

ICS 23.060.01  
J 16



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26480—2011

GB/T 26480—2011

## 阀门的检验和试验

Valve inspection and testing

中华人民共和国  
国家标准  
阀门的检验和试验  
GB/T 26480—2011

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 19 千字  
2011年8月第一版 2011年8月第一次印刷

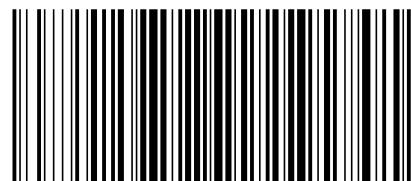
\*

书号: 155066·1-43293 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 26480-2011

2011-05-12 发布

2011-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

附录 A  
(资料性附录)

本标准与 API 598:2009 章条编号对照表

本标准与 API 598:2009 相比结构相同,具体章条编号对照情况见表 A.1。

表 A.1 本标准与 API 598:2009 章条编号对照情况

本标准章条编号	对应的 API 598 章条编号
1	1.1.1 的第一段,1.2,1.3
2	2
3.1	1.1 的第二段
3.2,3.3	—
—	3.1,3.2,3.3,3.4,3.5,3.6,3.7,3.8,3.9
4,4.1,4.2,4.3,4.4,4.5,4.6	4,4.1,4.2,4.3,4.4,4.5,4.6
5,5.1,5.2,	5,5.1,5.2
5.3.1,5.3.2,5.3.3,5.3.4	5.3.1,5.3.2,5.3.3,5.3.4
—	5.3.5
5.3.5,5.3.6,5.3.7	5.4,5.5,5.6
5.4.1,5.4.2,5.4.3	5.7.1,5.7.2
5.4.4	5.8
6.1,6.2,6.3,6.4	5.9.1,5.9.2
6.5	—
7.1	6.1
7.2	6.3
7.3	6.2
7.4	6.4
7.5	6.5
7.6	6.6
8.1	7.1
8.2	7.2
附录 A	
附录 B	

目 次

前言 ..... III

1 范围 ..... 1

2 规范性引用文件 ..... 1

3 术语 ..... 1

4 检查、检验和补充检验 ..... 2

    4.1 在阀门制造厂内的检查 ..... 2

    4.2 在阀门制造厂外的检查 ..... 2

    4.3 检查通知 ..... 2

    4.4 检查范围 ..... 2

    4.5 检验 ..... 2

    4.6 补充检验 ..... 2

5 压力试验 ..... 2

    5.1 试验地点 ..... 2

    5.2 试验设备 ..... 2

    5.3 试验要求 ..... 3

    5.4 试验压力 ..... 4

    5.5 试验持续时间 ..... 5

6 试验结果 ..... 5

    6.1 壳体试验、阀杆密封和上密封试验 ..... 5

    6.2 密封试验 ..... 5

7 压力试验方法 ..... 6

    7.1 总要求 ..... 6

    7.2 壳体试验 ..... 6

    7.3 上密封试验 ..... 6

    7.4 低压密封试验 ..... 6

    7.5 高压密封试验 ..... 7

    7.6 双截断和排放阀的高压试验 ..... 7

8 阀门的合格证书和再试验 ..... 7

    8.1 合格证明 ..... 7

    8.2 重新试验 ..... 7

附录 A (资料性附录) 本标准与 API 598:2009 章条编号对照表 ..... 8

附录 B (资料性附录) 本标准与 API 598:2009 的技术性差异及其原因 ..... 9

表 6 密封试验的最大允许泄漏率

公称尺寸	所有弹性密封副阀门 滴/min	除止回阀外的所有金属密封副阀门		金属密封副止回阀	
		液体试验 <sup>a</sup> 滴/min	气体试验 气泡/min	液体试验 mL/min	气体试验 m <sup>3</sup> /h
≤50	0	0 <sup>b</sup>	0 <sup>b</sup>	$\frac{DN}{25} \times 3$	$\frac{DN}{25} \times 0.042$
65~150		12	24		
200~300		20	40		
≥350 <sup>c</sup>		2×DN/25	4×DN/25		

<sup>a</sup> 对于液体试验介质,1 mL(cm<sup>3</sup>)相当于 16 滴(用 6 mm 内径的管子)。  
<sup>b</sup> 在规定的最短试验压力持续时间内,对于液体试验,“0”滴表示在每个规定的最短试验时间内无可见泄漏,对于气体试验,“0”气泡表示在每个规定的最短试验时间内泄漏量小于 1 个气泡。  
<sup>c</sup> 对于公称尺寸大于 DN600 的止回阀,允许的泄漏量由供需双方商定。

6.2.2 陶瓷等非金属密封副的阀门,其密封试验的允许泄漏率应按表 6 的同类型、同公称尺寸的金属阀门的规定。

## 7 压力试验方法

### 7.1 总要求

- 7.1.1 用液体试验时,应将腔内的空气排净。
- 7.1.2 壳体试验前,阀门不得涂漆或涂其他可以掩盖表面缺陷的涂层(用于保护阀门表面的磷化处理或相似的化学处理是允许的,但不应掩盖孔隙、气孔、砂眼等缺陷)。
- 7.1.3 进行密封试验时,在阀门两端不应施加对密封面泄漏有影响的外力;关闭阀门的操作扭矩不应超过阀门设计的关闭力矩。
- 7.1.4 对于具有允许向密封面或填料部位注入应急密封油脂的特殊结构阀门(油封旋塞阀除外),试验时,注入系统应是空的和不起作用的。

### 7.2 壳体试验

- 7.2.1 阀门的两端封闭,阀门部分开启,已安装好的阀门体腔内加压到规定的试验压力。
- 7.2.2 除波纹管密封阀门外,填料压盖压紧到足以保持试验压力,使填料箱部位也受到试验。

### 7.3 上密封试验

- 7.3.1 除波纹管密封阀门外,具有上密封性能的阀门都应进行上密封试验。
- 7.3.2 上密封试验时,封闭阀门两端,向阀门体腔内加压,阀门应完全开启,松开填料压盖或不安装填料。
- 7.3.3 上密封试验后应压紧填料压盖或安装填料。阀门制造厂不应把上密封试验合格的阀门,作为推荐阀门在带压时添加或更换填料的依据。

### 7.4 低压密封试验

- 7.4.1 除以润滑油起主要密封作用的阀门(如,油封式旋塞阀)外,其他阀门的密封面应保持干净、无油

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准修改采用 API 598:2009《阀门的检验和试验》标准。在顺序和编排上按照我国习惯作了少量改动。附录 A 中列出了本标准与 API 598:2009 章条编号对照一览表。附录 B 列出了本标准与 API 598:2009 的差异一览表。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国阀门标准化技术委员会(SAC/TC 188)归口。

本标准起草单位:合肥通用机电产品检测院、合肥通用机械研究院、保一集团有限公司。

本标准主要起草人:王晓钧、刘晓春、宋忠荣、张晓忠。