

# JB/T 7928—1999 标准 通用阀门供货要求

本标准是对 JB/T 7928-95《通用阀门供货要求》的修订。修订时，对涂层和装运章节中某些条款作了修改。本标准自实施之日起代替 JB/T 7928-95。本标准由全国阀门标准化技术委员会提出并归口。

## 1、范围

## 2、引用标准

## 3、一般要求

## 4、涂层

## 5、标志

## 6、装运

## 7、贮存和质量保证

### 1、范围

本章节描述通用阀门供货要求的范围。

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

本章节描述通用阀门供货要求的引用标准。

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

本章节描述通用阀门供货要求的一般要求。

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

本章节描述通用阀门的涂层要求。

4.1 除奥氏体不锈钢及铜制阀门外，其它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，必须涂易去除的防锈剂。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

本章节描述通用阀门的标志。

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

本章节描述通用阀门的装运。

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，其它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。

产品装箱单应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

本章节描述通用阀门的贮存和质量保证。

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。