

中华人民共和国机械行业标准

JB/T xxxx—201X

氧化铝专用料浆阀

(征求意见稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

前 言

本标准按照GB/T1.1-2009给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国阀门标准化技术委员会（SAC/TC188）归口。

本标准起草单位：

本标准主要起草人：

本标准首次发布。

氧化铝专用料浆阀

1 范围

本标准规定了螺栓连接阀盖和支架型式的钢制Y型料浆阀的结构形式、技术要求、材料、试验方法和检验规则、标志、包装和储运等内容。

本标准适用于公称压力PN16~PN260、公称尺寸DN25~DN600、使用温度-29℃~425℃，阀体分为上、下阀体和螺栓连接阀盖的，端部连接形式为法兰用于氧化铝工业的Y型料浆阀。

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，仅所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 150 钢制压力容器
- GB/T 152.4 紧固件 六角头螺栓和六角螺母用沉孔
- GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸（GB/T 196—2003,ISO 724:1993, MOD）
- GB/T 197 普通螺纹 公差（GB/T 197—2003, ISO965-1:1998,MOD）
- GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法（GB/T 228—2002,eqv ISO 6892:1998）
- GB/T 798 活节螺栓
- GB/T 5796.1 梯形螺纹 第1部分：牙型（GB/T 5796.1—2005, ISO 2901:1993,MOD）
- GB/T 5796.2 梯形螺纹 第2部分：直径与螺距系列（GB/T 5796.2—2005,ISO2902:1977,MOD）
- GB/T 5796.3 梯形螺纹 第3部分：基本尺寸（GB/T 5796.3—2005, ISO 2904:1977,MOD）
- GB/T 5796.4 梯形螺纹 第4部分：公差（GB/T 5796.4—2005, ISO 2903:1993,MOD）
- GB/T 7306.2 55°密封管螺纹 第2部分：圆锥内螺纹与圆锥外螺纹（GB/T 7306.2—2000,eqv ISO7-1:1994）
- GB/T 9113(所有部分) 整体钢制管法兰
- GB/T 9124 钢制法兰 技术条件
- GB/T 12220 通用阀门 标志（GB/T 12220—1989,idt ISO 5209:1977）
- GB/T 12222 多回转阀门驱动装置的连接（GB/T 12222-2005, ISO 5210:1991,MOD）
- GB/T 12224 钢制阀门 一般要求（GB/T 12224—2005,ASTM B16.34a:1998,NEQ）
- GB/T 12228 通用阀门 碳素钢锻件技术条件
- GB/T 12229 通用阀门 碳素钢铸件技术条件
- GB/T 12230 通用阀门 奥氏体钢铸件技术条件
- JB/T 106 阀门的标志和涂漆
- JB/T 6440 阀门受压铸钢件 射线照相检验
- JB/T 8859 截止阀 静压寿命试验规程
- GB/T 26480 阀门的检验与试验

3 结构形式

3.1 料浆阀的阀体应当是分体式的，由上、下阀体组装而成。上、下阀体的连接采用法兰、密封垫片和螺柱螺母连接的形式。

3.2 公称压力小于等于 PN40 的 Y 型料浆阀的典型结构型式如图 1 所示。公称压力大于等于 PN50 的 Y 型料浆阀（立柱式）的典型结构型式如图 2 所示。公称压力大于等于 PN50 的 Y 型料浆阀（支架式）的典型结构型式如图 3 所示。

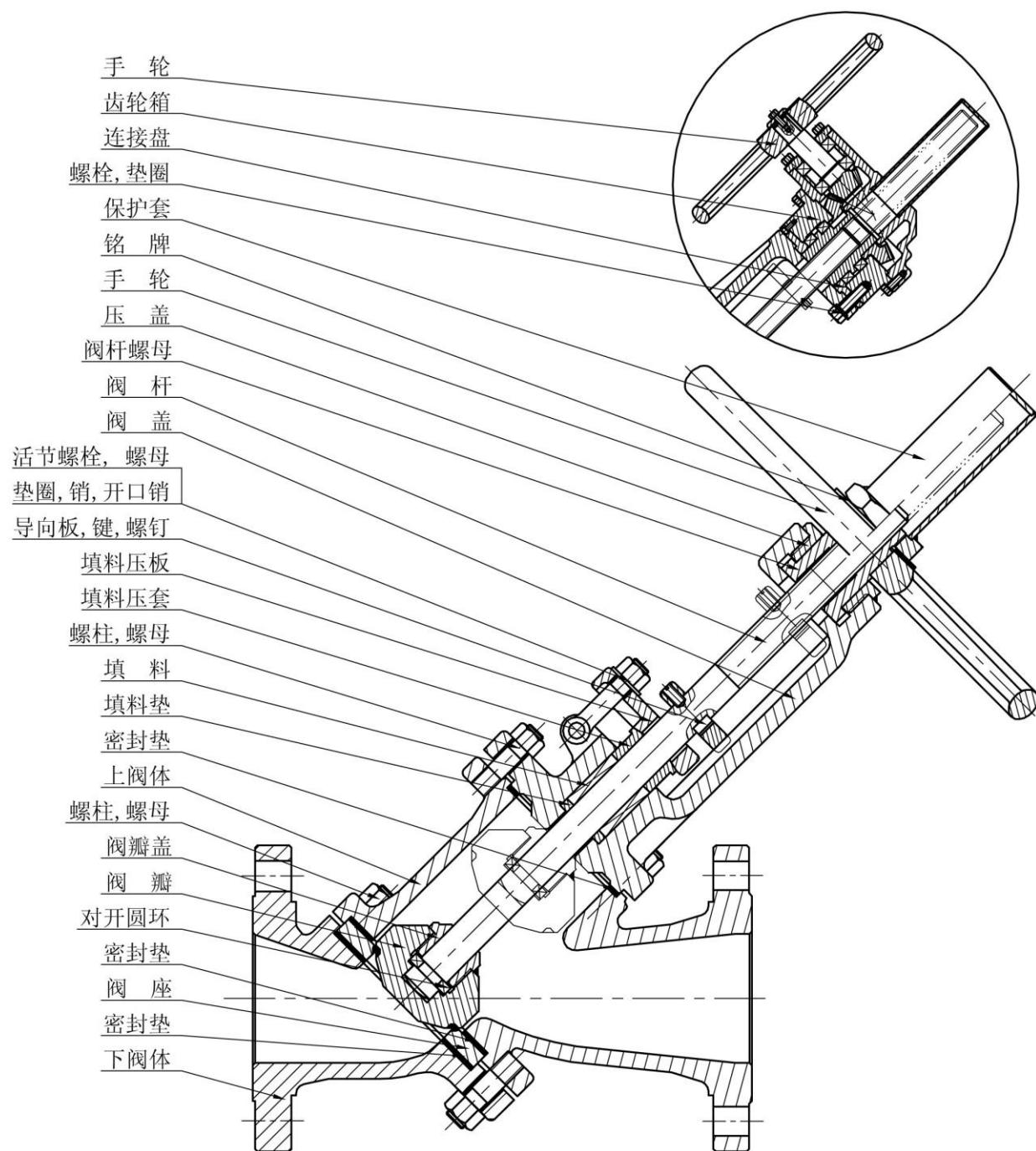


图1 公称压力小于等于PN40的Y型料浆阀的典型结构型式

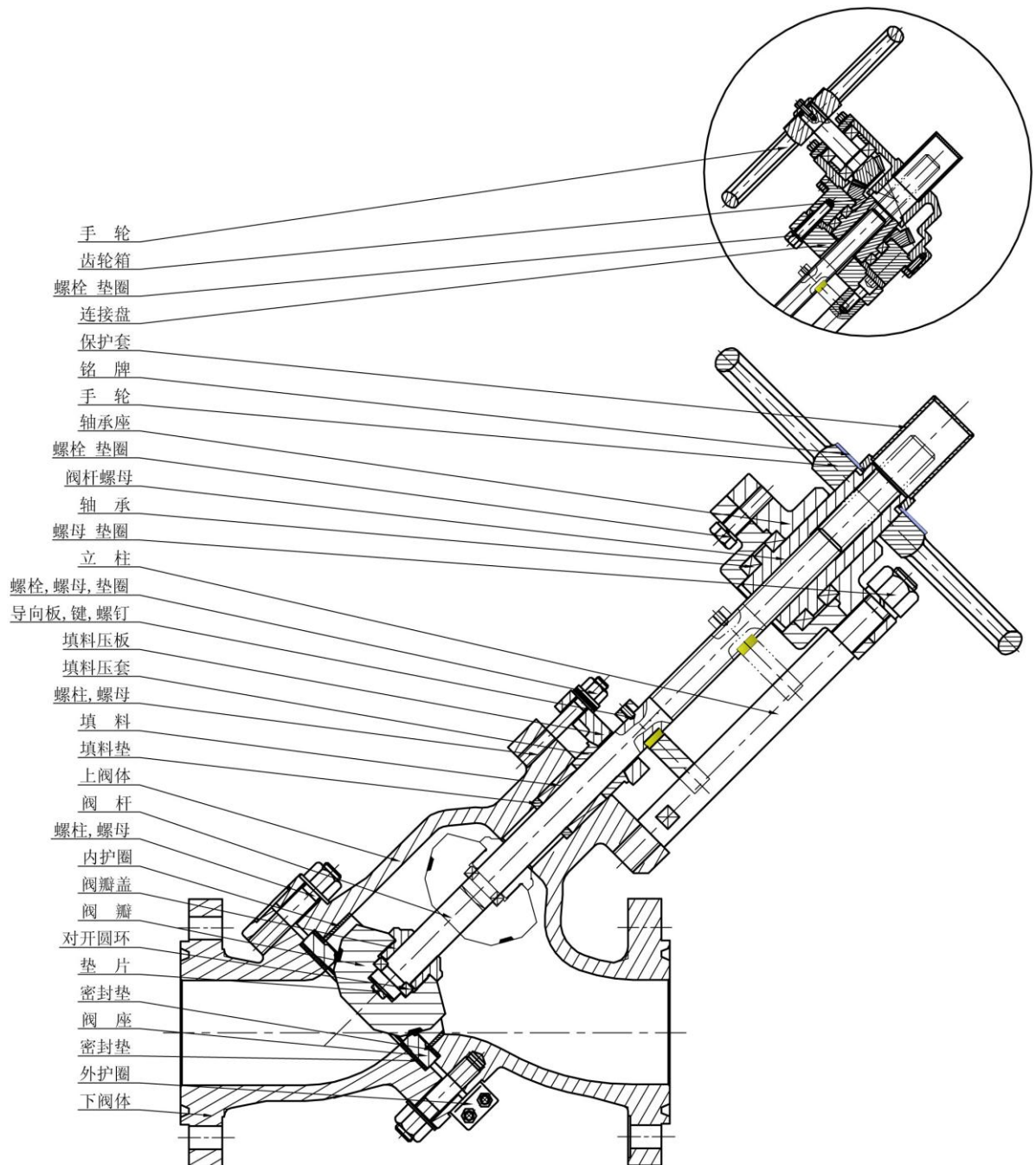


图2 公称压力大于等于PN50的Y型料浆阀（立柱式）的典型结构型式

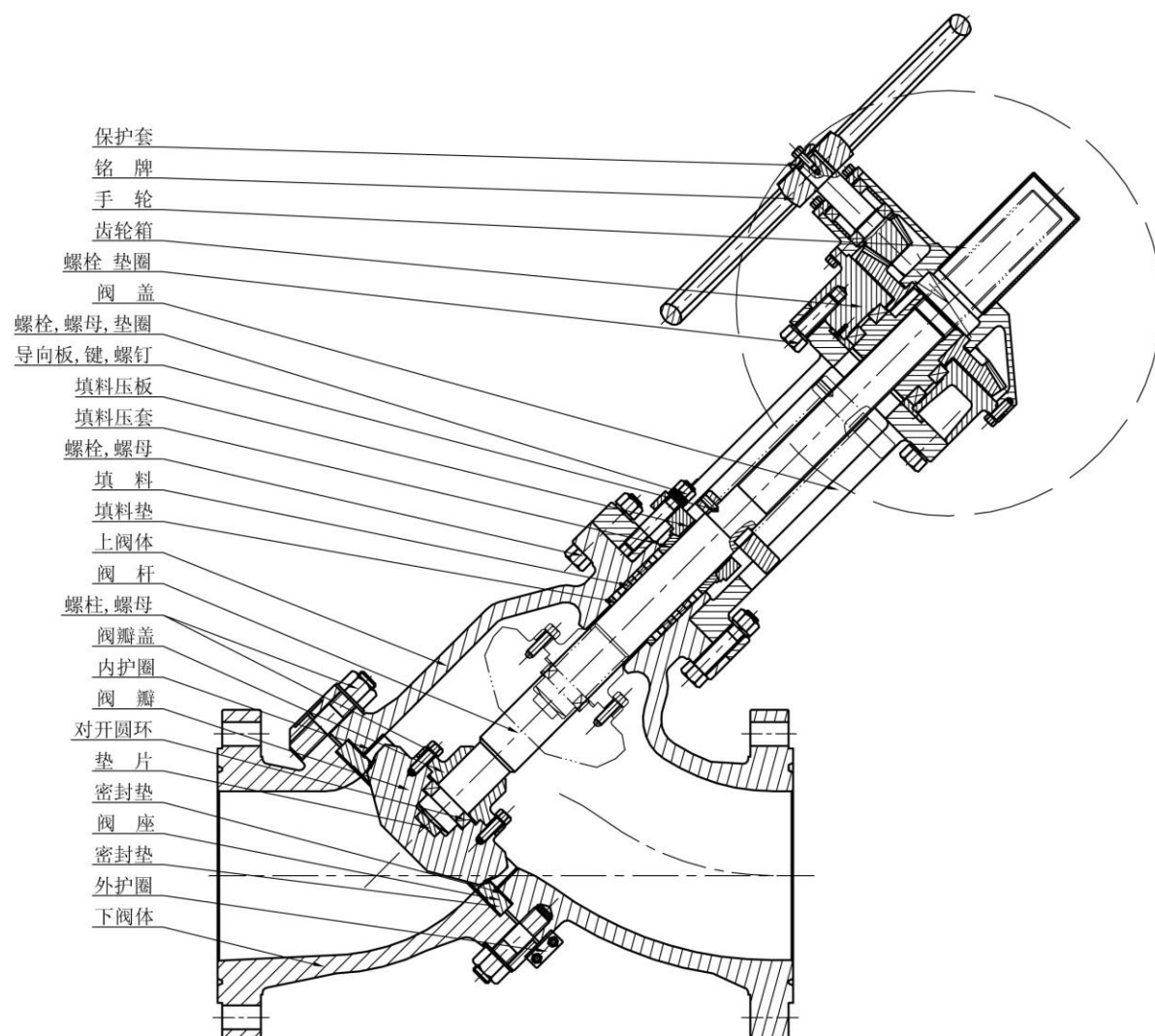


图3 公称压力大于等于PN50的Y型料浆阀（支架式）的典型结构型式

4 技术要求

4.1 阀门的压力-温度额定值

阀门的额定压力-温度额定值按 GB/T 12224 的规定。

4.2 结构长度

4.2.1 公称压力小于等于 PN 40 的料浆阀结构长度按 GB/T12221 表 1 的规定, 或按订货合同的要求。

4.2.2 公称压力大于等于 PN50 的浆阀结构长度按表 1 的规定, 或按订货合同的要求。

表 1 PN ≥50 的 Y 型料浆阀的结构长度

公称 尺寸 DN	公 称 压 力 PN				
	50	63, 64	100 (110)	150 (160)	250 (260)
	结构长度 mm (上、下阀体组装后的长度)				
25	230	230	230	230	240
32	292	292	292	292	300
40	340	340	380	380	390
50	370	370	378	402	420
65	390	390	390	420	436
80	390	390	390	450	475
100	460	460	480	480	500
125	500	500	520	550	590
150	620	620	640	666	705
200	740	740	770	795	840
250	850	850	880	900	—
300	985	985	1015	1045	—
350	1100	1100	1150	1200	—
400	1150	1150	1200	1250	—
450	1200	1200	1250	—	—
500	1250	1250	1380	—	—
600	1530	1530	1600	—	—

4.3 连接端

法兰连接端按 GB/T 9113 的规定, 密封面表面粗糙度按 GB/T 9124 的规定, 或按订货合同要求。

4.4 阀体

4.4.1 料浆阀的阀体应当是由上、下阀体组装而成。上、下阀体的连接采用法兰、密封垫片和螺柱、螺母连接的形式。

4.4.2 阀体应当是铸造或锻造成型, 阀体的材料应当符合 GB/T 12228、GB/T 12229、GB/T 12230 的规定。

4.4.3 上、下阀体连接法兰应当采用凹面, 凹面的内径与阀座的外径配合面应当有适当的间隙, 以保证阀座与阀杆的同轴度。除公称尺寸小于等于 DN 150 的阀门连接法兰外形可以采用方形的, 其余公称尺寸的连接法兰应当是圆形。

4.4.4 公称压力大于等于 PN50 的, 其上阀体在安装阀座的内腔上方应设有耐冲刷材料的衬套, 在上、下阀体连接法兰外圆的两法兰间应当设有防止介质外泄的钢制防护圈。

4.4.5 阀门壳体的最小壁厚按表 2 的规定。

表 2 阀体的最小壁厚

公称尺寸 DN	公称压力 PN								
	16	20	25	40	50	63, 64	100, 110	150, 160	250, 260
25	6.3	6.3	6.3	6.3	6.3	6.3	6.3	7.7	9.5
32	6.3	6.3	6.3	6.3	6.3	6.5	7.1	8.9	11.1
40	6.3	6.3	6.7	7.4	7.9	8.4	9.5	11.3	15
50	7.9	8.7	8.8	9.2	9.5	10.0	11.1	13.8	19
65	8.7	9.5	9.8	10.6	11.1	11.4	11.9	15.4	22.2
80	9.4	10.3	10.6	11.4	11.9	12.2	12.7	19.0	23.8
100	10.3	11.1	11.4	12.2	12.7	12.7	15.9	21.4	28.6
150	11.9	11.9	12.6	14.6	15.9	16.7	19.0	25.4	38.1
200	12.7	12.7	13.4	15.9	17.4	19.0	25.4	31.8	47.6
250	13.5	13.5	14.5	17.2	19.0	21.4	28.6	36.5	57.2
300	15.9	15.9	16.8	19.3	21.0	23.8	31.8	42.1	66.7
350	16.7	16.7	17.7	20.5	22.4	25.2	35.1	46.0	69.8
400	17.0	17.0	18.6	21.8	23.9	27.0	38.1	52.3	79.5
450	17.5	17.5	19.5	23.0	25.4	28.9	41.0	57.2	88.9
500	18.0	19.1	20.4	24.3	26.9	30.7	44.5	63.5	98.6
600	19.6	20.6	22.2	27.0	30.2	34.7	50.8	73.2	114.3

4.4.6 阀体与管道连接的孔应当是圆的，阀体流道各处的截面积应当大于或等于阀座孔的截面积；设计应当使得流体通过阀体的压力损失最小，耐冲刷的影响最小。

4.4.7 除法兰等部位外，在阀体壳体承压区域不允许打销固定铭牌。

4.4.8 在阀体外表面上应当有介质流向的指示标记。

4.5 阀座

4.5.1 阀座应当对夹在上、下阀体之间，应当是具有便于装卸更换和维修的结构，阀座上、下端面采用密封垫片密封。

4.5.2 公称压力 PN 小于等于 40 的阀座孔的最小直径按表 3 的规定。

4.5.3 公称压力大于等于 PN50 的阀座孔的最小直径按表 4 的规定。阀体流道各处的截面积应当大于或等于阀座孔的截面积。

表 3 PN 小于等于 40 阀座孔最小直径

公称压力 PN	公称尺寸 DN																
	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
	阀座孔最小直径																
16~25	20	27	35	40	55	65	75	100	116	150	190	225	245	290	325	365	440
40	20	27	35	40	55	65	80	110	125	165	210	250	270	320	360	405	490

表 4 PN 大于等于 50 阀座孔最小直径

公称压力 PN	公称尺寸 DN																
			40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
	阀座孔最小直径																
50			38	50	63	76	100	125	150	200	250	300	336	387	431	482	584
63~110			38	50	63	76	100	125	150	199	247	298	326	374	419	463	558
150~160			34	47	57	72	98	121	146	190	238	282	311	355	400	444	533
250~260			34	47	57	69	92	111	136	177	222	263	288	330	371	415	498

4.6 阀盖

4.6.1 公称压力小于等于 PN40 的阀门，采用螺栓连接阀盖的结构形式。公称压力大于等于 PN 50 的阀门，采用上阀体与阀盖为整体式的及螺柱连接支架的结构形式，也可采用立柱式支架的结构形式。

4.6.2 除采用立柱式支架外，阀盖和支架应当是铸造或锻造成型，与阀体制造的技术要求相同。

4.6.3 小于等于 PN 40 的料浆阀的支架可以与阀盖是整体，也可以与阀盖分体连接支架，分体连接支架和支架直接连接上阀体的，在连接处应当有适当的导向配合面，以保证支架与填料孔的同轴度。

4.6.4 当采用立柱式支架时，立柱两端应当是螺纹连接，立柱应采用 45 号钢或优于 45 号钢的材料，经热处理调质后硬度 HB220~240。

4.6.5 阀盖与上阀体的阀杆孔应当有适当的间隙，支架应设有导向机构，能保证阀杆顺利升降，并能防止填料的挤出。

4.6.6 压紧填料压盖可以采用按 GB/T 798 规定的活节螺栓，螺母用粗制六角厚螺母；用螺栓时，不允许采用通过焊接附加在阀盖上或承插焊在阀盖上的方式。

4.6.7 除阀杆填料箱和加长阀杆颈部外，阀盖最小壁厚按表 2 的规定，填料箱部份的应满足壳体承压及填料安装强度的需要。

4.6.8 除法兰等部位外，在阀盖壳壁承压区域不允许打销固定铭牌。

4.7 阀体与阀盖的连接

4.7.1 公称压力小于等于 PN 40 的阀门、阀体与阀盖的连接应当采用法兰、密封垫片和螺柱螺母连接的形式，除公称尺寸小于等于 DN 150 的阀体与阀盖连接法兰外形可以采用方形的，其余公称尺寸的连接法兰应当是圆形的。

4.7.2 连接法兰应当采用凹凸面：环形槽或梯形槽等连接形式法兰的任何一种，并应当在订货合同中注明。

4.7.3 阀体与阀盖连接法兰的螺柱螺母支撑平面应当加工或按 GB/T 152.4 的规定铰平，加工面或铰平面与法兰面的平行度不超过 $\pm 1^\circ$ 。

4.8 密封垫

4.8.1 上阀体与下阀体及阀体与阀盖连接法兰的密封垫可以选用下列的一种：

- a) 柔性石墨复合增强垫片；
- b) 柔性石墨波齿复合垫片；
- c) 柔性石墨金属缠绕垫片。

4.9 上阀体与下阀体、阀体与阀盖、上阀体与支架的连接螺柱或螺栓。

4.9.1 上、下阀体连接应当采用双头螺柱，配以粗制六角厚螺母。公称尺寸大于等于 DN50 的阀门，阀体与阀盖连接应当采用双头螺柱，配以粗制六角厚螺母，公称尺寸小于 DN50 的阀门，阀体与阀盖连接可以采用螺栓。除采用立柱式支架外，上阀体与支架连接应当采用双头螺柱或螺栓，配以粗制六角厚螺母。数量不少于 4 个，其最小直径按表 5 的规定。

表 5 上阀体与下阀体、阀体与阀盖、上阀体与支架连接螺柱最小直径

公称尺寸 DN	螺柱最小直径
25~40	M10
50~125	M12
≥ 150	M16

4.9.2 阀体与阀盖的连接螺柱，螺柱最小截面积要求 GB/T 12235 的规定。

4.9.3 小于等于 M27 的螺柱和螺母的螺纹， A_g/A_b 以采用粗牙螺纹；大于 M27 的螺柱、螺母的螺纹，应当采用螺距不大于 3mm 的螺纹。螺纹尺寸和公差按 GB/T196 和 GB/T197 的规定。

4.9.4

和 GB/T197 的规定。

4.10 阀瓣

4.10.1 在料浆阀全开位置时，阀瓣和阀座之间的距离应当至少等于通道内径的 60%。

4.10.2 公称尺寸小于等于 DN150 的料浆阀，阀瓣与阀杆宜采用阀瓣盖连接，应采用点焊的方式防止松动。公称尺寸大于等于 DN200 的料浆阀，阀瓣与阀瓣盖应采用螺栓连接，也可采用其它连接形式，但在操作时必须灵活和便于装卸更换。应当考虑相关措施以便在操作时减少对密封面的磨损。

4.10.3 阀瓣盖与阀盖接触的上端面应加工成圆锥形，并能起到料浆阀全开时的限位作用。

4.10.4 阀瓣密封面应采用硬质合金材料，可直接在阀瓣环周边堆焊或喷焊，加工后的堆焊层应当不小于 2.5mm。对于奥氏体不锈钢材料的阀瓣，可以直接加工密封面。

4.10.5 阀瓣必须考虑有可靠的导向结构，应当保证不论料浆阀的安装位置方向如何，阀瓣都能与阀座同轴并保持密封。应当考虑腐蚀、冲刷、磨损及这些因素的综合影响，并应当有足够的强度，保证能按料浆阀在最高工作压力下安全工作。

4.10.6 阀瓣密封面应当采用锥面或球面等形式。

4.10.7 节流型料浆阀的阀瓣应在料浆阀的基础上，应有用于平稳调节流量的形体。

4.11 阀杆和阀杆螺母

4.11.1 料浆阀和节流型料浆阀的阀杆材料必须是一个整体的，不允许采用焊接方式拼接组成。

4.11.2 阀杆的最小直径按表 6 的规定。阀杆的最小直径是指与填料接触的阀杆外径，制造厂可以减少阀杆的梯形螺纹外径，但不得比阀杆的最小直径小 1.6mm。与填料接触的阀杆表面粗糙度应当不高于 Ra0.8 μ m。

表 6 阀杆的最小直径

公称尺寸 DN	公称压力 PN					
	16、20	25、40、	50、63、64	100、110	150、160	250、260
	阀杆的最小直径/mm					
25	16	16	18	18	18	20
32	18	18	20	20	20	24
40	18	18	20	22	22	26
50	20	20	22	22	26	30
65	20	20	24	26	28	32
80	22	22	28	32	32	36
100	24	24	32	32	36	40
125	24	24	32	36	40	48
150	28	28	36	42	48	52
200	32	32	40	48	52	60
250	36	36	48	56	62	70
300	40	40	56	64	72	78
350	44	44	64	72	78	84
400	48	48	68	76	84	—
450	54	54	76	84	90	—
500	60	60	84	90	—	—
600	64	64	90	96	—	—

4.11.3 阀杆与阀杆螺母接触面应是梯形螺纹，梯形螺纹按 GB/T5796.1~GB/T5796.4 的规定。阀杆与阀杆螺母的旋合长度不得小于阀杆梯形螺纹直径的 1.4 倍。

4.11.4 阀杆的设计应当保证阀门关闭时，阀瓣与阀座能保持同轴，启闭运动无卡阻现象。阀杆与导向板应采用平键，坚定螺钉或楔形键连接，启闭运动导向板无卡阻现象。

4.11.5 阀杆螺纹的旋向应当保证阀门手轮逆时方向为开；应当采用转动阀杆螺母启闭阀门，阀杆螺母和支架之间接触表面应当是平的，且是平行的。需要时，应当提供带润滑装置的滚珠轴承或滑柱轴承。

4.12 填料和填料箱

4.12.1 填料在未压紧之前，填料的截面可以是方形、矩形或 V 形的。

4.12.2 除有特殊要求外，填料箱的深度应不少于 5 圈未经压缩的填料的高度。填料箱与填料接触表面

4.12.3 填料压盖应当由填料压板和填料压套（结合面为球面）组成，填料压板应当是带有二个安装螺栓的通孔（不开口）法兰，填料压套球面顶端外径应当有一个台肩，以防止压套完全进入填料函中。填料压盖的螺栓可以是下列形式之一：

- a) 活节螺栓通过穿孔眼的销固定在阀盖上，销有防止脱落的措施；
- b) 螺柱穿过阀盖颈部法兰的通孔，并用两螺母固定在法兰上（在法兰的两侧都有螺母）。

4.13 手轮和操作

4.13.1 除在订货合同中有规定外，料浆阀和节流型料浆阀采用逆时针方向为开的手轮直接操作。

4.13.2 操作料浆阀用的手轮应当为轮幅和轮缘型；手轮应当是碳素钢铸件或锻件、可锻铸铁、球墨铸铁件的一体式结构，或是几种成型形状碳素钢材料的拼制手轮。拼制手轮应当与一体式结构的强度和刚度相当。

4.13.3 除非手轮尺寸太小，在手轮上应当有“开”字及允许转动的方向标记。

4.13.4 手轮安装在阀杆螺母上，由锁紧螺母固定。

4.13.5 若采用链轮、齿轮传动或电力等驱动装置操作，买方应当在订货合同中提供有关条件，如：链轮的操作尺寸，齿轮传动箱上手轮的安装方向，电动、液动、气动或其他驱动装置的形式，料浆阀的最大工作压差和温度，输入电源的条件等。

4.13.6 料浆阀与驱动装置连接法兰尺寸应当符合 GB/T 12222 的规定。

4.14 静压寿命：

1.1 金属—金属密封的料浆阀按 JB/T 8859 的规定进行静压寿命试验，静压寿命次数要求见表 7。

表 7 料浆阀的静压寿命次数

公称尺寸 DN	静压寿命次数/ 次
≤100	≥3000
125~200	≥2500
250~400	≥1500
≥450	≥1000

4.15 压力试验

4.15.1 阀门的壳体试验和密封试验，应符合 GB/T 26480 的规定。

4.15.2 带有电动、气动、液动等驱动装置的阀门，在进行密封试验时，应当使用其所配置的驱动装置启闭操作阀门进行密封试验检查。

5 材料

5.1 阀体和阀盖

如订货合同无特殊要求，阀门壳体的金属材料应符合 GB/T 12224 的要求。

5.2 阀座

阀座本体采用抗腐蚀性能不低于阀体性能的材料，根据要求在密封面应当堆焊其他合金材料。

5.3 阀瓣

阀瓣本体采用抗腐蚀性能不低于阀体性能的材料，根据要求在密封面应当堆焊其他合金材料。

5.4 阀瓣与阀座密封面堆焊面

阀瓣与阀座密封面堆焊面应当用有抗腐蚀、冲刷、耐磨的性能硬质合金材料，可按表 8 选用。

表 8 密封面堆焊材料

材料类型	密封面的硬度 HRC	备注
铬不锈钢 (Gr13 系列)	最小 HRC38 ^a	—
硬质合金 (CoCrW)	最小 HRC42 ^b	—
碳化钨合金 WC	最小 HRC60 ^b	—
a 阀座密封面和阀瓣密封面的最小硬度是 HRC38，两者最小硬度差为 HRC4。 b 阀座密封面和阀瓣密封面间不要求硬度差。		

5.5 阀杆

阀杆应采用抗腐蚀性能不低于壳体材料的不锈钢材料，可按表 9 选用，并按要求进行热处理。

表 9 阀杆材料

材料类型	典型牌号	热处理要求和硬度
铬不锈钢	1Cr13、2Cr13 等	调质处理，HB 200~HB 275
铬-镍不锈钢	304、Cr18-Ni19、Cr25-Ni20 等	固溶化处理，没有硬度要求

5.6 阀体与阀盖连接螺栓

5.6.1 上阀体与下阀体，上阀体与支架，阀体与阀盖连接螺柱材料应采用铬钼合金钢，螺母材料应采用优质碳素钢。螺柱性能应符合相关标准或规范的要求。其他温度范围

5.6.2 用的连接螺柱材料按订货合同的要求。

5.6.3 当有耐腐蚀要求时，螺柱及螺母材料应当采用铬镍钼不锈钢，并应进行相应的热处理。

5.7 填料压盖与阀盖连接螺栓

填料压盖与阀盖连接的螺栓应采用经热处理后抗拉强度不低于 415MPa 的材料。

5.8 填料隔环

填料隔环应当用抗腐蚀性能不低于阀体的材料，填料隔环在热处理后的硬度由制造厂决定。

5.9 分体式阀盖的支架

分体式阀盖的支架采用碳素钢或与阀盖材料相同。立柱式支架的主柱应采用经热处理后抗拉强度不低于 415MPa 的材料。

5.10 阀体与阀盖连接垫片

阀体与阀盖连接垫片应选用抗腐蚀性能不低于阀体材料的垫片。

5.11 填料压套和填料压板

填料压套应当采用铬不锈钢或铬镍不锈钢，填料压板应当用碳钢或不锈钢材料。

5.12 填料

填料应采用适用温度为 $-29\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 425\text{ }^{\circ}\text{C}$ 、含有金属缓蚀剂的柔性石墨及柔性石墨编织填料。

5.13 阀杆螺母

阀杆螺母应当采用具有足够承载能力、熔点在 $955\text{ }^{\circ}\text{C}$ 以上的含镍铸铁或铜合金材料。

5.14 手轮

手轮应当采用碳素钢铸件、碳素钢锻件、球墨铸件或可锻铸铁。

5.15 手轮的锁紧螺母

手轮的锁紧螺母可采用碳钢、不锈钢、可锻铸铁或球墨铸铁材料。采用碳钢材料时，应当对表面采取防腐处理措施。

6 试验方法和检验规则

6.1 试验方法

6.1.1 压力试验按 GB/T 26480 的规定。

6.1.2 阀体壁厚测量，用测厚仪或专用卡尺量具测量阀体流道、中腔和阀盖部位的壁厚。

6.1.3 阀杆直径测量，用游标尺测量阀杆与填料接触区域的阀杆直径及阀杆梯形螺纹的外径。

6.1.4 密封面硬度测量，用硬度计在阀瓣密封面上的中心区域，测量三点取平均值。

6.1.5 阀杆硬度测量，用硬度计在阀杆光杆部位测量，测量三点取平均值。

6.1.6 材料成分分析，在阀体、阀盖和阀瓣的本体材料上取样，用光谱法或化学分析法。

6.1.7 阀体材质力学性能，用阀体同炉号、同批热处理的试棒按 GB/T 228 规定的方法进行。

6.1.8 料浆阀静压寿命试验按 JB/T 8859 的要求进行寿命试验。

6.1.9 阀体标志检查，目测阀体表面铸造或打印标记内容。

6.1.10 铭牌内容检查，目测阀门铭牌上打印标记内容。

6.2 检验规则

6.2.1 阀门须逐台进行出厂检验和试验，检验合格后方可出厂。

6.2.2 检验项目、技术要求和检验方法按表 10 的规定。

表 10 检验项目、技术要求和检验方法

序号	检验项目	检验类别		技术要求	检验和试验方法
		出厂检验	型式检验		
1	壳体试验	√	√	4.16	GB/T 26480
2	密封试验	√	√	4.16	GB/T 26480
3	阀体壁厚测量	—	√	4.4.6	6.2.2
4	阀杆直径测量	—	√	4.11.2	6.2.3
5	阀杆硬度测量	—	√	5.5	6.2.5
6	密封面硬度测量	—	√	5.4	6.2.4
7	材质成分分析	—	√	符合相关材料标准的要求	6.2.6
8	阀体材质力学性能 ^a	—	√	符合相关材料标准的要求	6.2.7
9	静压寿命试验	—	√	4.14	6.2.8
10	阀体标志检查	—	√	7.2	6.2.9
11	铭牌内容检查	√	√	7.3	6.2.10
<p>a 阀体材质力学性能应当与阀体同炉号、同批热处理的试棒进行检查。</p> <p>b 当符合本标准 4.15 规定时，该项目在零件进货检验、加工过程阶段适时进行检查。</p>					

6.2.3 型式检验

有下列情况之一时，一般要进行型式检验：

新产品试制定型鉴定；正式生产时，定期或积累一定产量后应当周期性进行一次检验；正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变可能影响产品性能时；产品长期停产后恢复生产时。

6.2.4 型式试验采取抽样的方式。

抽样可以在生产线的终端经检验合格的产品中随机抽取，也可以在产品成品库中随机抽取，或者从已供给用户但未使用并保持出厂状态的产品中随机抽取。静压寿命试验在已抽的产品中任选一台进行试验。型式检验的全部检验项目都应当符合表 10 中技术要求的规定。

7 标志

7.1 标志的内容

阀门应当按 GB/T 12220 的规定进行标记，并应符合本标准 7.2 和 7.3 的规定。

7.2 阀体上的标志

在阀体上须注有下列的永久标志：

- 制造厂名或商标标志；
- 阀体材料或代号；
- 公称压力或压力等级；
- 公称尺寸或管道名义直径数；
- 公称介质流向标记；
- 熔炼炉号或锻打批号；
- 产品的生产系列编号。

7.3 在阀盖上须注有下列的永久标记：

- 阀体材料；
- 公称压力；
- 公称尺寸；
- 熔炼炉号或锻打批号。

7.4 铭牌上的标志

在铭牌上应当有如下所列的内容：

- 制造厂名；
- 公称压力或压力等级；
- 公称尺寸或管道名义直径数；
- 产品型号；
- 38℃时的最大允许工作压力；
- 最高允许工作温度对应的最大允许工作压力；
- 材料（阀体、阀杆、密封副等）；
- 依据产品标准号。

8 包装和贮运

8.1 除奥氏体不锈钢和高合金耐腐蚀不锈钢的阀门外，其他材料的阀门的表面按 JB/T 106 的规定或按用户要求的颜色涂漆；流道表面、螺纹连接端的螺纹应当涂以容易去除的防锈油脂。

8.2 应当用木质材料、木质合成材料、塑料或金属材料的封盖，对阀门的连接管道的端口进行保护，封盖的形状应当是带凸耳边。

8.3 在运输期间，阀门应当处于关闭状态，应当装在包装箱内。

9 料浆阀型号编制方法

料浆阀类别代号仍然采用汉语拼音字母“J”表示。但为了区别于一般 Y 型截止阀型号，应在类别代号“J”后面用注脚形式加注汉语拼音字母“S”，节流型料浆阀在“S”后面再加注汉语拼音字母“L”，其余的传动方式、连接、结构型式和密封面材料代号仍按《阀门型号编制方法》标准的规定。