

С С С Р

**ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ**  
**Уплотнения валов для аппаратов**  
**с перемешивающими устройствами**  
**Гидрозатворы. Параметры, конструкции**  
**и основные размеры. Технические требования**

**ОСТ 26-01-1242-75**

**Издание официальное**

**Министерство химического и нефтяного машиностроения**

**Москва**

С С С Р

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Уплотнения валов для аппаратов  
с перемешивающими устройствами  
Гидрозатворы. Параметры, конструкции  
и основные размеры. Технические требования

ОСТ 26-01-1242-75

Издание официальное

Министерство химического и нефтяного машиностроения

Москва

Разработан Дзержинским филиалом НИИхиммаш

Директор Вагин А. А.

Руководитель темы и исполнитель Зуев А. Н.

Внесен Всесоюзным научно-исследовательским и конструкторским институтом химического машиностроения (НИИхиммаш)

Директор Румянцев И. И.

Начальник базового отдела стандартизации Дюкин В. В.

Согласован с управлением по ремонту предприятий химической промышленности и оборудованию Министерства химической промышленности СССР

Начальник Толчин Б. И.

Подготовлен к утверждению техническим отделом

Начальник Бельнский В. В.

Утвержден Всесоюзным промышленным объединением

Начальник Григорьев П. Д.

Введен в действие приказом по Всесоюзному промышленному объединению от 26.09.75 г. № 88

СОГЛАСОВАНО

ПТВЕРЖДАЮ

Начальник управления по ремонту предприятий  
химической промышленности и оборудования  
25.09.75

Начальник Всесоюзного промышленного объеди-  
нения  
26.09.75

Б. И. Толчин

П. Д. Григорьев

УДК 66.023-762

Группа Г47

Подлинник подписан т. Назаровым В. Н.

Подлинник подписан т. Караваевым А. Г.

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Уплотнения валов для аппаратов с перемеши-  
вающими устройствами. Гидрозатворы. Параме-  
тры, конструкция и основные размеры. Техничес-  
кие требования.

ОСТ 26-01-1242-75

Взамен МН 5870-66

Приказом № 88 по Всесоюзному промышленному объединению от 26 сентября 1975 г.

срок действия установлен  
с 1.01 1977 г.  
по 1.01 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется на гидравлические затворы, предназначенные для герметизации вертикальных валов перемешивающих устройств с верхним расположением приводов, применяемых в аппаратах из углеродистых и коррозионностойких сталей, а также из титана при работе с не взрывоопасными и не токсичными средами в химической и др. отраслях промышленности. Климатическое исполнение уплотнений — У, категория помещений — 2—4 по ГОСТ 15150-69. Допускается применение уплотнений на открытом воздухе при наличии соответствующей защиты от климатических факторов.

Издание официальное 800025 от 16.06.76. Перепечатка воспрещена.

### 1. Типы

Гидрозатворы должны изготавливаться в зависимости от конструктивных особенностей следующих типов:

- I — гидрозатворы для аппаратов объемом более 0,63 м<sup>3</sup>;
  - II — гидрозатворы для малогабаритных аппаратов;
- в зависимости от материалов деталей, соприкасающихся со средой:
- У — для аппаратов из углеродистых сталей;
  - К — для аппаратов из коррозионностойких сталей;
  - Т — для аппаратов из титана.

### 2. Параметры

Параметры гидрозатворов должны соответствовать указанным в табл. 1.

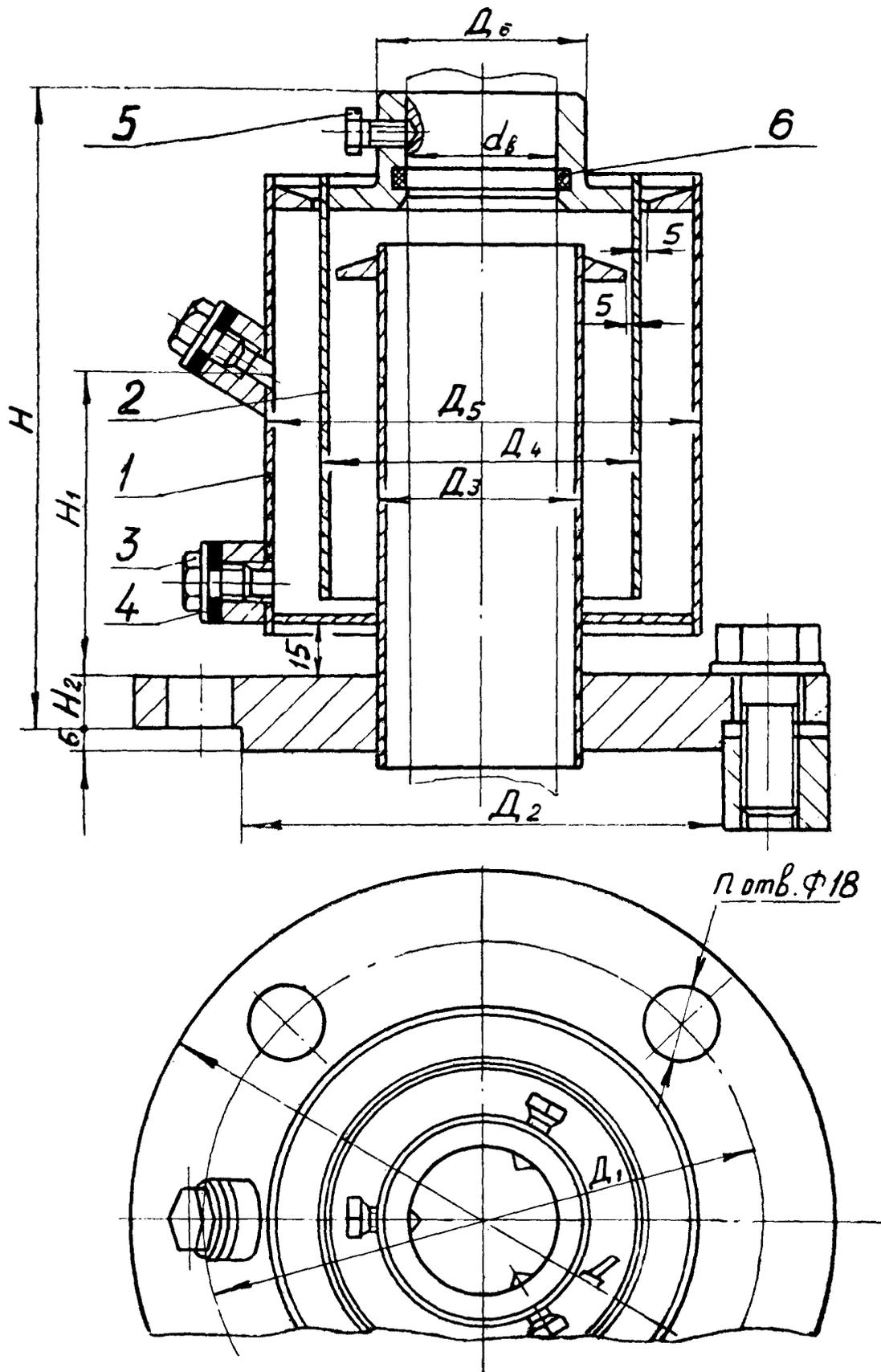
Таблица 1

Тип гидро- затвора	Рабочее давление в аппарате, кгс/см <sup>2</sup> (МПа), не более	Температура среды в аппарате, °С	Частота вращения вала, об/мин (с <sup>-1</sup> ), не более
I	налив	от минус 20 до плюс 80	320 (5, 3)
II			1500 (25)

### 3. Конструкция и основные размеры

Конструкции и основные размеры гидрозатворов должны соответствовать:  
для типа I — черт. 1, табл. 2;  
для типа II — черт. 2, табл. 3.

ЗАТВОРЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ТИПА I



1—корпус; 2—колпак; 3—пробка М10×1; 4—прокладка; 5—болт М6; 6—кольцо уплотнительное.  
Черт. 1

Таблица 2

Обозначение типоразмера*	дв пред. откл. по X <sub>3</sub>	Д	Д <sub>1</sub>	Д <sub>2</sub> пред. откл. по X <sub>3</sub>	Д <sub>3</sub>	Д <sub>4</sub>	Д <sub>5</sub>	Д <sub>6</sub>	Н, не более	Н <sub>1</sub>	Н <sub>2</sub>	п	Масса, кг, не более
1-40	40	185	150	128	55	85	115	55	170	80	13	4	3,5
1-50	50	205	170	148	65	100	135	65	190	100			4,6
1-65	65	235	200	178	80	120	165	80	200	120			7,0
1-80	80	260	225	202	95	145	190	95	230	150	15	8	8,0
1-95	95	290	255	232	110	165	220	110					9,5
1-110	110	315	280	258	125	185	245	125					11,0
1-130	130	340	305	282	145	205	270	145					13,5

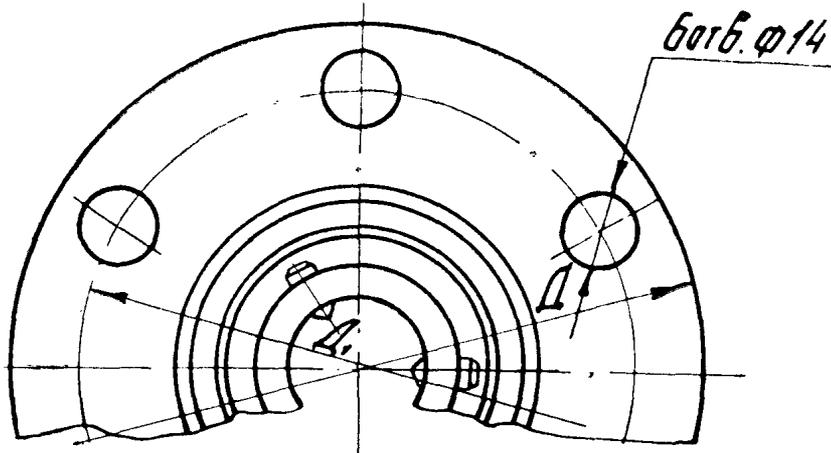
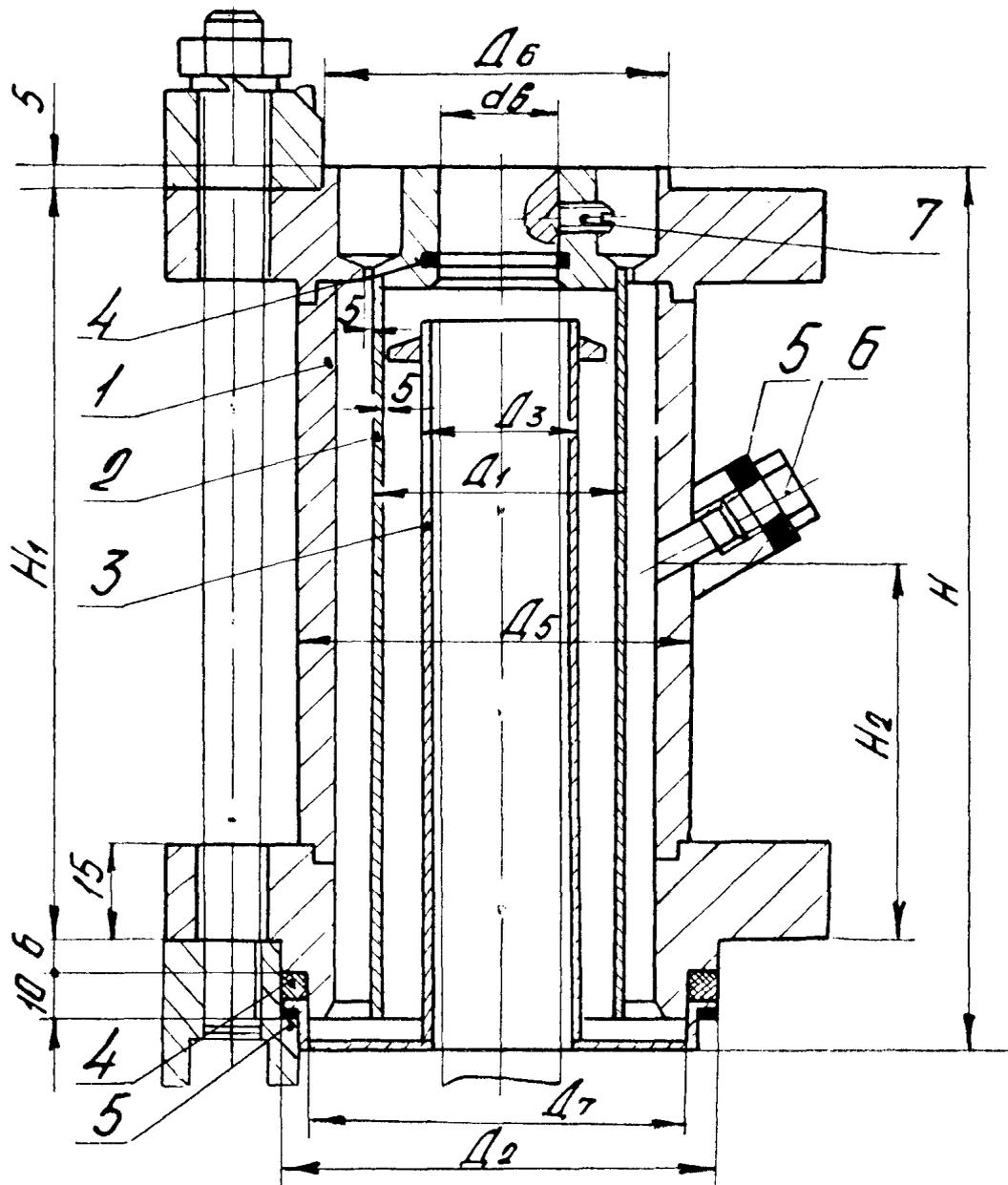
\* Не указано условное обозначение уплотнения по материалу.

Пример условного обозначения гидрозатвора типа 1 для вала диаметром 40 мм с исполнением из:

стали Вст3 сп5 по ГОСТ 380-71.  
 Гидрозатвор 1-40-У ОСТ 26-01-1242-75;  
 стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-72.  
 Гидрозатвор 1-40-К ОСТ 26-01-1242-75;  
 стали 10Х17Н13М2Т по ГОСТ 5632-72.  
 Гидрозатвор 1-40-КЕ ОСТ 26-01-1242-75;

стали 06ХН28МДТ по ГОСТ 5632-72.  
 Гидрозатвор 1-40-КН ОСТ 26-01-1242-75;  
 титана Вt1-0 по ОСТ 1-90013-71.  
 Гидрозатвор 1-40-Т ОСТ 26-01-1242-75.

ЗАТВОРЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ТИПА II



1—корпус; 2—колпак; 3—стакан; 4—кольца уплотнительные; 5—прокладка; 6—пробка М10×1; 7—винт М6.

Черт. 2

Основные размеры, мм

Обозначение типоразмера*	дв пред. откл. по X <sub>3</sub>	Д	Д <sub>1</sub>	Д <sub>2</sub> пред. откл. по X <sub>3</sub>	Д <sub>3</sub>	Д <sub>4</sub>	Д <sub>5</sub>	Д <sub>6</sub> пред. откл. по X <sub>3</sub>	Д <sub>7</sub> пред. откл. по С <sub>3</sub>	Н	Н <sub>1</sub>	Н <sub>2</sub>	Масса, кг, не более
11-25	25	138	110	90	32	52	82	72	80,6	190	166	80	3,6
11-40	40	167	145	105	50	75	118	100	95,6	250	220	140	4,3

\* Не указано условное обозначение уплотнения по материалу.

Пример условного обозначения гидрозатвора типа II для вала диаметром 25 мм с исполнением из:

стали ВстЗсп5 по ГОСТ 380-71.  
 Гидрозатвор 11-25-У ОСТ 26-01-1242-75;  
 стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-72.  
 Гидрозатвор 11-25-К ОСТ 26-01-1242-75;  
 стали 10Х17Н13М2Т по ГОСТ 5632-72.

Гидрозатвор 11-25-КЕ ОСТ 26-01-1242-75;  
 стали 06ХН28МДТ по ГОСТ 5632-72.  
 Гидрозатвор 11-25-КН ОСТ 26-01-1242-75;  
 титана ВТ1-0 по ОСТ 1-90013-71.  
 Гидрозатвор 11-25-Т ОСТ 26-01-1242-75.

#### 4. Технические требования

4.1. Гидрозатворы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам завода-изготовителя, утвержденным в установленном порядке.

4.2. Материал деталей уплотнений (кроме корпуса, колпака и стакана) должен соответствовать указанному в табл. 4.

Таблица 4

Наименование детали	Материал	Номер стандарта
Винт М6, болт М6	Сталь 35	ГОСТ 1050-60
Кольца уплотнительные по ГОСТ 9833-73	Резина ИРП-1225 Резина В-14	ТУ38-005-1166-73 ТУ38-005-1166-73
Прокладка	Паронит ПОН Резина В-14 Резина ИРП-1225	ГОСТ 481-71 ТУ38-005-1166-73 ТУ38-005-1166-73

4.3. Допускается замена вышеуказанных материалов на другие, равноценные по свойствам и не снижающие качества и работоспособности уплотнений.

4.4. Жидкость для заполнения гидрозатворов должна выбираться в зависимости от рабочей среды в аппарате и от температуры атмосферного воздуха (при установке вне помещения).

#### 5. Требования безопасности и производственной санитарии

5.1. Пуск и эксплуатация аппарата без наличия жидкости в гидрозатворе категорически запрещается.

5.2. В процессе эксплуатации гидрозатворов необходимо производить периодический осмотр.

5.3. Аппараты, на которые устанавливаются гидрозатворы, должны быть соединены через трубопровод с атмосферой.

5.4. Растворение рабочей среды в запорной жидкости не должно приводить к выделению токсичных продуктов.

**Директор НИИхиммаш**

**Начальник БНИОС**

**Директор Дзержинского филиала НИИхиммаш**

**Заместитель директора по научной работе Д. ф. НИИхиммаш**

**Заведующий отделом**

**Заведующий лабораторией**

**Заведующий отделом стандартизации**

**Руководитель разработки и исполнитель**

**Согласовано**

**Главный инженер Рузаевского завода «Химмаш»**

**Главный инженер Старорусского завода «Химмаш»**

**Главный инженер**

**И. И. Румянцев.**

**В. В. Дюкин.**

**А. А. Вагин.**

**В. Н. Шалыгин.**

**В. В. Шибаров.**

**Е. В. Шатаев.**

**В. С. Сокунов.**

**А. Н. Зуев.**

**Н. П. Шадчиев.**

**В. И. Бобоедов.**

**В. К. Нейман.**