<http://standartgost.ru/g/ГОСТ_25676-83>

УДК 621.643.3-036.4:006.354    Группа    Л63

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РУКАВА РЕЗИНОВЫЕ ДЛЯ БУРЕНИЯ

Основные параметры н размеры, технические требования, методы испытаний, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ

25676-83

Rubber rotary drilling hoses. Principal parameters and dimensions, technical requirements, test methods, marking, packing, transportation and storage

M КС 83.140.40 ОКП 25 5731 0000

Постановлением Государственного комитета СССР но стандартам от 22 марта 1983 г. Ne 1273 дата введения установлена

01.01.84

Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственною совета по стандартизации, метрологии и сертификации (НУС 5-6—93)

Настоящий стандарт устанавливает требования к резиновым рукавам для бурения, применяемым в качестве гибких соединений между нагнетательным манифольдом и вертлюгом, и резиновым рукавам, применяемым в качестве гибких соединений между насосом и нагнетательным манифольдом буровых установок.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3350—81.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1.    Резиновые рукава для бурения изготовляют длиной (L) от 3 до 25 м.

В соответствии со спецификой производства в СССР до 01.01.89 изготовляют рукава длиной от 3 до 18 м.

Предельные отклонения по длине рукавов не должны превышать, %:

0— при длине рукавов до 10 м;

± 1 — при длине рукавов свыше 10 м.

1.2.    Основные размеры рукавов, номинальные давления и минимально допускаемые радиусы изгиба должны соответствовать указанным в табл. 1. В зависимости от рабочего и испытательного давлений рукава изготовляют двух типов: I и II.

1.3.    Рукава армируются штуцерами, изготовляемыми по чертежам, согласованным в установленном порядке.

Издание официальное    Перепечатка восарешена

Переиздание. Июнь 2007 г.

© Издательство стандартов, 1983 £> Стандартннформ, 2007

Страница **3**

[↑ Наверх](http://standartgost.ru/g/%D0%93%D0%9E%D0%A1%D0%A2_25676-83)

С. 2 [ГОСТ 25676-83](http://standartgost.ru/g/%D0%93%D0%9E%D0%A1%D0%A2_25676-83)

|  |
| --- |
| Таблица I |
| |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Внутренний | |  | Рабочее давление для рукапав. МПа | | | | | | | |  | | диаметр, мм | | Размер  конической | типа 1 | | | | | типа 11 | | | Код ОКП | | Ноынн. | Пред. | резьбы.  дюйм | исполнения | | | | | | | | | епкл. |  | А | В | С | D | Е | 1 | 2 | 3 |  | | 50 | ± 0.5 | - | - | - | - | - | - | 15 | 20 | - | 25 5731 0102 05 25 5731 0202 02 | | 51 | - | 3 | 10,5 | 14 | 27,5 | — | — | 15 | 20 | 30 | — | | 63.5 | — | 3 | 10,5 | 14 | 27.5 | 34,5 | 52 | 15 | 20 | 30 | — | | 65 | ± 0.5 | - | - | — | - | - | - | 15 | 20 | - | 25 5731 0103 04 25 5731 0203 01 | | 76 | ± 0,5 | 4 | - | - | 27.5 | 34,5 | 52 | 15 | 20 | 30 | 25 5731 0104 03 25 5731 0204 00 | | 89 | - | 5 | — | - | 27,5 | 34,5 | 52 | 15 | 20 | 30 | — | | КХ) | ± 1,0 | - | - | - | - | - | - | 15 | 20 | - | 25 5731 0105 02 25 5731 0205 10 | | 102 | - | 5 | - | - | - | - | - | 15 | 20 | 30 | - | |
| П р и XI с ч а н и я:  1.    Для рукавов внутренним диаметром 89 мм размер резьбы может быть 4 люПма. В >том случае рукава комплектуют сузитслсм.  2.    Допускается применять лругие вилы и размеры резьбы, а также фланцевые соединения. |

1.4.    Испытательное гидравлическое давление для рукавов типа I должно соответствовать двукратному рабочему давлению, а для типа II — полуторакратному.

1.5.    Минимальный допускаемый радиус изгиба для рукавов должен соответствовать указанным в табл. 2.

|  |
| --- |
| Таблица 2  ММ |
| |  |  | | --- | --- | | Номинальный внутренний диаметр | Минимальный допускаемый радиус нагиба | | 50; 51 | 1000 | | 63.5; 65 | 1200 | | 76 | 1200 | | 89 | 1400 | | 100; 102 | 1400 | |

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1.    Рукава должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2.    Рукава должны быть работоспособными в условиях умеренного климата при температуре окружающего воздуха от минус 40 С до плюс 45 “С и температуре рабочей среды не выше 80 'С.

Рабочая среда — вода, цементный и глинистый растворы с содержанием нефти до 20 %.

2.3.    Рукава должны выдерживать испытательное давление, указанное в п. 1.4, без потерн герметичности.

2.4.    Правила эксплуатации рукавов даны в приложении.

Страница **4**

[↑ Наверх](http://standartgost.ru/g/%D0%93%D0%9E%D0%A1%D0%A2_25676-83)

[ГОСТ 25676-83](http://standartgost.ru/g/%D0%93%D0%9E%D0%A1%D0%A2_25676-83) С. 3

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1.    Длину рукавов измеряют металлической линейкой или стальной рулеткой с ценой деления 1 мм.

3.2.    Рукава испытывают на герметичность гидравлическим давлением следующим образом: один конен рукава присоединяют к гидравлическому насосу, другой закрывают заглушкой со спускным краном. При открытом спускном кране рукав медленно наполняют водой до полного удаления из него воздуха, затем кран закрывают и плавно повышают давление со скоростью от 0.17 до 0,50 МПа/с до испытательного в соответствии с п. 1.4. Такое давление поддерживают в течение 1 мин, при этом на рукаве не должно быть разрывов, просачивания воды и местных вздутий.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1.    На каждом рукаве на вулканизованной наклейке должны быть обозначены: наименование и товарный знак предприятия-изготовителя:

номинальный внутренний диаметр, мм; номинапьное давление. МПа; дата изготовления (месяц, год): номер рукава или партии; обозначение настоящего стандарта.

4.2.    Рукава упаковывают в ящики или свертывают в бухты с минимально допускаемым диаметром изгиба в соответствии с таблицей, перевязывают в нескольких местах и приклеивают ярлык. На ящике или ярлыке должны быть указаны данные п. 4.1 и длина рукава в метрах.

4.3.    Рукава транспортируют любым видом транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

4.4.    Рукава следует хранить в упакованном виде или свободно уложенными по всей длине. Минимальная температура хранения 5 “С.

Допускается хранение рукавов при температуре не ниже минус 10 "С. при этом рукава должны быть свободно уложены по всей длине в один ряд.

4.5.    Не допускается совместное транспортирование и хранение рукавов с маслами, бензином, их парами, а также другими веществами, разрушающими резину.

Рукава должны быть защищены от действия прямых солнечных лучей.

Страница **5**

[↑ Наверх](http://standartgost.ru/g/%D0%93%D0%9E%D0%A1%D0%A2_25676-83)

С. 4 [ГОСТ 25676-83](http://standartgost.ru/g/%D0%93%D0%9E%D0%A1%D0%A2_25676-83)

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

ЭКСПЛУАТАЦИЯ РУКАВОВ И УХОД ЗА НИМИ

1.    Во избежание растрескивания рукава длину рукава и высоту стояка необходимо выбирать так. чтобы при подъеме и опускании раднус изгиба был не менее минимально допускаемого и в самом нижнем рабочем положении (у вертлюга) п в самом высоком рабочем положении. Предполагаемую длину рукава (£„) в метрах вычисляют по формуле

/LH = 0,5./.t + IT«- Д/.    <0

где L, — длина смешения рукава, м:

R — минимально допускаемый радиус изгиба, м (см. таблицу настоящего стандарта);

Д/— измерение длины, возникающее при наибольшем рабочем давлении, равное для всех размеров рукавов 0.3 м.

Предполагаемую высоту стояка (//,) в метрах вычисляют по формуле

//, = 0.5 L, + Z.    (2)

где Lx— длина смешения рукава, м:

Z — расстояние    между    нижним    положением вертлюга и рабочим    столом не    менее    0.1    м.

Если действительная длина    рукава    больше, чем высчитанная по    формуле    (I).    высоту    стояка необходимо

увеличить на половину разности высчитанной и действительной длин.

2.    Соединение рукава и вертлюга, а также рукава и стояка должно быть тангенциальным.

При вертикальном стояке в качестве соединителя применяют отвод шлангового соединения с углом наклона 180\*.

Если угол наклона стояка совпадает с углом наклона опоры буровой вышки, применяют отвод шлангового соединения с углом наклона 160".

3.    Во избежание продавливанин рукава целесообразно вынуть его из ящика, положить по прямой линии, а затем поднять с помощью каната, прикрепленного к одному концу рукава. Если применяют подъемное устройство, то ящик необходимо поворачивать по направлению рукава. При транспортировании рукавов на новое место во избежание их повреждений предлагается использовать держатель.

Исключается использование лебедки, подъемного крана, а также нельзя нагружать рукава тяжелыми предметами.

4.    Запрещается кручение рукава, так как это создаст дополнительное вредное напряжение на элементы рукава, одна спираль усилительной стальной проволоки ослабнет, другая сожмется, в результате уменьшается сопротивление рукава на растрескивание и вдавливание.

Во избежание кручения рукава пелссообразно присоединить к одному концу рукава вращающийся элемент.

Допускается кручение в том случае, если необходимо убрать в пути хомут вертлюга.

5.    При сборке рукава должно быть необходимое расстояние между рукавом и вышкой.

6.    На обоих концах рукава необходимо установить защитную цепь нужной длины за неподвижным соединителем. но не непосредственно за ним. Цепь должна быть сильно натянута, при этом рукав не должен быть поврежден.

Защитную цепь можно присоединить только к вверх идущему соединителю вышки, чтобы цепь свободно двигалась и не задерживала движение рукава, если подъемное устройство находится очень высоко.

7.    Постоянное перегибание рукава также сокращает продолжительность его службы. В выхоляшей нагнетательной линии необходимо использовать уравнительную камеру в амортизатор соответствующих размеров для сокращения вибраций нагнетательной линии и рукава до минимума. Амортизатор нужно установить на 10 % от максимального давления насоса. Всасывающий провод насоса сначала надо нагрузить или заполнением пустить в действие. Всасывающие рукава предлагается использовать для сокращения пульсаций.

8.    Рабочее давление включает в себя возникающие в системе пики давления.

9.    Глинистые растворы на основе нефти, содержащие большое число ароматических соединений, вспучивают рукав и сокращают срок их действия.

Поэтому предлагается, чтобы для растворов на основе нефти анилиновая точка была выше 71 "С.

10.    Обслуживающий персонал необходимо обучить правилам эксплуатации рукава, изложенных! в настоящем приложении.