

Technische Lieferbedingungen für Armaturen im Schiffbau

Teil 8: Kugelhähne

DIN
85003-8

ICS 23.060.10; 47.020.30

Technical specifications for valves for shipboard use —
Part 8: Ball valves

Conditions techniques de livraison à la robinetterie pour l'usage dans la construction navale —
Partie 8: Robinetes a tounant

Vorwort

Diese Norm wurde von der Normenstelle Schiffs- und Meerestechnik (NSMT) im DIN, Arbeitsausschuß NSMT 2.3.3 „Rohrleitungsarmaturen“, erarbeitet.

DIN 85003 Technische Lieferbedingungen für Armaturen im Schiffbau besteht aus:

- Teil 1: Allgemeines
- Teil 2: Zusammenstellung möglicher Anforderungen und Prüfungen
- Teil 3: Absperrklappen
- Teil 4: Absperrventile
- Teil 5: Absperrbare Rückschlagventile
- Teil 6: Handbetätigte Absperrschieber
- Teil 7: Membranventile
- Teil 8: Kugelhähne

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Kugelhähne, die im Schiffbau angewendet werden. Sie legt Technische Lieferbedingungen für diese Armaturen fest.

2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation.

DIN 3230-3

Technische Lieferbedingungen für Armaturen —
Teil 3: Zusammenstellung möglicher Prüfungen

DIN 85003-1

Technische Lieferbedingungen für Armaturen im Schiffbau — Teil 1: Allgemeines

DIN 85003-2

Technische Lieferbedingungen für Armaturen im Schiffbau — Teil 2: Zusammenstellung möglicher Anforderungen und Prüfungen

3 Anforderungen und Prüfungen

3.1 Allgemeine Anforderungen

Nach DIN 85003-1

3.2 Technische Anforderungen und Prüfungen

Siehe Tabelle 1

4 Qualitätssicherung

4.1 Allgemeines

Nach DIN 85003-1 mit Ergänzungen nach 4.1 und 4.2

4.2 Typprüfung

Als Typprüfung gelten die in Tabelle 1 aufgeführten Prüfungen. Ihre Ergebnisse sind als Grundlage für die Zulassung zur Lieferung nachzuweisen. Für die Typprüfung ist je ausgewählter Baugröße ein Prüfmuster zur Verfügung zu stellen.

4.3 Ablieferungsprüfungen

Zum Nachweis der Einhaltung der technischen Anforderungen sind die in Tabelle 2 aufgeführten Prüfungen vom Auftragnehmer durchzuführen.

5 Lieferart

Nach DIN 85003-1

Fortsetzung Seite 2

Normenstelle Schiffs- und Meerestechnik (NSMT) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

Tabelle 1

Nr	Anforderungen	Prüfung
3.2.1	Maße und Gewichte	DIN 85003-T2 — 4.1
3.2.2	Oberflächen	DIN 85003-T2 — 4.2
3.2.3	Werkstoffe	DIN 85003-T2 — 4.3
3.2.4	Kennzeichnung	DIN 85003-T2 — 4.4
3.2.5	Bauart, Bauform, Betätigungsfunktion	DIN 85003-T2 — 4.5
3.2.6	Festigkeit/Dichtheit des Gehäuses, der Wellendurchführung	
	Für Wellendurchführung: Leckrate 1 nach DIN 3230-3	DIN 85003-T2 — 4.6 Haltezeit: 2 min
3.2.7	Dichtheit des Abschlusses (von beiden Seiten)	
	Leckrate 1 nach DIN 3230-3	DIN 85003-T2 — 4.7 Haltezeit: 2 min
3.2.8	Langzeitprüfung	
	Der Abschluß des Kugelhahns muß nach 1 000 Betätigungen im Rohrleitungssystem mit Wasser bei einer Strömungsgeschwindigkeit von ungefähr 3,5 m/s Leckrate 1 nach DIN 3230-3 aufweisen.	DIN 85003-T2 — 4.8
3.2.9	Feuersicherheit	DIN 85003-T2 — 4.9 ¹⁾
3.2.10	Nichtmagnetisierbare Bauweise	DIN 85003-T2 — 4.11 ¹⁾
3.2.11	Schocksicherheit	DIN 85003-T2 — 4.12 ¹⁾
3.2.12	Vibrationssicherheit	DIN 85003-T2 — 4.13 ¹⁾
¹⁾ Sofern ein Antrieb vorgesehen ist, erfolgen diese Prüfungen mit Antrieb.		

Tabelle 2

Lfd. Nr	Anforderung und Prüfung	Nr nach Tabelle 1	Durchzuführen als 100 %-Prüfung	Stichprobenprüfung nach Prüfgrad 2 nach DIN 3230-3
1	Maße und Gewichte	3.2.1	—	×
2	Oberflächen	3.2.2	—	×
3	Werkstoffe	3.2.3	×	—
4	Kennzeichnung	3.2.4	×	—
5	Bauart, Bauform, Betätigungsfunktion ¹⁾	3.2.5	×	—
6	Festigkeit/Dichtheit des Gehäuses, der Wellendurchführung	3.2.6	×	—
7	Dichtheit des Abschlusses von beiden Seiten	3.2.7	×	—
¹⁾ Sofern vereinbart, ist bei Kugelhähnen, für die kein Antrieb vorgesehen ist, das Losbrechmoment nach einer Standzeit von 24 Stunden zu ermitteln und zu dokumentieren, nur im Rahmen einer Typprüfung.				