

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 2772—202X

代替 JB/T 2772—2008

阀门零部件 高压盲板

Components of valve—High pressure blanks

(征求意见稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

## 目 次

前言 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4.1 结构型式 .....	1
4.2 尺寸 .....	1
5 标记和标志 .....	2
5.1 标记 .....	3
5.2 标志 .....	3
6 技术要求 .....	3
6.1 材料 .....	3
6.2 制造 .....	3
6.3 无损检测 .....	3
图 1 高压盲板的结构形式 .....	1
图 2 高压盲板的选型标记 .....	3
表 1 高压盲板尺寸 .....	2
表 2 高压盲板尺寸 .....	2

## 前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替JB/T 2772—2008《阀门零部件 高压盲板》，与JB/T 2772—2008相比主要技术变化如下：

- a) 文件格式上有较大变化；
- b) 更改了示意图部分代号、粗糙度及其标识方法；
- c) 增加了高压盲板标记和标志要求
- d) 增加了高压盲板制造要求。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国阀门标准化技术委员会（SAC/TC188）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——JB 2772—1979、JB/T 2772—1992、JB/T 2772—2008。

## 阀门零部件 高压盲板

### 1 范围

本文件规定了锻造角式高压阀门用无孔透镜垫密封盲板型式、尺寸、标记和标志、技术要求等。本文件适用于公称压力PN160~PN320、公称尺寸DN3~DN200的盲板。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

JB/T 450 锻造角式高压阀门 技术条件  
JB/T 2769 阀门零部件 高压螺纹法兰

### 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

### 4 结构形式与尺寸

#### 4.1 结构型式

高压盲板的结构型式如图1所示。

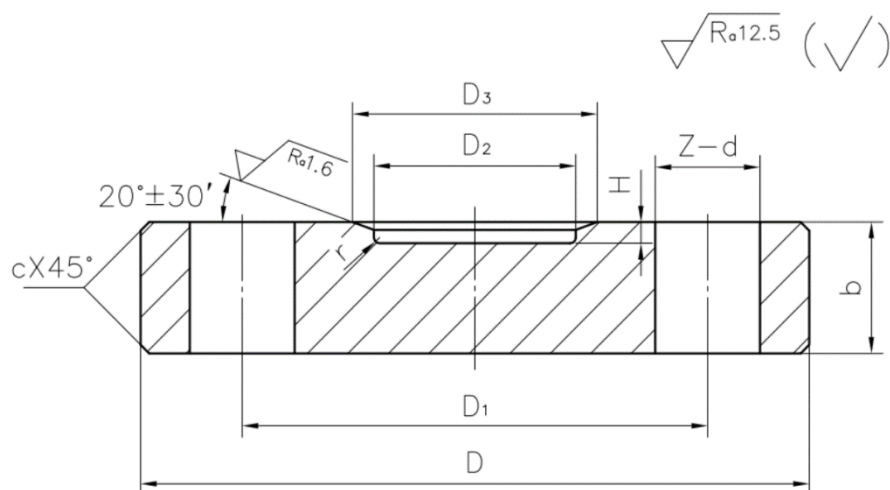


图1 高压盲板的结构形式

#### 4.2 尺寸

高压盲板的尺寸按表1和表2的规定。

表1 高压盲板尺寸

单位为毫米

公称尺寸		$D$	$D_i$	$c$	$Z-d$	$b$	参考质量 kg
PN160、PN220	PN250、PN320						
DN6	DN6	70	42	1	3-16	15	0.382
DN10、DN15	DN10	95	60		3-18	20	0.991
DN25	DN15	105	68		4-18	22	1.232
DN32	DN25	115	80		4-22	25	1.600
—	DN32	135	95		6-26	28	2.484
DN40	—	165	115		1.5	6-26	32
DN50	DN40	165	115	6-29		40	4.507
DN65	DN50	200	145	2	6-33	50	8.497
DN80	DN65	225	170		6-36	60	13.388
DN100	DN80	260	195	3	8-39	75	21.711
DN125	DN100	300	235		8-42	78	35.285
DN150	DN125	330	255		8-48	90	44.519
—	DN150	400	315		8-60	120	76.668
—	DN200	480	380				145.562

表2 高压盲板尺寸

单位为毫米

公称尺寸	$D_2$	$D_3$	$H$	$r$	$D_2$	$D_3$	$H$	$r$
	PN160、PN220				PN250、PN320			
DN6	6	10	3	1	6	10	3	1
DN10	11	18			11	18		
DN15	15	20			17	27		
DN25	23	28	4		23	35	4	
DN32	29	37			29	41		
DN40	39	47	4		42	58	5	
DN50	50	60	5		53	70	6	
DN65	65	74	6		68	90		
DN80	80	94			6	85	112	
DN100	99	115	7		103	130	8	
DN125	123	146	8		120	155	9	
DN150	142	163	9		149	193	10	
DN200	—	—	—	—	193	243	12	

## 5 标记和标志

## 5.1 标记

高压盲板的选型标记包含内容见图2。

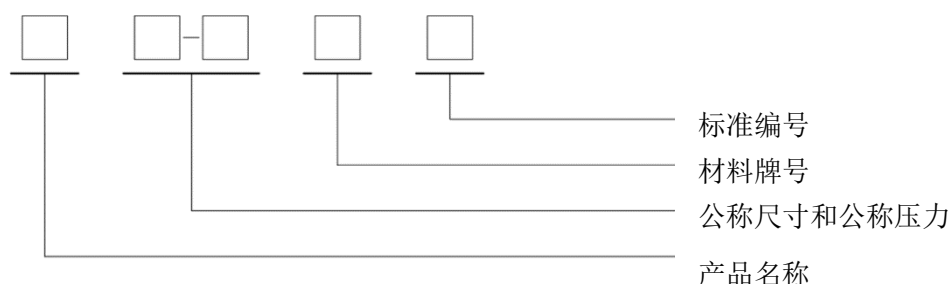


图2 高压盲板的选型标记

示例：

适用公称尺寸DN50，公称压力PN320，材料为35优质碳素结构钢的高压盲板标记：

高压盲板 DN50-PN320 35 JB/T 2772

## 5.2 标志

高压盲板出厂时应附有质量合格证明文件，应包含以下内容：

- a) 制造单位注册名称或注册商标；
- b) 产品名称；
- c) 型号规格；
- d) 材料牌号；
- e) 执行标准编号；
- f) 产品批次号；
- g) 质量合格结论；
- h) 制造日期。

## 6 技术要求

### 6.1 材料

高压盲板的原材料应有质量证明书，材料化学成分及力学性能要求应符合JB/T 2769的规定。

### 6.2 制造

- 6.2.1 高压盲板宜采用锻件制造，如采用钢板制作，不得拼焊。
- 6.2.2 加工表面应光滑无毛刺和裂纹，密封面的表面粗糙度  $R_a$  值应不大于  $1.6 \mu\text{m}$ 。
- 6.2.3 密封面不应有划痕、磕痕和凹坑等影响密封性能的缺陷。

### 6.3 无损检测

高压盲板的无损检测应符合JB/T 450的规定。