



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**РУКАВА РЕЗИНОВЫЕ НАПОРНЫЕ
С ТЕКСТИЛЬНЫМ УСИЛЕНИЕМ**

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 25174—82
(СТ СЭВ 2712—80)**

Издание официальное



**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

БЗ 8—93

1460

**РУКАВА РЕЗИНОВЫЕ НАПОРНЫЕ
С ТЕКСТИЛЬНЫМ УСИЛЕНИЕМ****ГОСТ
25174—82****Параметры и размеры****Rubber pressure hoses with textile reinforcement. (СТ СЭВ 2712—80)
Parameters and dimensions**

ОКП 25 5000

Дата введения 01.01.83

1. Настоящий стандарт устанавливает основные параметры и размеры (диаметры) резиновых напорных рукавов с тканевым и ительным усилением, применяемых в качестве гибких трубопроводов для подачи под давлением нефти и нефтепродуктов, кислот и щелочей, воды, пара, различных газов и абразивных материалов.

Стандарт не распространяется на авиационные рукава, тормозные для железнодорожного транспорта и автомобилей, для буровых скважин.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Внутренние диаметры рукавов и предельные отклонения должны соответствовать указанным в табл. 1.



Таблица 1

Внутренний диаметр рукава	мм	
	Предельные отклонения	
	Группа I	Группа II
3,2 4,0 5,0	$\pm 0,50$	$\pm 0,75$
6,3 8,0 10,0 12,5 16,0 20,0	$\pm 0,75$	$\pm 1,00$
25,0 31,5	$\pm 1,25$	$\pm 1,50$
40,0 50,0 63,0	$\pm 1,50$	—
80,0 100,0 125,0 160,0 200,0	$\pm 2,00$	—
250,0 315,0	$\pm 3,00$	—

Примечания:

1. Группа I — рукава, изготавливаемые на жестких дорнах.

2. Группа II — рукава, изготавливаемые бездорновым способом.

3. Допускалось до 01.01.94 выпускать по требованию потребителей рукава внутренними диаметрами 38,0; 65,0; 75,0; 150,0 мм для комплектации изделий, находящихся в эксплуатации. Для новых разработок указанные рукава не применяют.

4. Значения рабочего давления напорных резиновых рукавов в МПа (кгс/см²) должны выбираться из ряда: 0,10 (1,00); 0,16 (1,6); 0,20 (2,00); 0,25 (2,50); 0,30 (3,00); 0,40 (4,00); 0,50 (5,00); 0,63 (6,30); 0,80 (8,00); 1,00 (10,0); 1,60 (16,0); 2,00 (20,0); 2,50 (25,0); 4,00 (40,0); 5,00 (50,0); 6,30 (63,0); 8,00 (80,0); 10,00 (100,0).

5. Отношение испытательного и разрушающего давления к рабочему для напорных резиновых рукавов приведено в табл. 2.

Таблица 2

Среда и условия эксплуата- ции	Отношение испытательного давления к рабочему да- влению	Отношение разрушающего давления к рабочему да- влению
Жидкие среды: легкие условия эксплу- атации нормальные условия эксплуатации ударные, динамические условия эксплуатации	1,25	2,50
	1,50	3,00
	2,00	4,00—5,00
Газообразная среда Среда, которая в ра- бочем состоянии перехо- дит в газообразную	1,50—2,00	3,00—5,00
	2,50—3,00	5,00 и более
Пар	4,00	10,00

Примечание. Легкие условия эксплуатации — отсутствие механических осевых нагрузок и наружного износа.

Нормальные условия эксплуатации — отсутствие экстремальных нагрузок.
Ударные, динамические условия эксплуатации — резкие осевые нагрузки и резкие изменения внутреннего давления, интенсивный наружный износ.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Выбор параметров, определяющих повышенную надежность изделия в пределах, установленных табл. 2, производится по согласованию между потребителем и изготовителем.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР
РАЗРАБОТЧИКИ
Ю. Н. Уточкин, В. И. Гончаров, Н. Н. Виноградов, Г. А. Воробьев, Б. А. Владимиров, Е. П. Куприна
2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19.03.88 № 1114
3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2712—80
4. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**
5. Ограничение срока действия снято по решению Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол 3—93)
6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (апрель 1994 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1988 г. (ИУС 10—88)

Редактор Р. С. Федорова
Технический редактор В. Н. Прусакова
Корректор А. С. Черноусова

Сдано в набор 25.05.94. Подл. в печ. 15.06.94. Усл. печ. л. 0,36. Усл. пр.-отт. 0,36.
Уч.-изд. л. 0,25. Тир. 674 экз. С 1423.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колхозный пер., 14.
Тираж «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 176