

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ**

**МАРКИРОВКА И ОТЛИЧИТЕЛЬНАЯ ОКРАСКА**

**ГОСТ 4666-75**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

УДК «1.643.4-71717:006.314 Группа Г19

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ**

**Маркировка и отличительная окраска**

**ГОСТ 4666-75\* ВЗАМЕН ГОСТ 4666-65**

Valves. Marking and distinctive painting.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на трубопроводную арматуру общего назначения, устанавливает ее маркировку и отличительную окраску.

Стандарт не распространяется на арматуру специального назначения.

Стандарт соответствует требованиям рекомендации СЭВ по стандартизации РС 2840—70.

**1. МАРКИРОВКА**

1.1. Содержание маркировки.

1.1.1. Маркировка должна быть выполнена на корпусе арматуры, на фирменной табличке\*, прикрепленной к арматуре, и должна содержать следующие сведения:

товарный знак или наименование предприятия-изготовителя;

условное давление (рабочее давление и температуру) или (вакуум и температуру);

диаметр условного прохода;

стрелку-указатель направления потока среды;

марку или условное обозначение материала корпуса для арматуры, изготовленной из стали со специальными свойствами (коррозионностойкой, жаростойкой, хладостойкой и т.д.) при наличии указания в конструкторской документации Знак качества по ГОСТ 1.9-

67 для арматуры высшей категории качества. Допускается по согласованию с головной организацией (предприятием) Знак качества располагать на других деталях арматуры и приводов. (Измененная редакция, Изм. № 2).

1.1.2. На каждом изделии (или табличке), предназначенном на экспорт, должна быть выполнена на русском или одном из иностранных языков надпись «Сделано в СССР».

Допускается изготавливать на экспорт арматуру без надписи «Сделано в СССР» по согласованию с внешнеторговыми организациями, выдающими заказ-наряд на изготовление арматуры для экспорта.

1.1.3. Маркировка арматуры может содержать дополнительные данные:

обозначение основного конструкторского документа или условное обозначение изделия или номер стандарта на изделие;

номер изделия по системе нумерации предприятия-изготовителя;

прочие данные (номер плавки, клеймо ОТК, пределы рабочих давлений и др.), если они приведены в конструкторской документации.

1.1.4. Условное давление должно быть указано буквами  $P_y$  и его величиной по ГОСТ 356—80, например  $P_y 100$ .

1.1.5. Рабочее давление и температура или вакуум и температура должны быть указаны буквами  $P_p$ ,  $t$  и  $H_q$  и величинами, например,  $P_p 150 t 50$  или  $H_q 5 \cdot 10^3 - t 100$

1.1.6. На арматуре, предназначенной для потока среды в любом направлении, и на пробно-спускной арматуре стрелка не наносится.

1.1.7. Диаметр условного прохода должен быть указан только цифрами из ряда по СТ СЭВ 254—76, например, 150.

Для арматуры проходами входного и выходного патрубков различных размеров диаметр условного прохода должен быть указан только для входного патрубка.

1.1.8. На верхнем торце пробки (шпинделя) кранов должны быть шлицы или выступающие полосы или другие указатели расположения проходных отверстий.

1.1.9. Детали арматуры, изготавливаемые из цветных металлов и сплавов, должны маркироваться по ГОСТ 2171—79.

1.2. Способы выполнения и места расположения маркировки.

1.2.1. Маркировка должна быть выполнена способами, обеспечивающими ее качество и четкость (отливкой, штамповкой, ударным и др.).

1.2.2. Способ выполнения, места расположения и размеры знаков маркировки должны быть установлены рабочими чертежами.

1.2.3. На лицевой стороне корпуса следует маркировать данные, указанные в п. 1.1.1, кроме Знака качества, товарного знака или наименования предприятия-изготовителя. Лицевой стороной считают правую сторону направления потока среды.

Допускается для поворотных дисковых затворов маркировку производить на поверхности корпуса, перпендикулярной к направлению потока среды.

(Измененная редакция, Изм.№1)

1.2.4. На противоположной стороне следует маркировать дополнительные данные, указанные в п. 1.1.3, Знак качества, товарный знак или наименование предприятия-изготовителя.

Допускается все маркировочные знаки располагать на одной стороне корпуса.

1.3. Графическое исполнение маркировки.

1.3.1. Маркировка должна быть выполнена в одном из четырех исполнений, в зависимости от формы, размеров и метода изготовления арматуры.

1.3.2. Примеры графического исполнения маркировки приведены в таблице 1.