



中华人民共和国国家标准

GB/T 21387—2008

轴流式止回阀

Axial flow check valve

2008-02-02 发布

2008-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

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/TC 188)归口。

本标准起草单位:上海华通阀门有限公司、宁波埃美柯铜阀门有限公司、上海正丰阀门有限公司。

本标准主要起草人:张永辉、刘铁男、郑雪珍、陈铁鏊、孟爱民。

本标准由全国阀门标准化技术委员会负责解释。

轴流式止回阀

1 范围

本标准规定了轴流式止回阀的结构形式、技术要求、材料、试验方法、检验规则和供货要求等。

本标准适用于公称压力 PN2.5~PN150、公称尺寸 DN25~DN1800、温度不大于 100℃ 的轴流式止回阀；其端部连接形式为法兰、焊接或螺纹连接；适用介质为水、油品、天然气等。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB 150 钢制压力容器
- GB/T 4423 铜及铜合金拉制棒
- GB/T 7306 55°密封管螺纹(GB/T 7306—2000, eqv ISO 7-1:1994)
- GB/T 9113.1 整体钢制管法兰
- GB/T 9124 钢制管法兰 技术条件
- GB/T 12221 金属阀门 结构长度(GB/T 12221—2005, ISO 5752:1982, MOD)
- GB/T 12224 钢制阀门 一般要求
- GB/T 12225 通用阀门 铜合金铸件技术条件
- GB/T 12226 通用阀门 灰铸铁件技术条件
- GB/T 12227 通用阀门 球墨铸铁件技术条件
- 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 不锈钢铸件技术条件
- GB/T 17241.6 整体铸铁管法兰(GB/T 17241.6—1998, neq ISO 7005-2:1988)
- GB/T 17241.7 铸铁管法兰 技术条件(GB/T 17241.7—1998, neq ISO 7005-2:1988)
- JB/T 5296 通用阀门 流量系数和流阻系数的试验方法
- JB/T 7928 通用阀门 供货要求
- JB/T 9092—1999 阀门的检验与试验

3 术语

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

轴流式止回阀 axial flow check valve

阀体内腔表面、导流罩、阀瓣等过流表面应有流线型态，且前圆后尖。流体在其表面主要表现为层流，没有或很少有湍流。

4 结构形式

轴流式止回阀根据其阀瓣结构形式不同可分为套筒型、圆盘型、环盘型等多种形式，其基本结构形式见图 1~图 3 所示。允许在符合本标准技术要求的前提下，设计成其他的结构形式。