

通用阀门 供货要求

General purpose industrial valves – Delivery specification

JB/T 7928 – 1999

代替 JB/T 7928 – 1995

1 范围

本标准规定了工业管道阀门的涂层、装运和贮存等要求。
本标准适用于工业管道和设备用的阀门。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 12220 – 1989 通用阀门 标志

GB/T 13306 – 1991 标牌

GB/T 13384 – 1992 机电产品包装 通用技术条件

3 一般要求

3.1 阀门必须按其相应的技术标准、设计图样、技术文件和订货合同的规定进行制造，并经检验合格后方可出厂供货。

3.2 当有特殊要求时，应在订货合同中规定并应按规定的要求检验和供货。

4 涂层

4.1 除奥氏体不锈钢及铜制阀门外，其他金属制阀门的非加工外表面应涂漆或按合同的规定予以涂层。

4.2 加工过的外表面必须涂易除去的防锈剂。除合同另有规定外，阀门内腔不得涂漆，但应采取防锈措施。

5 标志

5.1 阀门应具有清晰的标志并符合 GB/T 12220 的规定。

5.2 标牌应牢固地固定在阀门的明显部位，其内容必须齐全、正确并应符合 GB/T 13306 的规定，其材料应用不锈钢、铜合金或铝合金制造。

6 装运

6.1 阀门在试验合格后应清除表面的油污脏物，内腔应去除残存的试验介质。

6.2 阀门出厂时,球阀和旋塞阀的启闭件应处于开启位置,非金属弹性材料密封蝶阀的蝶板应打开 $4^{\circ}\sim 5^{\circ}$,止回阀的启闭件应处于关闭位置固定,其他阀门的启闭件应处于关闭位置。

6.3 阀门两端法兰密封面、焊接端、螺纹端和阀门内腔应用端盖等加以保护,且应易于装拆。

6.4 阀杆外露的部分应予以保护。

6.5 阀门应装有无腐蚀性的符合使用要求的填料。

6.6 除按合同规定外,阀门应包装发运。阀门的包装应符合 GB/T 13384 的规定。

6.7 阀门出厂时应随带产品合格证、产品说明书和装箱单。

6.7.1 产品合格证应包括下列内容:

- a) 制造厂名和出厂日期;
- b) 产品名称、型号;
- c) 公称压力、公称通径、适用介质和温度;
- d) 依据的标准、检验结论及检验日期;
- e) 出厂编号;
- f) 检验人员及负责检验人员签章。

6.7.2 产品说明书应包括下列内容:

- a) 制造厂名;
- b) 用途和主要性能规范;
- c) 作用原理和结构说明;
- d) 注有主要外形尺寸和连接尺寸的结构图;
- e) 主要零件的材料;
- f) 维护、保养、安装和使用注意事项;
- g) 可能发生的故障和消除方法。

6.7.3 产品装箱单应包括下列内容:

- a) 订货合同编号;
- b) 制造厂名和出厂日期;
- c) 产品名称、型号及公称通径;
- d) 产品数量和质量;
- e) 随带文件的名称和份数。

产品装箱单位加盖制造厂负责装箱检验员的印章及检验日期。

7 贮存和质量保证

7.1 阀门应贮存在干燥的室内,堆放整齐;不允许露天存放,以防止损坏和腐蚀。

7.2 阀门自发货日期起的 18 个月内,在产品说明书规定的正常操作条件下,因材料缺陷、制造质量、设计等原因造成的损坏应由制造厂负责免费保修或更换零件或整台产品。