

# IGS-PL-002(0) : Part 2

14 September 2005



شرکت ملی گاز ایران

National Iranian Gas Co.

مدیریت پژوهش و فناوری

Research and Technology Management

امور تدوین استانداردها

Standardization Division

# IGS

Iranian Gas Standards

Specification for :

مشخصات فنی :

**PLUG VALVES size 1/2" to 1,1/2"**

APPROVED

71

## پیشگفتار

- ۱- این استاندارد بمنظور استفاده اختصاصی در شرکت ملی گاز ایران و شرکتهای فرعی وابسته تهیه شده است.
- ۲- شرکت ملی گاز ایران در مورد نیازهای عمومی از استانداردهای وزارت نفت (IPS) و در مورد نیازهای اختصاصی (بدلیل اینکه این نیازها مثل کنتورور گولاتور گازدر (IPS) هامنظور نگردیده اند) از استانداردهای اختصاصی خود (IGS) استفاده می نماید.
- ۳- استانداردهای شرکت ملی گاز ایران (IGS) توسط کمیته های تخصصی استاندارد متشکل از کارشناسان بخش های مختلف و یا مشاور تهیه می شود و توسط کمیته عالی استاندارد متشکل از "مدیریت پژوهش و فناوری" و نمایندگان سایر مدیریت ها به تصویب میرسد.
- ۴- در تنظیم متن استانداردهای (IGS) از کلیه منابع شناخته شده استاندارد، اطلاعات فنی - تخصصی مربوط به صنایع گاز دنیا، مشخصات فنی تولیدات سازندگان معتبر جهانی و نیز از نتیجه تحقیقات و تجربیات کارشناسان و متخصصان داخلی بر حسب مورد استفاده می شود. همچنین بمنظور استفاده هر چه بیشتر از تولیدات داخلی قابلیت های سازندگان داخلی نیز مورد توجه قرار میگیرد.
- ۵- استانداردها از طریق پایگاه اینترنتی شرکت \*ویالوح فشرده (CD) در اختیار واحدها و کاربران قرار خواهد گرفت.
- ۶- استانداردها بطور متوسط هر ۵ سال یکبار و یا بر حسب ضرورت مورد بازنگری و بروزرسانی قرار میگیرند. بنابراین کاربران باید همیشه آخرین نگارش را مورد استفاده قرار دهند.
- ۷- هرگونه نظر و یا پیشنهاد اصلاح در مورد استانداردها مورد استقبال و بررسی قرار خواهد گرفت و در صورت تأیید، استاندارد مربوطه نیز اصلاح خواهد شد.

## تعاریف عمومی

در متن استانداردهای (IGS) از تعاریف و اصطلاحات زیر استفاده میشود.

- ۱- "شرکت" (COMPANY): منظور از شرکت "شرکت ملی گاز ایران" و یا شرکتهای فرعی وابسته میباشد.
- ۲- "فروشنده" (SUPPLIER/VENDOR): به فرد یا موسسه ای اطلاق میگردد که تعهدی رانسبت به شرکت تقبل نموده است.
- ۳- "خریدار" (PURCHASER): منظور از خریدار "شرکت ملی گاز ایران" و یا شرکتهای فرعی وابسته میباشد.

## تعاریف عمومی (انگلیسی)

- 1-"SHALL" : is used where a provision is mandatory.  
(در مواردی بکاربرده میشود که انجام خواسته مورد نظر اجباری است)
- 2-"SHOULD" : is used where a provision is advised only.  
(در مواردی بکاربرده میشود که انجام خواسته مورد نظر ترجیحی و درعین حال اختیاری است)
- 3-"MAY" : is used where a provision is completely discretionary.  
(در مواردی بکاربرده میشود که انجام کار به شکل مورد بحث نیز قابل قبول میباشد)

\*آدرس پایگاه اینترنتی (www.nigc.ir/igs)، آدرس الکترونیکی ([nigcigs@nigc.ir](mailto:nigcigs@nigc.ir))

**SPECIFICATION FOR PLUG VALVE , SCREWED END , CLASS 800****(SIZE : FROM ½ TO 1½ INCH)**

**Lubricated taper plug valve , Rectangular port. wrench operated , carbon steel , female screwed ends , Thread according to API 5 B or ANSI B.1.20.1.**

**All valves shall be furnished with a valve position indicator, showing open position in the direction of flow and close position perpendicular to direction of flow , the shut and open marking shall be in English visible and permanently legible.**

**Valve external surface shall be painted ACC. to manufacturing standard (Relevant technical details shall be provided by manufacturer).**

**The length of wrench shall be such that a force not exceeding 350 N to be required to operate the valve from either its open of close position under the maximum differential pressure.**

**Design, dimensions, testing and marking all according To B.S.5353 latest edition.**

**MATERIALS:**

**According to BS1560 part two latest edition. In the case of sour gas, all parts shall meet the hardness, carbon equivalent valve (CEV) and heat treatment requirements as specified in ISO 15156 PART 1,2,3, additional requirements shall be specified by end users.**

**NON – METALLIC PARTS: Shall be made of suitable elastomer/plastomer materials (Such as PTFE / Viton) According to ASTM D2004, HK 710 or ASTM D-145.**

| <b>NAMIMAL SIZE<br/>(IN)</b> | <b>BODY TH. MIN<br/>(MM)</b> |
|------------------------------|------------------------------|
| $\frac{1}{2}$                | 4                            |
| $\frac{3}{4}$                | 4.3                          |
| 1                            | 5                            |
| $1\frac{1}{4}$               | 5.6                          |
| $1\frac{1}{2}$               | 5.6                          |