 规定的 m 级, 非加工面未注公差尺寸的公差等级按 c 级。

4.3 搪玻璃 30°弯头长度 L 的允许偏差按表 2 规定。

表 2

单位为毫米

DN	25~50	65~100	125~200	250~400
L 允许偏差	0 -3.0	0 -3.5	0 -4.0	0 -4.5

4.4 搪玻璃 30°弯头所配的活套法兰按 HG/T 2105 选用。

4.5 法兰连接用螺栓、螺母和垫片分别按 GB/T 5782、GB/T 6170 和有关标准选用。

4.6 水压试验压力按 1.5 MPa 进行试验。

5 出厂文件、包装、运输和贮存

5.1 产品应附有装箱单、产品合格证及产品使用说明书。

5.2 搬运和运输时禁止碰撞。

5.3 外露搪玻璃面用软物包扎牢固。

5.4 产品应存放在室内, 不允许露天存放或堆置。