

中华人民共和国国家标准

GB/T 35208—2017

自闭式液化石油气瓶阀

Self-closing valves for LPG cylinders

(ISO 14245:2006, Gas cylinders—Specifications and testing of LPG cylinder valves—Self-closing, NEQ)

2017-12-29 发布

2018-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 阀的型号表示方法	2
5 结构型式及基本尺寸	2
6 技术要求	4
6.1 材料要求	4
6.2 工艺要求	5
6.3 性能要求	5
6.4 使用期限	6
7 检查与试验方法	6
7.1 试验总则	6
7.2 阀体金属材料力学性能试验、化学成分分析方法	7
7.3 非金属密封件材料性能试验	7
7.4 尺寸检查	7
7.5 外观检查	8
7.6 进气口螺纹检查	8
7.7 质量检查	8
7.8 阀体耐压性试验	8
7.9 气密性试验	8
7.10 闭合性试验	8
7.11 启闭性试验	8
7.12 阀柱抗扭矩性试验	8
7.13 耐振性试验	8
7.14 阀体耐应力腐蚀试验	9
7.15 耐老化性试验	9
7.16 耐用性试验	9
7.17 耐温性试验	9
7.18 耐真空性试验	9
7.19 拆卸检查	9
8 检验规则	9
8.1 材料检验	9
8.2 出厂检验	10
8.3 型式试验	10
8.4 检验项目	10

GB/T 35208—2017

9 标志、包装、贮运·····	11
9.1 标志·····	11
9.2 包装·····	11
9.3 贮运·····	12
附录 A (资料性附录) 快速连接接头的连接型式及尺寸·····	13
参考文献·····	15

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法参考 ISO 14245:2006《气瓶 液化石油气瓶阀的技术要求和试验 自闭式》编制,与 ISO 14245:2006 的一致性程度为非等效。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由全国气瓶标准化技术委员会(SAC/TC 31)提出并归口。

本标准起草单位:上海市特种设备监督检验技术研究院、上海永展机械电气有限公司、中国城市燃气协会液化石油气钢瓶专业委员会、宁波金佳佳阀门有限公司、浙江铭仕兴暖通科技有限公司、扬州市安宜阀门有限公司。

本标准主要起草人:李前、李斌、孙黎、郭晓春、许新农、徐迪青、高德明、王干友。

自闭式液化石油气瓶阀

1 范围

本标准规定了自闭式液化石油气瓶阀(以下简称“阀”)的术语和定义、阀的型号表示方法、结构型式及基本尺寸、技术要求、检查与试验方法、检验规则、标志、包装、贮运。

本标准适用于使用环境温度为一40℃~+60℃,公称工作压力不大于2.5 MPa,适用介质符合GB 11174的液化石油气钢瓶上的自闭式瓶阀。

本标准不适用于车用液化石油气瓶阀。

注:本标准的压力均指表压。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法

GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1239.2 冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件 第2部分:压缩弹簧

GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 4423 铜及铜合金拉制棒

GB/T 5121.1 铜及铜合金化学分析方法 第1部分:铜含量的测定

GB/T 5121.3 铜及铜合金化学分析方法 第3部分:铅含量的测定

GB/T 5121.9 铜及铜合金化学分析方法 第9部分:铁含量的测定

GB/T 5720 O形橡胶密封圈试验方法

GB/T 8335 气瓶专用螺纹

GB/T 8336 气瓶专用螺纹量规

GB/T 10567.2 铜及铜合金加工材残余应力检验方法 氨熏试验法

GB/T 13005 气瓶术语

3 术语和定义

GB/T 13005界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

保护帽/防尘帽 protection cap/dust cap

安装在阀的出气口,能防止外来物体进入,保护阀出气口的装置。

3.2

启闭机构 valve operating mechanism

被设计为当减压器、充装枪、连接件装配后,阀能被顶针打开;当减压器、充气枪、连接件卸下时,阀能够自动关闭并保持密封状态的机构。

GB/T 35208—2017

3.3

阀柱 valve stem

阀体与气瓶相连接的部分。

3.4

外部气密性 external tightness

当阀开启时,防止介质通过阀体向大气泄漏或由大气向阀体泄漏的性能。

3.5

内部气密性 internal tightness

当阀关闭时,防止通过阀座泄漏或其他内部密封件泄漏的性能。

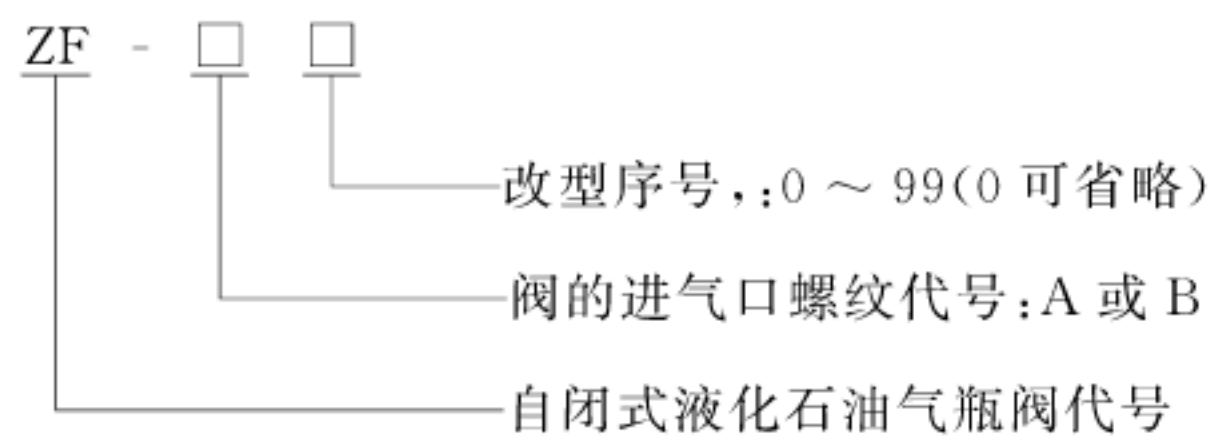
4 阀的型号表示方法

4.1 阀的型号:用汉语拼音大写首字母“ZF”来表示“自闭式液化石油气瓶阀”。

4.2 阀的进气口螺纹代号:用大写英文字母表示,“A”表示 PZ19.2 螺纹,“B”表示 PZ27.8 螺纹。

4.3 阀的改型序号:用阿拉伯数字表示,并按顺序依次排序。

4.4 阀的型号表示方法如下:



型号示例:ZF-B1,表示阀的进气口螺纹为 PZ27.8、改型序号为 1 的自闭式液化石油气瓶阀。

5 结构型式及基本尺寸

5.1 阀的典型结构示意图见图 1,基本尺寸见表 1,快速连接接头的连接型式及尺寸参照附录 A。

5.2 阀的进气口螺纹尺寸和制造精度应符合 GB/T 8335 的规定。

表 1 阀的基本尺寸

单位为毫米

进气口螺纹	公称通径 DN	阀总高 H_0	方身厚度 HEX	方身高度 B_i	L_1	L_2
PZ19.2	$\geq \phi 5$	≤ 100	24_{-1}^0	≥ 13	22	16
PZ27.8	$\geq \phi 5$	≤ 110	30_{-1}^0	≥ 13	26	17.67

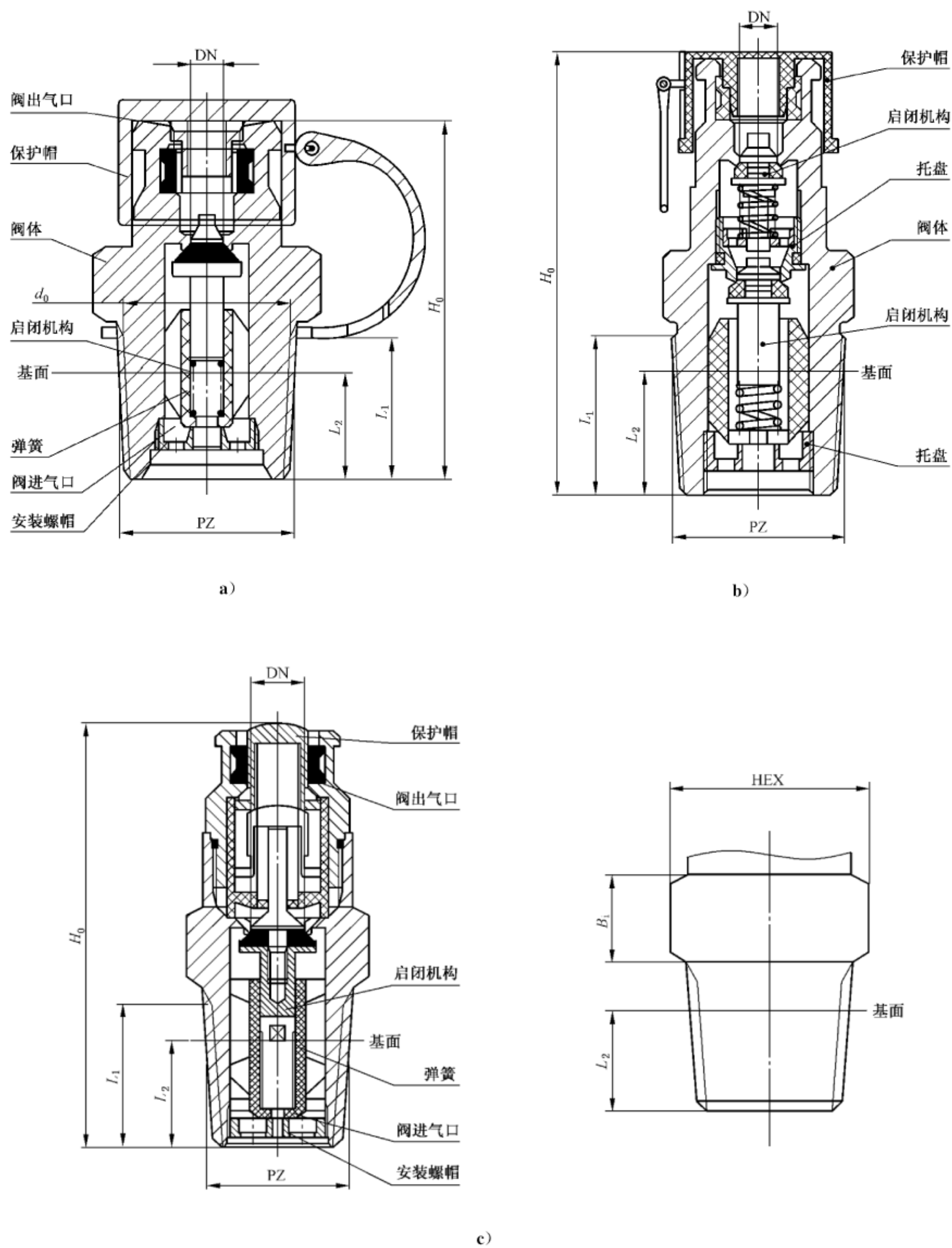


图 1 自闭式液化石油气瓶阀示意图

GB/T 35208—2017

6 技术要求

6.1 材料要求

6.1.1 一般要求

阀在规定工况下,与液化石油气接触的材料在物理和化学性能方面均应满足介质相容性。

6.1.2 阀体金属材料

6.1.2.1 阀的主体材料宜采用 HPb59-1 或 HPb59-2 棒材,化学成分和力学性能应符合表 2 的规定。如采用其他材料时,其力学性能和化学成分应不低于表 2 中的规定,且与介质相容。

表 2 阀的主要零件材料的化学成分和力学性能

序号	项 目	内 容		
1	化学成分	化学成分(质量分数)/%		
		Cu	Pb	Fe
		57.0~60.0	0.8~2.5	≤0.5
2	力学性能	棒材直径或对边距离/mm	抗拉强度 $R_m/(N/mm^2)$	伸长率 $A/\%$
		5~20	不小于 420	不小于 12
		>20~40	不小于 390	不小于 14

6.1.2.2 弹簧应采用不锈钢丝,弹簧特性应符合 GB/T 1239.2 规定的 2 级精度。

6.1.3 非金属密封件材料

6.1.3.1 橡胶密封圈材料力学性能

橡胶密封圈材料力学性能要求如下:

- 硬度为 65 HA±5 HA(邵尔 A);
- 拉断强度不小于 9.8 MPa;
- 拉断伸长率不小于 250%;
- 永久变形不大于 10%。

6.1.3.2 耐低温性

非金属密封件放置在温度为 $-40\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的空气中 24 h,应无开裂或其他异常现象。

6.1.3.3 介质相容性

非金属密封件放置在温度为 $23\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的正戊烷溶液中浸泡达 70 h 后,体积膨胀率不大于 25% 或收缩率不大于 1%,质量损失率不大于 10%。

6.1.3.4 耐臭氧性

处于大气环境中的非金属密封件应进行耐臭氧试验,试验温度为 $40\text{ }^{\circ}\text{C}$,臭氧浓度为 0.5 mg/L,放

置 72 h, 试验后不允许有裂纹。

6.1.3.5 耐老化性

非金属密封件放置在温度为 $100\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的空气中 70 h, 应无裂纹或明显的老化。

6.2 工艺要求

6.2.1 阀体应锻压成型, 阀体表面应无裂纹、折皱、夹杂物、未充满等有损阀性能的缺陷。阀体表面采用喷丸处理, 表层的凹痕大小、深浅应均匀一致。

6.2.2 未注尺寸公差按 GB/T 1804 中 M 级精度加工。

6.2.3 未注形位公差按 GB/T 1184 中 K 级精度加工。

6.2.4 同一种型号、规格的阀组装后的实际质量与阀的设计质量偏差不超过 5%。

6.3 性能要求

6.3.1 阀体耐压性

在 5 倍公称工作压力下, 阀体应无泄漏和可见变形。

6.3.2 气密性

阀分别在公称工作压力和 0.01 MPa 压力下, 进行外部气密性和内部气密性试验; 阀的泄漏量均不应大于 $15\text{ cm}^3/\text{h}$; 或浸入水中至少静置 1 min, 无气泡产生。

6.3.3 闭合性

阀在 4.5 MPa 压力下至少静置 2 min 后, 阀的气密性应符合 6.3.2 的规定, 阀的启闭机构应有足够的行程, 保证在阀座密封元件拆卸后阀座与阀体密封面贴合。

6.3.4 启闭性

阀在 2.5 MPa 压力下, 阀的启闭行程参照附录 A 中 C_{18} 规定的行程要求进行开启和关闭操作, 不得使阀和相配套的调压器或连接件发生变形或损坏。

6.3.5 阀柱抗扭矩性

阀在承受表 3 中的最大力矩后不应发生损坏, 并符合 6.3.2 的规定。

表 3 最大力矩

螺纹规格	力矩/(N·m)
PZ19.2	150
PZ27.8	300

注: 表中力矩值仅用于测试阀的强度, 不用于安装操作。

6.3.6 耐振性

在公称工作压力下, 阀应能承受振幅为 2 mm, 频率为 33.3 Hz, 沿 X、Y、Z 三个互相垂直的轴向各振动 30 min。阀上各螺纹连接处应不松动, 并符合 6.3.2 的规定。

6.3.7 阀体耐应力腐蚀性

阀体在温度为 $25\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$, 时间为 4 h 的氨水容器箱内进行氨熏应无可见裂纹。

6.3.8 耐老化性

阀在 $65\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的环境温度中保持 120 h, 并符合 6.3.2 的规定。

6.3.9 耐用性

6.3.9.1 阀的耐用性

阀在公称工作压力下, 做 $3/4$ 最大启闭行程启闭 30 000 次, 不能有任何影响阀正常工作的故障、变形、过度磨损或开裂, 并符合 6.3.2 的规定。

6.3.9.2 出气口耐用性

将阀与标准的调压器等连接件(由厂商提供)相连接, 进行 1 000 次安装和拆卸的循环测试后, 检查阀的出气口不应发生过度磨损或变形, 检查连接处的外部气密性应符合 6.3.2 的规定。

6.3.10 耐温性

在公称工作压力下, 阀在 $-40\text{ }^{\circ}\text{C}\sim +60\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的温度范围内应符合 6.3.2 的规定。

6.3.11 耐真空性

从阀出气口方向施加 0.1 MPa 压力, 保压 1 min。阀的泄漏量均应不大于 $15\text{ cm}^3/\text{h}$; 或浸入水中至少静置 1 min 无气泡产生。

6.3.12 拆卸检查

阀进行上述试验均符合规定要求后, 将阀拆解, 除安装螺帽外, 不应有影响其正常启闭的故障、变形或开裂。

6.4 使用期限

阀应保证至少安全使用一个气瓶检验周期。

7 检查与试验方法

7.1 试验总则

7.1.1 试验环境

除了特别要求, 本标准的试验在室温 $15\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 30\text{ }^{\circ}\text{C}$ 下进行, 试验室内保持防震、防湿、防腐蚀、通风。

7.1.2 试验介质

除了耐压试验介质为清洁的自来水, 其他试验用介质均为干燥空气或氮气。

7.1.3 试验用压力表

试验用压力表的精度应不低于 1.6 级, 压力表的量程应为测试压力的 1.5~2 倍。

7.2 阀体金属材料力学性能试验、化学成分分析方法

阀体金属材料拉伸试验试样和试验方法按 GB/T 228.1, 化学成分分析方法按 GB/T 5121.1、GB/T 5121.3、GB/T 5121.9。测试结果应符合 6.1.2.1 规定。

注：非仲裁时, 金属的化学成分分析方法还可选择电解法、原子吸收法、容量法和光谱法。

7.3 非金属密封件材料性能试验

7.3.1 力学性能试验

试验方法按照 GB/T 5720, 其结果应符合 6.1.3.1 的规定。

7.3.2 耐低温试验

将 3 个非金属密封件放置在温度为 $-40\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的试验装置中 24 h。然后取出, 用目测的方法检查其变化(如果密封件为 O 形橡胶圈, 则应将其套在直径为“O”形圈内径 1.2 倍的钢制芯棒上目测其变化), 其结果应符合 6.1.3.2 的规定。

7.3.3 介质相容性试验

在 $23\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的温度下, 每次试验用 3 只样品, 每只样品应放在小直径的线环上, 其容积的确定是通过先在空气中称量(M_1), 然后在水中称量(M_2)。然后样品擦干放在正戊烷溶液中, 放置 70 h 后, 将样品从液体中取出并擦干, 立即放在同一线环上在空气中称量(M_3), 此质量应在离开液体 30 s 之内获取。然后立即在水中称(M_4)。在获取水中质量(M_2 和 M_4)之前, 每只样品应浸在乙醇中, 然后浸在水中, 体积变化按下式计算, 所得结果应为 3 只样品的平均值, 并符合 6.1.3.3 的规定。

$$\text{体积变化} = \frac{(M_3 - M_4) - (M_1 - M_2)}{(M_1 - M_2)} \times 100\%$$

质量变化, 与体积变化试验用同一试样, 并同时进行。样品在浸入正戊烷溶液前, 每只在空气中放在秤盘上称(M_1), 精确度达到毫克。正戊烷溶液中放置 70 h 后, 体积变化计算所要求的质量确定以后, 样品在 $23\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 温度的空气中放置 70 h 达到恒定的质量。然后样品在空气中称(M'_2), 质量损失以按下式计算, 所得结果应为所测 3 只样品的平均值, 并符合 6.1.3.3 的规定。

$$\text{质量损失} = \frac{M_1 - M'_2}{M_1} \times 100\%$$

7.3.4 耐臭氧试验

将应力作用下产生 20% 延伸率的试样, 放入温度 $40\text{ }^{\circ}\text{C}$, 臭氧浓度为 0.5 mg/L 的环境中, 时间为 72 h, 试验结果应符合 6.1.3.4。

7.3.5 耐老化试验

将 3 个橡胶密封圈放置在温度为 $100\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的试验装置中 70 h。然后取出, 目测其变化, 其结果应符合本标准 6.1.3.5 的规定。

7.4 尺寸检查

阀的尺寸检查应采用适用 6.2.2、6.2.3 规定的量具进行测量; 阀的基本尺寸应符合表 1 的要求, 阀的快速连接接口的连接型式及尺寸参见附录 A 的要求。

7.5 外观检查

采用目视的方法检查,阀体检查结果应符合本标准 6.2.1 的规定。螺纹外表面及其他金属零件均应无毛刺、磕碰伤、划痕等现象。

7.6 进气口螺纹检查

阀的进气口螺纹采用符合 GB/T 8336 的量规进行检查,其结果应符合本标准 5.2 的规定。

7.7 质量检查

将组装后的阀放在量程为 0 g~1 000 g、分度值不超过 1 g、误差不超过千分之一的天平上称量,阀的质量应符合本标准 6.2.4 的规定。

7.8 阀体耐压性试验

将阀体的进气口与试压泵相连接,同时封堵阀体出气口,通过水压泵往阀体内充水至 5 倍公称工作压力,持续保压 5 min,其结果应符合本标准 6.3.1 的规定。

7.9 气密性试验

7.9.1 外部气密性测试

将阀装在试验装置上,利用专用工具使阀处于开启状态,从阀的进气口充入干燥空气或氮气至 6.3.2 规定的试验压力 1 min 后,置于检漏装置中或浸入水中持续观察 1 min,其结果应符合本标准 6.3.2 的规定。

7.9.2 内部气密性测试

将阀装在试验装置上,使阀处于关闭状态,从阀的进气口充入干燥空气或氮气至本标准 6.3.2 规定的试验压力 1 min 后,置于检漏装置中或浸入水中持续观察 1 min,其结果应符合本标准 6.3.2 的规定。

7.10 闭合性试验

将阀的进气口与试压泵相连接,封堵出气口,通过试压泵往阀体内充水至 4.5 MPa 压力,持续保压 2 min,阀应无永久性变形、无破损、无渗漏,按本标准 7.9 的规定进行试验,其结果应符合本标准 6.3.2 的规定,根据阀的设计图样检查,以确定当阀座密封元件拆卸后阀座与阀体密封面贴合。

7.11 启闭性试验

将与阀相匹配的调压阀或连接件安装在阀上,阀保持关闭状态,从阀的进气口充入干燥空气或氮气至 2.5 MPa,利用调压阀或连接件开启和关闭阀各 1 次,其开启行程应不小于 3/4 全行程,其结果应符合本标准 6.3.4 的规定。

7.12 阀柱抗扭矩性试验

将阀固定在试验装置上,并用扭力扳手按本标准表 3 规定的力矩扳紧,再按本标准 7.9 的规定进行气密性试验,其结果应符合本标准 6.3.5 的规定。

7.13 耐振性试验

将阀装在试验装置上,从阀的进气口充入干燥空气或氮气至公称工作压力,然后将试验装置安装在振动试验台上,按振幅 2 mm,频率 33.3 Hz,沿 X、Y、Z 三个互相垂直的轴向各振动 30 min,再按本标准 7.9 的规定进行气密性试验,其结果应符合本标准 6.3.6 的规定。

7.14 阀体耐应力腐蚀试验

试验方法按 GB/T 10567.2,其结果应符合本标准 6.3.7 的规定。

7.15 耐老化性试验

将阀放在 65 °C 的恒温环境温度中,持续 120 h 来实现老化过程;再按本标准 7.9 的规定进行气密性试验,其结果应符合本标准 6.3.8 的规定。

7.16 耐用性试验

7.16.1 阀的耐用性试验

将阀装在试验装置上,从阀的进气口充入干燥空气或氮气至公称工作压力,以不大于 12 次/min 的试验速率,完成不小于 3/4 全行程的压力循环试验 30 000 次。然后按本标准 7.9 的规定进行试验,其结果应符合本标准 6.3.9.1 的规定。

7.16.2 出气口耐用性试验

将阀与一个相配套的调压器或连接件相连接,进行 1 000 次连接和拆开的反复循环,再连上与其匹配的调压器或连接件按本标准 7.9.1 的规定进行外部气密性试验,其结果应符合本标准 6.3.9.2 的规定。

7.17 耐温性试验

耐温性试验如下:

- a) 将阀装在试验装置上,阀保持关闭状态,置于 60 °C ± 2 °C 的试验箱内,保持 2 h 后,按本标准 7.9 的规定进行气密性试验,其结果应符合本标准 6.3.10 的规定。
- b) 将阀装在试验装置上,阀保持关闭状态,置于 -40 °C ± 2 °C 的试验箱内,保持 2 h 后,按本标准 7.9 的规定进行气密性试验,其结果应符合本标准 6.3.10 的规定。

7.18 耐真空性试验

将阀安装在试验装置上,从出气口充入氮气或空气至 0.1 MPa 压力,保压 1 min,至少持续检验 1 min,试验结果应符合本标准 6.3.11 的规定。

7.19 拆卸检查

阀在上述进行的试验均符合规定要求后,将阀进行拆卸,检查其变形和开裂情况,应符合本标准 6.3.12 的规定。

8 检验规则

8.1 材料检验

8.1.1 材料与零件进厂应具有质量证明书。

8.1.2 铜材力学性能(R_m 、 A)和化学成分(Cu、Pb、Fe)以及非金属密封件尺寸应按进厂的批号进行复验。

8.1.3 弹簧进厂复验各参数应符合 6.1.2.2 的要求。

8.2 出厂检验

8.2.1 逐只检验

逐只检验应包含以下项目：

- a) 外观检查；
- b) 进气口螺纹检查；
- c) 气密性试验。

8.2.2 批量抽样检验

批量抽样检验应包含以下项目：

- a) 尺寸检查；
- b) 模拟真空试验。

8.2.3 抽检方法及判定

阀的抽检应在每批(不得大于 10 000 个)连续生产的经逐只检验合格的产品中抽取。当连续生产不足 10 000 个时也按一个批量抽取,每批成品抽取试样 5 个。在检验过程中,如有一个阀不符合本标准某一项的要求,则加倍抽取,重新检测如仍有项目不合格,则该批阀为不合格品或再进行逐只检验。

8.3 型式试验

8.3.1 进行型式试验的情况

具有下列条件之一时应进行型式试验：

- a) 新产品投产前；
- b) 该产品停止生产一年以上又重新生产；
- c) 产品材料、结构、工艺等方面有重大变更影响安全性能；
- d) 首次申请或换发制造许可证。

8.3.2 抽检方法及判定

型式试验样阀应从出厂检验合格的产品中抽取,检验项目、抽检数及判定依据应符合表 3 的规定。

8.4 检验项目

逐只检验、批量检验、型式试验项目见表 4。

表 4 检验项目表

试件名称	检验顺序	检验项目	检验方法	判定依据	逐只检验	批量检验	型式试验	试样编号
材料	金属	1	阀体材料力学性能检测 化学成分检测	7.2	6.1.2		√	A1~A3
	非金属	1	橡胶密封圈材料力学性能	7.3.1	6.1.3.1		√	B1~B3
		2	非金属密封件耐低温试验	7.3.2	6.1.3.2		√	B4~B6
		3	非金属密封件介质相容性试验	7.3.3	6.1.3.3		√	B7~B9
		4	非金属密封件耐臭氧试验	7.3.4	6.1.3.4		√	B10~B12
		5	非金属密封件耐老化试验	7.3.5	6.1.3.5		√	B13~B15

表 4 (续)

试件名称	检验顺序	检验项目	检验方法	判定依据	逐只检验	批量检验	型式试验	试样编号
试样阀	1	尺寸检查	7.4	6.2.2 6.2.3 5.1		√	√	1~7
	2	外观检查	7.5	6.2.1	√		√	1~7
	3	进气口螺纹检查	7.6	5.2	√		√	1~7
	4	质量检查	7.7	6.2.4			√	1~7
	5	气密性试验	7.9	6.3.2	√		√	1~7
	6	阀体耐压性试验	7.8	6.3.1			√	1
	7	闭合性试验	7.10	6.3.3			√	2
	8	启闭性试验	7.11	6.3.4			√	3
	9	阀柱抗扭矩性试验	7.12	6.3.5			√	3
	10	耐振性试验	7.13	6.3.6			√	4
	11	阀体耐应力腐蚀性试验	7.14	6.3.7			√	4
	12	耐老化性试验	7.15	6.3.8			√	5~7
	13	耐用性试验	7.16	6.3.9			√	5~7
	14	耐温性试验	7.17	6.3.10			√	5~7
	15	耐真空性试验	7.18	6.3.11		√	√	5~7
	16	拆卸检查	7.19	6.3.12			√	5~7

注：√为要进行的项目。

9 标志、包装、贮运

9.1 标志

阀上应有下列永久性标志：

- a) 阀的型号；
- b) 阀的出气口尺寸；
- c) 阀的公称工作压力；
- d) 制造厂商或商标；
- e) 制造年月、批、序号；
- f) 制造许可证编号和Ⓢ标志；
- g) 检验合格标记。

9.2 包装

9.2.1 包装前应清除残留在阀内的水分，包装时应保持阀的清洁，进气口螺纹不受损伤，包装箱内应附有产品合格证、装箱单和使用说明书。

9.2.2 包装箱上应有下列标志：

- a) 制造单位名称、地址；
- b) 阀的名称、型号；
- c) 必要的作业要求符号；
- d) 数量和毛重；
- e) 体积(长×宽×高)；
- f) 生产日期或批号；
- g) 产品执行的标准代号；
- h) 制造许可证编号和Ⓢ标志。

9.2.3 产品合格证应注明下列内容：

- a) 制造单位名称、地址；
- b) 阀的名称、型号；
- c) 适用温度和介质；
- d) 公称工作压力、公称通径；
- e) 生产批号；
- f) 产品执行的标准代号；
- g) 检验日期；
- h) 阀的设计质量；
- i) 制造许可证编号；
- j) 质量部门盖章。

9.2.4 装箱单应注明下列内容：

- a) 制造厂名称、地址；
- b) 阀的名称、型号；
- c) 数量、毛重、净重；
- d) 装箱员标志；
- e) 装箱日期。

9.2.5 使用说明书应注明下列内容：

- a) 结构功能；
- b) 使用方法和要求；
- c) 使用注意事项(应告知用户正确使用防尘帽,防止因异物落入而影响其密封性等)。

9.3 贮运

阀应放在通风、干燥、清洁的室内。运输装卸时,应轻装轻放,防止重压、碰撞及跌落。

附录 A
(资料性附录)

快速连接接头的连接型式及尺寸

快速连接接头的连接型式及尺寸应满足图 A.1、图 A.2、图 A.3 的规定。

单位为毫米

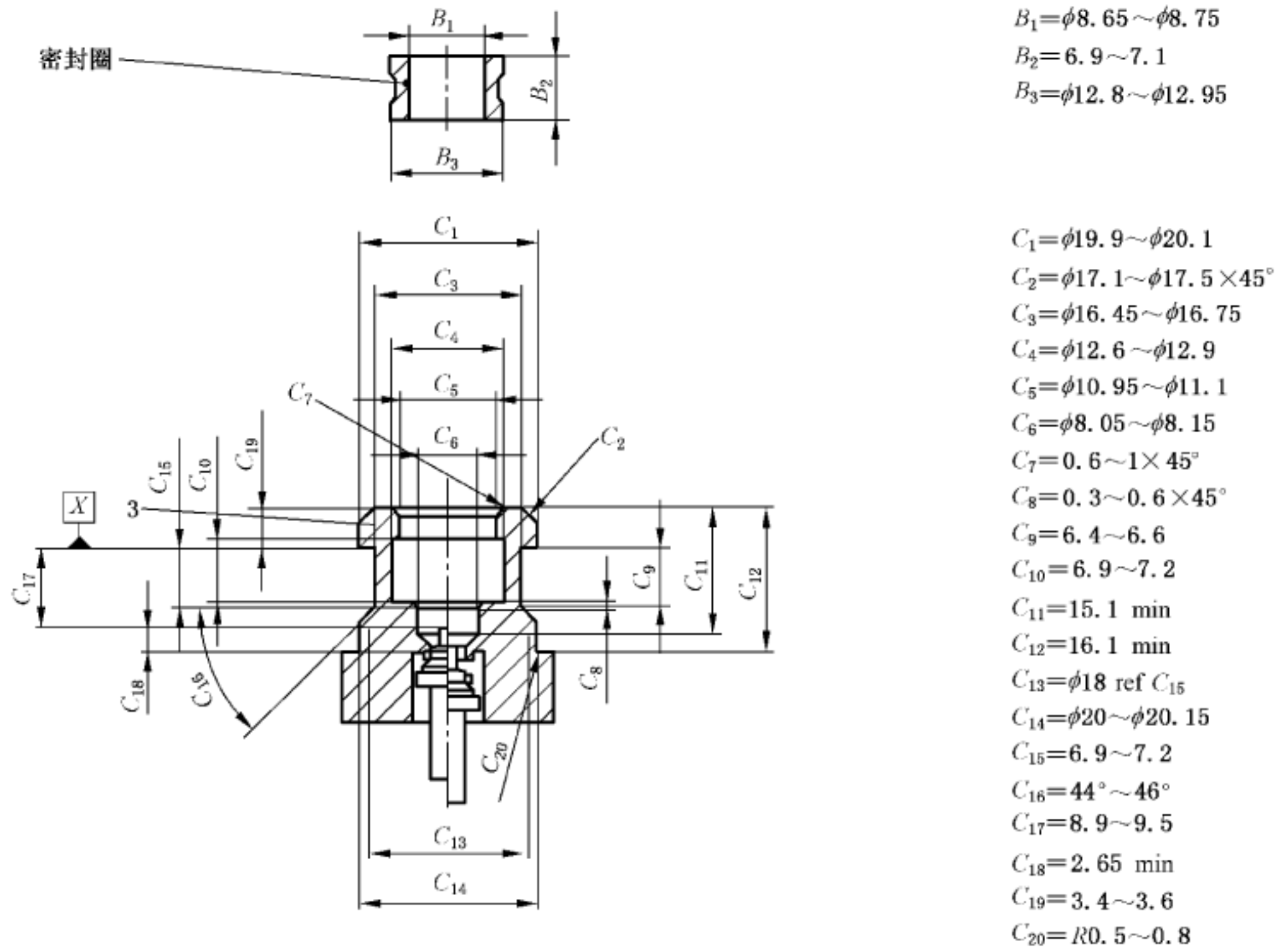


图 A.1 快速连接接头的连接型式及尺寸示意图($C_1 = 20 \text{ mm}$)

单位为毫米

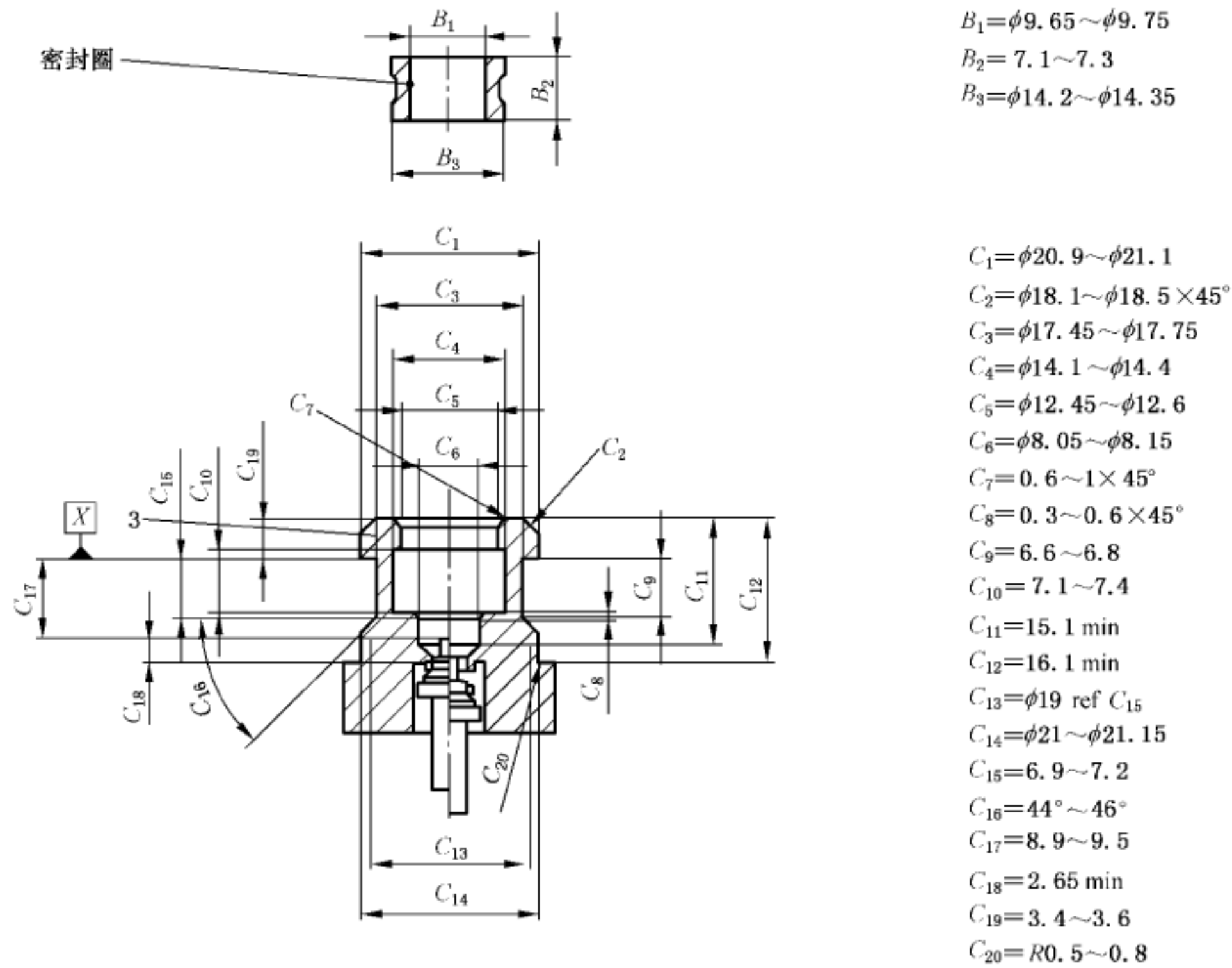


图 A.2 快速连接接头的连接型式及尺寸示意图($C_1 = 21 \text{ mm}$)

单位为毫米

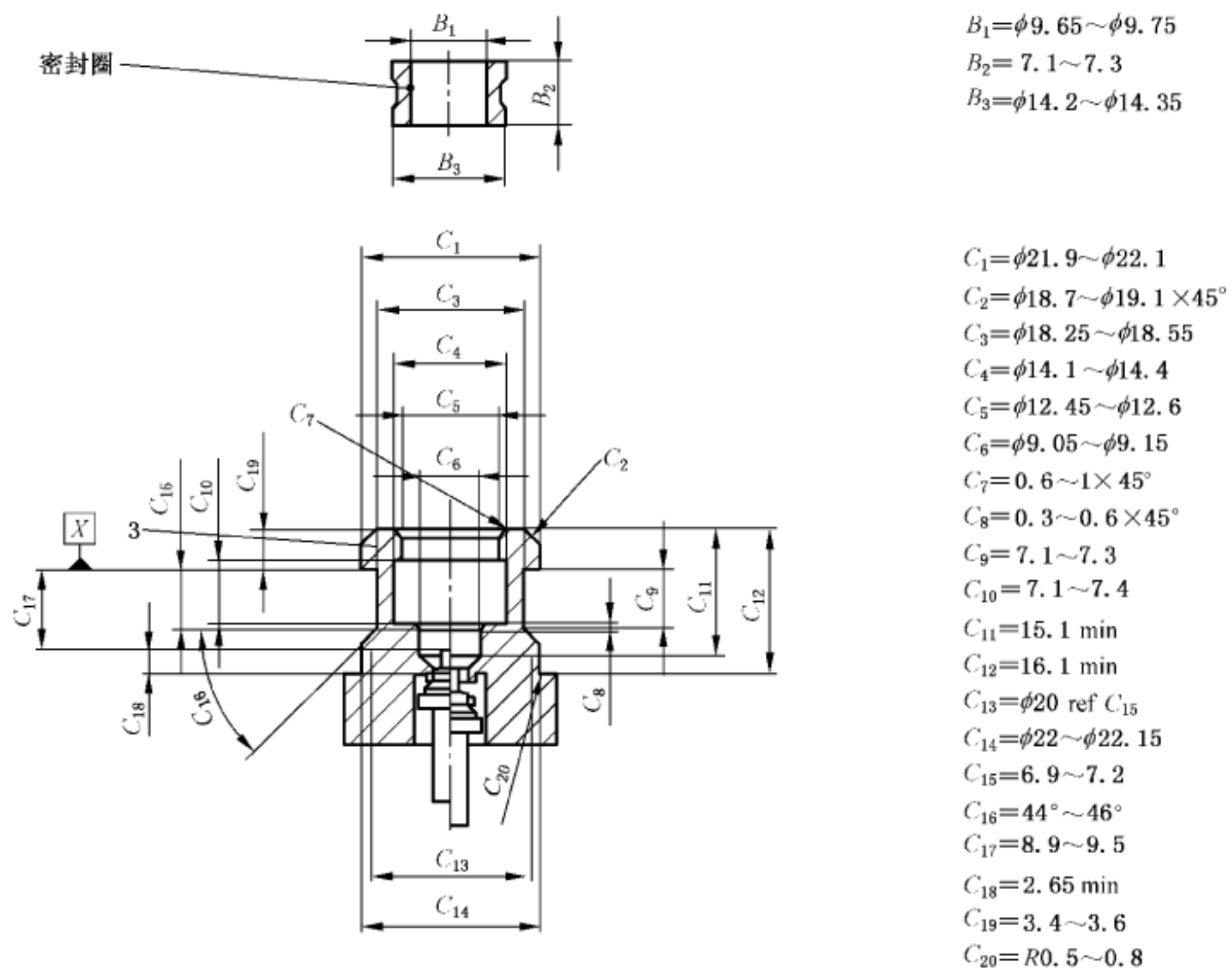


图 A.3 快速连接接头的连接型式及尺寸示意图($C_1 = 22 \text{ mm}$)

参 考 文 献

- [1] GB 11174 液化石油气
-

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准

自闭式液化石油气瓶阀

GB/T 35208—2017

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2017年12月第一版

*

书号: 155066·1-58863

版权专有 侵权必究



GB/T 35208—2017