

UDC 621.646.2 : 669
J 16



中华人民共和国国家标准

GB 12226—89

通用阀门 灰铸铁件技术条件

General purpose industrial valves—Specification
of flake graphite iron castings

1990-01-04 发布

1990-12-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准
通用阀门 灰铸铁件技术条件

GB 12226—89

General purpose industrial valves—Specification
of flake graphite iron castings

1 主题内容与适用范围

本标准规定了通用阀门灰铸铁件的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装与贮存等。
本标准适用于通用阀门、法兰、管件等受压的石墨为片状的灰铸铁件(以下简称铸件)。

2 引用标准

- GB 977 灰铁铸件机械性能试验方法
- GB 4981 工业用阀门的压力试验
- GB 5675 灰铸铁分级
- GB 6060.1 表面粗糙度比较样块 铸造表面
- GB 6414 铸件尺寸公差

3 技术要求

3.1 铸造

- 3.1.1 铸件允许用符合本标准要求的任何铸造工艺制造。
- 3.1.2 铸造厂(车间)也可以按需方的要求,使用由需方提供的原材料、工艺装备或图样铸造,并应在订货合同中注明。
- 3.1.3 在铸件的必要部位应留出加工余量,也可按需方铸造图样或模样的规定。

3.2 化学成分

- 3.2.1 铸件的化学成分由铸造厂(车间)确定。
- 3.2.2 如果需方有特殊要求,其化学成分可由供需双方协商,并应在订货合同中注明。

3.3 抗拉性能

单铸试样的抗拉强度应符合表1的规定。

表 1

牌 号	抗拉强度 $\sigma_b \geq$, MPa
HT200	200
HT250	250
HT300	300
HT350	350

3.4 质量要求

- 3.4.1 铸件应符合需方提供的图样要求的尺寸和偏差,也可以按 GB 6414 的规定。

国家技术监督局 1990-01-04 批准

1990-12-01 实施