

МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ

**ISO
5483**

Второе издание
2003-02-15

Суда и морские технологии. Сливные устройства топливных, масляных и водяных цистерн

Ships and marine technology – Drain facilities from oil and water tanks

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.itech.ai)

ISO 5483:2003

<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/cafb63e6-b983-44e6-980c-ee27946e9bc6/iso-5483-2003>

Ответственность за подготовку русской версии несёт GOST R
(Российская Федерация) в соответствии со статьёй 18.1 Устава ISO



Ссылочный номер
ISO 5483:2003(R)

© ISO 2003

Отказ от ответственности при работе в PDF

Настоящий файл PDF может содержать интегрированные шрифты. В соответствии с условиями лицензирования, принятыми фирмой Adobe, этот файл можно распечатать или вывести на экран, но его нельзя изменить, пока не будет получена лицензия на загрузку интегрированных шрифтов в компьютер, на котором ведется редактирование. В случае загрузки настоящего файла заинтересованные стороны принимают на себя ответственность за соблюдение лицензионных условий фирмы Adobe. Центральный секретариат ISO не несет никакой ответственности в этом отношении.

Adobe торговый знак фирмы Adobe Systems Incorporated.

Подробности, относящиеся к программным продуктам, использованным для создания настоящего файла PDF, можно найти в рубрике General Info файла; параметры создания PDF были оптимизированы для печати. Были приняты во внимание все меры предосторожности с тем, чтобы обеспечить пригодность настоящего файла для использования комитетами-членами ISO. В редких случаях возникновения проблемы, связанной со сказанным выше, просьба проинформировать Центральный секретариат по адресу, приведенному ниже.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5483:2003

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cafb63e6-b983-44e6-980c-ee27946e9bc6/iso-5483-2003>



ДОКУМЕНТ ОХРАНЯЕТСЯ АВТОРСКИМ ПРАВОМ

© ISO 2003

Если не указано иное, никакую часть настоящей публикации нельзя копировать или использовать в какой-либо форме или каким-либо электронным или механическим способом, включая фотокопии и микрофильмы, без предварительного письменного согласия ISO, которое должно быть получено после запроса о разрешении, направленного по адресу, приведенному ниже, или в комитет-член ISO в стране запрашивающей стороны.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 734 09 47
E-mail copyright@iso.ch
Web www.iso.org

Опубликовано в Швейцарии

Содержание

Страница

Предисловие	iv
Введение	v
1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Обозначения	2
4 Общий вид устройства в сборе	2
4.1 Устройство в сборе	2
4.2 Резьбы	3
4.3 Материалы	3
5 Монтаж	4
5.1 Сливные устройства типа А	4
5.2 Сливные устройства типа В	5
5.3 Общие правила для сливных устройств типов А и В	8
6 Изготовление деталей	8
6.1 Вварное кольцо. Сливные устройства типа А	8
6.2 Вварное кольцо. Сливные устройства типа В	10
7 Спускные пробки	11
7.1 Спускные пробки для сливных устройств типа А для водяных цистерн	11
7.2 Спускные пробки для сливных устройств типа В для водяных цистерн.	12
7.3 Спускные пробки устройств типа А для топливных и масляных цистерн.	14
7.4 Спускные пробки устройств типа В для топливных и масляных цистерн.	15
8 Маркировка и ее расположение	16

Предисловие

Международная организация по стандартизации (ISO) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ISO). Разработка международных стандартов обычно осуществляется техническими комитетами ISO. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные правительственные и неправительственные организации, имеющие связи с ISO, также принимают участие в работах. Что касается стандартизации в области электротехники, то ISO работает в тесном сотрудничестве с Международной электротехнической комиссией (IEC).

Проекты международных стандартов разрабатываются в соответствии с правилами, установленными в Директивах ISO/IEC, Часть 2.

Основная задача технических комитетов заключается в подготовке международных стандартов. Проекты международных стандартов, принятые техническими комитетами, рассылаются комитетам-членам на голосование. Их опубликование в качестве международных стандартов требует одобрения не менее 75 % комитетов-членов, принимающих участие в голосовании.

Следует иметь в виду, что некоторые элементы настоящего международного стандарта могут быть объектом патентных прав. ISO не может нести ответственность за идентификацию какого-либо одного или всех патентных прав.

Международный стандарт ISO 5483 подготовлен Техническим комитетом ISO/TC 8, *Суда и судовые технологии*, Подкомитетом SC 3, *Трубопроводы и механизмы*.

Настоящее второе издание отменяет и заменяет первое издание (ISO 5483:1977), которое было подвергнуто пересмотру.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cafb63e6-b983-44e6-980c-ee27946e9bc6/iso-5483-2003>

Введение

В настоящем международном стандарте минимальные обязательные требования идентифицируются путем использования ключевого слова "должен". Рекомендуемые требования идентифицируются путем использования ключевого слова "следует" и пока необязательно рассматриваются как имеющие основное значение при разработке полезных, экономичных и практических проектов. Отклонения от рекомендуемых требований могут допускаться только после того, как тщательные исследования, всестороннее тестирование и оценивание в условиях эксплуатации подтвердят, что альтернативные методы являются удовлетворительными.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.itech.ai)

[ISO 5483:2003](https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/cafb63e6-b983-44e6-980c-ee27946e9bc6/iso-5483-2003)

<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/cafb63e6-b983-44e6-980c-ee27946e9bc6/iso-5483-2003>

Суда и морские технологии. Сливные устройства топливных, масляных и водяных цистерн

1 Область применения

В настоящем международном стандарте устанавливаются размеры и материалы для сварных колец и сливных пробок, размещаемых на днище топливных, масляных цистерн и цистерн для воды.

Топливные, масляные цистерны и цистерны для воды встречаются в виде:

- встроенных цистерн, являющихся неотъемлемой частью конструкции корпуса, и,
- съемных цистерн, размещаемых в соответствующих помещениях и отсеках.

В настоящем международном стандарте рассматриваются устройства обоих типов.

2 Нормативные ссылки

Следующие ссылочные документы являются обязательными при применении данного документа. Для датированных ссылок применяют только пересмотренное издание документа. Для недатированных ссылок используют последнее издание нормативного ссылочного документа с учетом всех изменений.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cafb63e6-b983-44e6-980c-ee27946e9bc6/iso-5483-2003>
ISO 68, *Резьбы винтовые ISO общего назначения. Основной профиль*

ISO 261, *Резьбы метрические ISO общего назначения. Общий вид*

ISO 683-13, *Стали термообработанные, легированные и автоматные. Часть 13. Деформируемая коррозионностойкая сталь*

ISO 965-1, *Резьбы метрические ISO общего назначения. Допуски. Часть 1. Принципы и основные характеристики*

ISO 965-2, *Резьбы метрические ISO общего назначения. Допуски. Часть 2. Предельные размеры резьб для болтов и гаек общего назначения. Средний класс точности*

ISO 965-3, *Резьбы ISO метрические общего назначения. Допуски. Часть 3. Отклонения для конструкционных резьб*

ISO 2768-1, *Допуски общие. Часть 1. Допуски на линейные и угловые размеры без указания допусков на отдельные размеры*

3 Обозначения

Для целей настоящего международного стандарта рассматриваются два типа сливных устройств:

устройства типа А, имеющие универсальное применение, особенно при монтаже заподлицо с наружной поверхностью обшивки корпуса при любой толщине листа, и

устройства типа В, используемые в других случаях, в которых отмеченное выше требование не применяется.

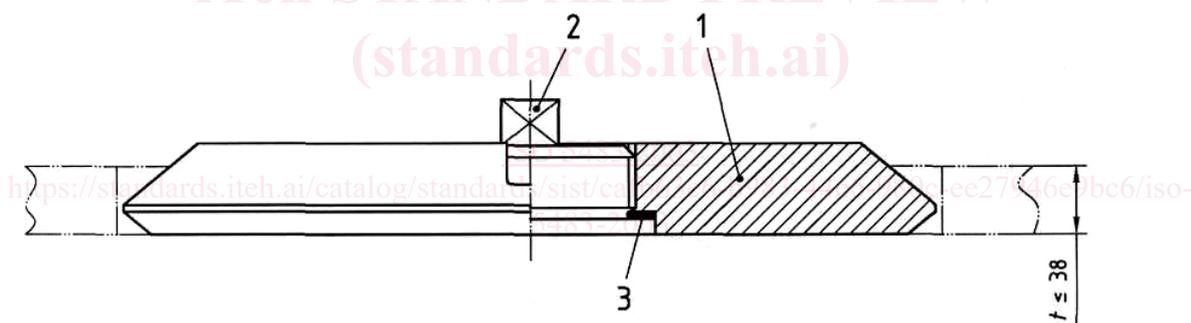
ПРИМЕЧАНИЕ Оба устройства типа А и типа В различаются следующими двумя видами сливных пробок:

- квадратным выступом под гаечный ключ для водяных цистерн, и
- шестигранным углублением под торцевой ключ для топливных и масляных цистерн.

4 Общий вид устройства в сборе

4.1 Устройство в сборе

Для сливного устройства типа А см. Рисунок 1 и Таблицу 1. Для сливного устройства типа В см. Рисунок 2 и Таблицу 2

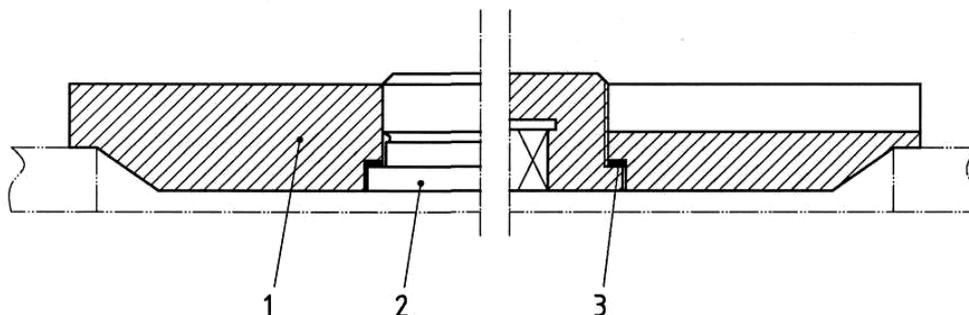


ПРИМЕЧАНИЕ. Крайние левая и правая секции представляют обшивку корпуса.

Рисунок 1 — Общий вид устройств типа А

Таблица 1 — Перечень деталей устройств типа А

Деталь №	Наименование детали	Размеры
1	Вварное кольцо	162 мм
		350 мм
2	Спускная пробка	M42 × 2
		M72 × 3
3	Прокладка	



ПРИМЕЧАНИЕ Крайние левая и правая секции представляют обшивку корпуса.

Рисунок 2 — Общий вид устройств типа В

Таблица 2 — Перечень деталей устройств типа В

Деталь №	Наименование детали	Размеры
1	Вварное кольцо	8 мм
		15 мм
		22 мм
2	Спускная пробка	M42 × 2
		M72 × 3
3	Прокладка	

4.2 Резьбы

Резьбы для обоих типов сливных устройств должны соответствовать ISO 68-1, ISO 261, а также ISO 965-1, ISO 965-2 и ISO 965-3.

ПРИМЕЧАНИЕ На поверхность резьбы может наноситься не токсичная консистентная смазка для легкости отворачивания.

4.3 Материалы

В качестве материалов, из которых изготавливаются сварные кольца, спускные пробки и прокладки, следует использовать материалы, приведенные в Таблице 3. Другие материалы должны обладать равноценным качеством и во всех отношениях соответствовать поставленным целям.

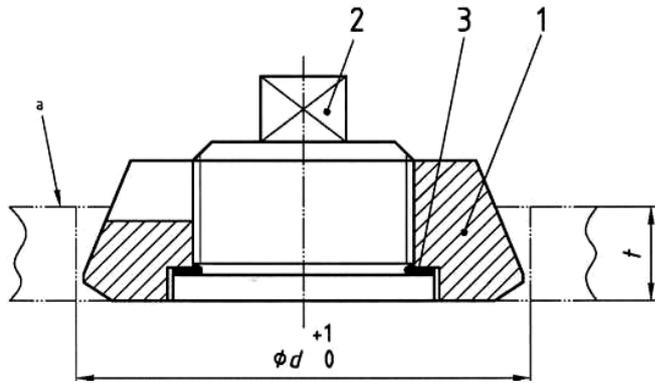
Таблица 3 — Перечень материалов для обоих типов сливных устройств

Компонент	Материал	Наименование
Сварное кольцо	Сталь такого же качества, как и стальная обшивка днища бака	Судостроительная сталь
Спускная пробка	Нержавеющая сталь	ISO 683-13 Аустенитная сталь типа 20A
	Сплав меди и алюминия	
Прокладка	Чесальный лен	
	Соединение свинца, мягкая пеньковая набивка или равноценный материал	

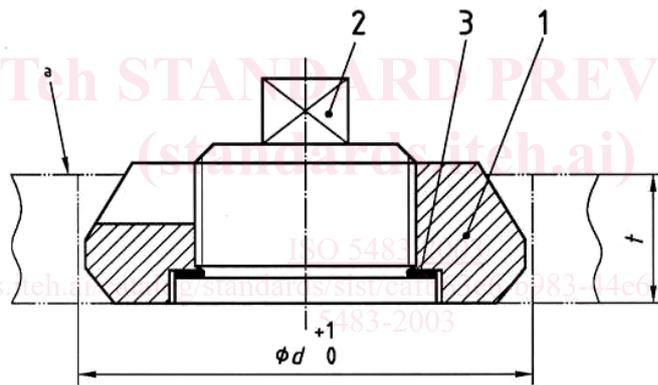
5 Монтаж

5.1 Сливные устройства типа А

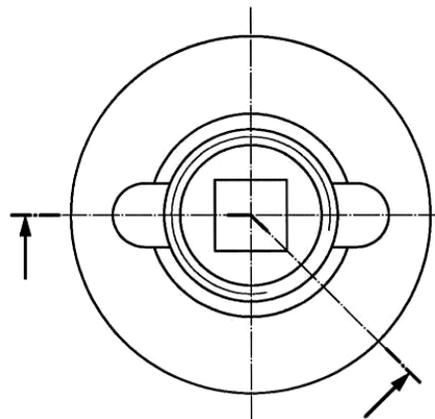
Монтаж сливных устройств типа А изображен на Рисунках 1, 3, 4 и Таблице 4. Обозначение деталей см. Таблицу 1.



а) Монтаж сливного устройства типа А.1 (см. Таблицу 4)



б) Монтаж сливного устройства типа А.2 (см. Таблицу 4)



^a Внутренняя сторона листа днища

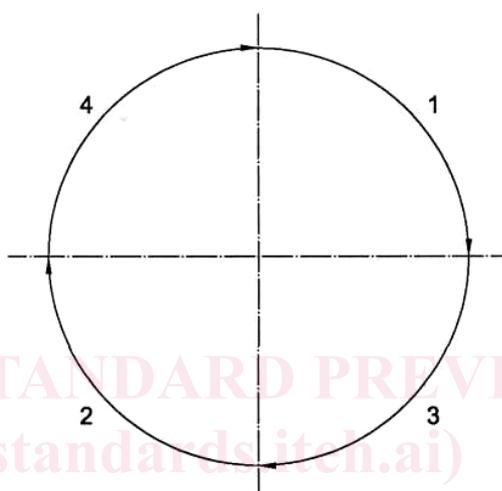
Рисунок 3 — Монтаж сливных устройств типа А (обозначение деталей в Таблице 1)

Таблица 4 — Основные размеры сливных устройств типа А в сборе

Размеры в миллиметрах

Размер	Тип	d	t
162	A-1	165	$\leq 27,5$
350	A-2	353	$\geq 27,5 \leq 38$

ПРИМЕЧАНИЕ Подробные размеры приведены на Рисунке 8 и в Таблице 6.



ПРИМЕЧАНИЕ 1 Обеспечьте, чтобы чередующиеся 90° секции окружности сваривались в показанной последовательности для исключения тепловой деформации. Сварное соединение в первой четверти 90° обозначено как "1", далее пропустите вторую четверть 90°, за которой следует сварная секция "2". Пропустите 180° для перехода к сварной секции "3". Пропустите 90° для перехода к последней сварной секции "4".

ПРИМЕЧАНИЕ 2 По окончании сварка должна проверяться на наличие трещин, см. 5.3.

Рисунок 4 — Последовательность сварки

5.2 Сливные устройства типа В

Монтаж сливных устройств типа В изображен на Рисунках 2, 5, 6, 7, 9, и пояснен Таблицей 5.