

JB/T 106—2004 标准 阀门的标志和涂漆

本标准是对 JB/T 106—1978《阀门标志和识别涂漆》进行的修订。本标准与 JB/T 106—1978 相比，主要技术内容有如下变化：根据标准内容的变化，标准名称由《阀门标志和识别涂漆》改为《阀门的标志和涂漆》：——增加了引用标准；——增加了阀门通径和压力代号的标记式样，修改了角式形式的标记式样；——修改了铸造标志标记尺寸和压印标志的字体压印深度的规定；——修改了“阀门材料识别涂漆”的规定；——删除了“阀门密封面材料的识别涂漆”；——修改了阀门驱动装置涂漆颜色的要求。

- 1、阀门的标志和涂漆：范围
- 2、阀门的标志和涂漆：规范性引用文件
- 3、阀门的标志和涂漆：标志和标记方法
- 4、阀门的标志和涂漆：涂漆

1、范围

本章节描述阀门的标志和涂漆的适用范围。

本标准规定了各类通用阀门的标志内容、标记式样、标记方法和尺寸、阀门的涂漆颜色，本标准适用于各类通用阀门。

2、规范性引用文件

本章节描述该标准的规范性引用文件。

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 12220 通用阀门标志（GB/T 12220—1989, idt ISO 5209: 1977）

3、标志和标记方法

本章节描述阀门的标志和涂漆的标志与标记方法。

3.1 标志的内容

阀门承压阀体的外表面，应按 GB/T 12220 标准的规定标注永久性的标志，标志内容应有阀门的通径、压力代号或工作压力代号、材料牌号或代号、制造厂名或商标，炉号（铸造阀门）：有流向要求的阀门应标注介质流向的箭头。

3.2 标志的标记方法

3.2.1 阀体采用铸造或压铸方法成形的，其标志应与阀体同时铸造或压铸在阀体上。

3.2.2 当阀体外形由模锻方法成形的，其标志除与阀体同时模锻或压铸形成外，也可采用压印的方法标记在阀体上。当阀体外形采用锻件加工、钢管或钢板卷制焊接成形的，其标志除采用压印的方法形成外，也可采用其他不影响阀体性能的其他方法。

3.3 标志的标记式样

公称通径数值标注、压力代号或工作压力代号、流向标志，应按表 1 规定的组合样式，公称通径数值标注在压力代号上方。

表 1 标记式样

阀体形式	介质流动方向	公称通径和公称压力	公称通径和工作压力	英寸单位通径和磅级单位压力
直通式或角式	介质由一个进口方向单向流向另一个出口	DN5Q 16	DN50 P ₅₄ 140	2 150
三通式	介质由一个进口向两个出口流动（三通分流）	ZW100	—	4
		1 V 16		1 ¹ 300
	介质由两个进口向一个出口流动（三通合流）	IW125 X	—	600 ¹

注 1:介质可从任一方向流动的阀门，可不标记箭头。
 注 2:式样中箭头下方为公称压力代号，其数值为公称压力值（单位：MPa）的 10 倍。
 注 3:式样中采用英寸单位的，上边表示阀门通径（单位：in）；下边表示磅级压力（单位：lb）。

3.4 标志的标记位置

3.4.1 标志内容，应标注在阀体容易观看的部位。标记应尽可能标注在阀体垂直中心线的中腔位置
 3.4.2 当标志内容在阀体的一个面上标注位置不够时，可标注在阀体中腔对称位置的另一个面上
 3.4.3 标志应明显、清晰，排列整齐、匀称。

3.5 标志标记尺寸

3.5.1 铸造标志标记尺寸，字体及箭头的排布按图 1 的式样，字体及箭头的尺寸按表 2 的规定，并应制成凸出的剖面。

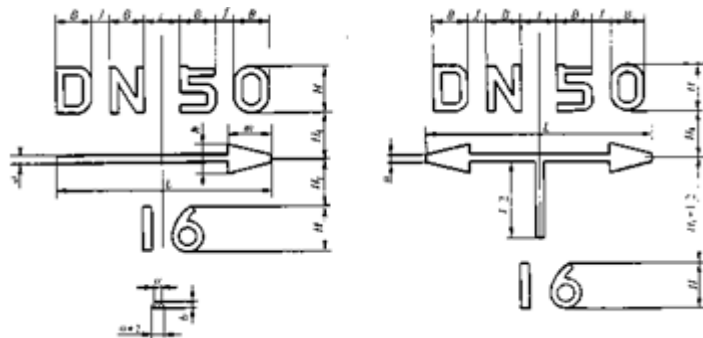


图 1 铸造标志标记尺寸 表 2 铸造标志标记尺寸

字体号	箭头								剖面	
	H		h	B	/	t	m	L	a	b
7	7	5	3	5	3	5	7	30	1.5	2
10	10	7	5	7		6	9	40		
14	14	10	7	10		5	10	12	65	2

20	20	14	10	14	7	14	16	90		
26	26	16	13	20	10	16	20	120		
32	32	18	16	24	12	18	25	150	3	3
40	40	22	20	30	15	22	35	150		
48	48	27	24	36	18	25	42	210	4	4
60	60	34	30	45	22	32	52	260	5	5

3.5.2 压印标志尺寸，按表 3 的规定。箭头尺寸由设计图样规定。

表 3 压印标志尺寸

字体号		3.5	5	7	10	14
数字和字母	高度	3.5	5	7	10	14
	宽度(除 M、W 字母外)	2.5	3.5	5	7	10
	字间距	1.5	2	2		5
字母(M、W)的宽度		3.5'	5	7	10	14
压印的深度		>0.5				

3.5.3 每一产品标志的字体号可按表 4 选用，亦可根据具体产品外形大小由设计图样规定

表 4 字体号

公称通径	10	15~25	32~50	65~100	125~200	250~300	350~452	500~700	800~1000	备 1200
字号	铸造	7	10	14	20	26	32	40	48	60
	压印	3.5 或 5	7	10	14					

4、涂漆

本章节描述阀门的涂漆。

4.1 阀门的涂漆：

4.1.1 铸铁、碳素钢、合金钢材料的阀门，外表面斑涂漆出厂。阀门应按其承压壳体材料区分颜色进

行涂漆，可按表 5 规定的颜色，当用户订货合同有要求时，按用户指婚的颜色进行涂漆。

表 5 阀/1 涂漆的颜色

阀体材料	涂漆颜色	阀体材料	涂漆颜色
灰铸铁、可锻铸铁、球墨铸铁	黑色	铬-钼合金钢	中蓝色
碳素钢	灰色	LCB、LCC 系列等低温钢	银灰色
注 1:	阀门内外表面可使用满足的喷塑工艺代替。		
注 2:	铁制阀门内表面，应涂满足使用温度范围、无毒、无污染的防锈漆，钢制阀门内表面不涂漆。		

4.1.2 涂漆层应耐久、美观，并保证标志明显清晰。使用满足使用温度、无毒、无污染的漆。

4.1.3 涂漆层应耐久、美观，并保证标志明显清晰。

4.1.4 手轮零件的涂漆层按企业标准。

4.2 铜合金材质阀门的承压壳体表面不涂漆。

4.3 除非用户要求，耐酸钢、不锈钢材质阀门承压壳体表面不涂漆。

4.4 阀门驱动装置的涂漆。

4.4.1 手动齿轮传动机构，其表面的涂漆颜色同阀门表面的颜色。

4.4.2 阀门驱动装置（气动、液动、电动等）涂漆的颜色一般按企业标准的规定，当用户订货合同有要求时.按用户指定的颜色。