



中华人民共和国国家标准

GB 3032—89

船舶管路附件的标志

Marks for marine piping valves and fittings

1989-03-31发布

1990-01-01实施

国家技术监督局 发布

本标准参照采用国际标准ISO 5209—1977《一般工业用阀门的标志》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了船用阀门及管路附件的标志内容、标志代号、标志方法以及标志的字体、尺寸和位置。

本标准适用于船用阀门及管路附件的标志。

2 引用标准

CB* 3261 标准产品标记编写细则

GB 4457.3 机械制图 字体

3 标志内容

3.1 船舶管路附件的标志一般应包括下列内容：

- a. 公称通径 D_N (mm)；
- b. 公称压力 P_N 或工作压力 P (MPa)；
- c. 本体材料；
- d. 介质单向流动的附件，需标志指示介质流动方向的箭头；
- e. 制造厂名称或商标；
- f. 熔炼炉号。

3.2 特殊附件或根据需要，可增加其他附加标志，如：标准号、型号、极限工作压力、极限工作温度、检查印记、制造年月等。

3.3 公称压力小于0.1MPa的附件，不标志公称压力。

3.4 用蒸汽作补充试验的附件，加“ZS”标志；用空气作补充试验的附件，加“KS”标志。

3.5 截止止回阀的阀杆顶端，应刻“一”字凹槽，并涂红漆。

4 本体材料标志代号

本体材料以CB* 3261中规定的材料代号作标志：

- 碳素钢——G；
不锈钢——N；
灰铸铁——T；
球墨铸铁——M；
青铜——Q；
黄铜——H；
铝合金——L。

5 标志方法

- 5.1 标志可与附件本体一起铸出或锻出，也可打印在附件本体上或用标牌型式固定在附件本体上。
- 5.2 公称压力以其兆帕值的10倍标志，数值前不标志PN代号。公称通径以其毫米值标志，数值前标志DN代号。
- 5.3 公称压力（或工作压力）、公称通径和指示介质流向的箭头，按表1示例的组合形式标志。

表 1

介质流动方向	单向流动	双(多)向流动
公称压力 P_N , MPa	1.6	
公称通径 D_N , mm	50	
标志形式	$\frac{16}{DN50}$ 	$\frac{16}{DN50}$ 

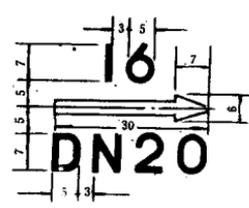
5.4 小型管路附件因形状和尺寸限制，按表1形式标志有困难时，允许以16/DN50或16/DN50的式样标志。

6 标志的字体和尺寸

- 6.1 标志应明显、清晰，排列应整齐、匀称，字体按GB 4457.3中的直体字规定。
- 6.2 在本体上铸出和锻出的标志应为凸体，字体和箭头的尺寸按表2。

表 2

mm

公称通径	本体材料	字体和箭头尺寸	字体剖面	箭头剖面
20~50	铸铁 有色金属			

续表 2

mm

公称通径	本体材料	字体和箭头尺寸	字体剖面	箭头剖面
65~80	铸铁 有色金属			
20~50	钢			
100~125	铸铁 有色金属			
55~125	钢			
>150	铸铁 有色金属			
	钢			

注：表 2 中公称通径与字体和箭头尺寸的对应关系供参考。根据附件标志位置实际情况，允许适当放大或缩小字体和箭头的尺寸。

6.3 在本体上打印的标志字号及深度按表 3。

表 3

公称通径, mm	<10	15~32
字体号数	5	7
字体深度, mm	>0.5	

6.4 在法兰上打印的标志字号及深度按表 4。

表 4

法兰厚度, mm	<12	13~17	>18
字体号数	5	7	10
字体深度, mm	>0.5		

6.5 熔炼炉号可用 7 号字铸出, 或用 5 号字打印。

7 标志位置

7.1 公称压力(或工作压力)、公称通径及指示介质流动方向的箭头, 按表 1 形式标志在附件本体正面的中间位置, 或按 5.4 条规定的形式标志在本体或本体法兰上。

7.2 本体材料代号标志在本体背面的中间位置上。

7.3 制造厂名称或商标标志在本体背面材料标志的下面。

7.4 熔炼炉号可标志在本体的其他明显位置上。

7.5 标准号、型号以及作补充试验的“ZS”或“KS”标志可标志在本体的上法兰侧面或本体的上部位置。

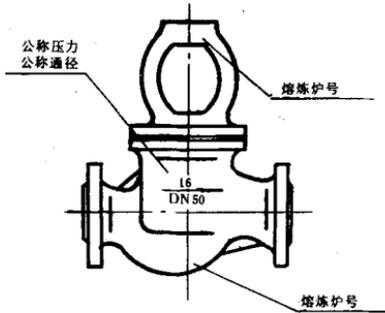
7.6 其他附加标志可标在牢固地固定在本体上的标牌上。

7.7 标志的尺寸和位置安排, 应按本标准的规定, 在各类阀门及附件的施工图上按比例绘出。

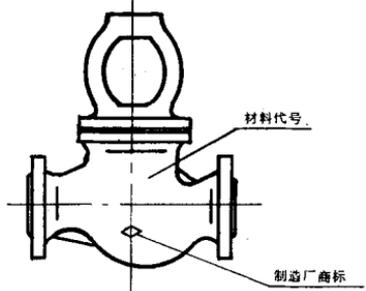
7.8 标志位置示例见附录 A (参考件)。

附录 A
标志位置示例
(参考件)

法兰截止阀

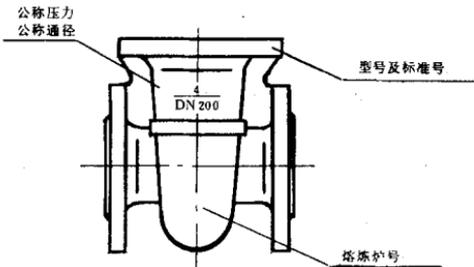


(正面)

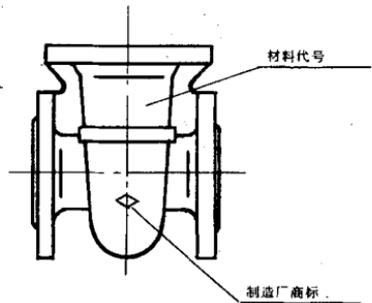


(背面)

法兰闸阀



(正面)



(背面)

附加说明:

本标准由中国船舶工业总公司六〇三所提出。

本标准由大连造船厂归口。

本标准由沪东造船厂负责起草。

本标准主要起草人吴锺琦。

本标准首次发布日期: 1982年4月。