
**Qaz balonları — Silindr klapanları
İstehsal sınaqları və yoxlamaları**

**Gas cylinders — Cylinder valves.
Manufacturing tests and examinations**

LAYIHƏ



Bu standart Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutunun icazəsi olmadan tam və ya hissə-hissə yenidən çap oluna, çoxaldıla və yayıla bilməz

Elçin İsaqzadə küç., 7-ci köndələn

Telefon: +994125149308

Email: office@azstand.gov.az

MÜQƏDDİMƏ

1. Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutu tərəfindən **İŞLƏNİB HAZIRLANIB**.
2. Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutunun “_____” _____2022-ci il tarixli _____sayılı QƏRARI ilə **TƏSDİQ EDİLİB**.
3. Bu standart ISO 14246:2022(E) “Gas cylinders – Cylinder valves – Manufacturing tests and examinations” beynəlxalq standartı ilə eynidir (İDT).

This standard is identical (İDT) to the ISO 14246::2022(E) “Gas cylinders – Cylinder valves – Manufacturing tests and examinations” international standard.

4. Qüvvəyə minmə tarixi “_____” _____2022-ci il
5. İlk dəfə tətbiq edilir.
6. Dövlət standartında müəyyən edilən beynəlxalq standartlar, norma, qayda və tövsiyələrə və digər dövlətlərin müvafiq mütərəqqi milli standartlarına, elm, texnika və texnologiyanın müasir nailiyyətlərinə əsaslanmasını müəyyən etmək üçün standartın ilkin yoxlama müddəti 2022-ci il, dövri yoxlama müddəti ildə bir dəfədir.

MÜNDƏRİCAT

| | |
|---|-----|
| ÖN SÖZ..... | V |
| GİRİŞ..... | VII |
| 1 Tətbiq sahəsi..... | 1 |
| 2 Normativ istinadlar..... | 2 |
| 3 Termin və təriflər..... | 2 |
| 4 Təmizlənmə..... | 3 |
| 5 İstehsal testləri və metodları..... | 3 |
| 5.1 Ümumi..... | 3 |
| 5.2 Klapanın təzyiq testi..... | 4 |
| 5.3 Hər bir klapan üzərində aparılacaq testlər..... | 5 |
| 5.4 Nümunə üzərində aparılacaq yoxlamalar və müayinələr və partiya sənədlərinin yoxlanılması..... | 6 |
| 5.5 Tikinti materiallarının və komponentlərinin yoxlanılması prosedurları..... | 7 |
| ƏLAVƏ A (məlumat üçün) Hər bir klapanda sınaq protokolunun nümunəsi.... | 8 |
| Bibliografiya..... | 9 |

ÖN SÖZ

ISO (Beynəlxalq Standartlaşdırma Təşkilatı) ümumdünya standartlaşdırma üzrə Milli orqanların (ISO-ya üzv olan orqanların) Federasiyasıdır. Beynəlxalq standartların hazırlanması işi adətən ISO-nun Texniki Komitələri tərəfindən həyata keçirilir. Texniki Komitənin yaradıldığı sahə üzrə maraqlı olan hər bir orqan-üzv bu komitədə təmsil olunmaq hüququna malikdir. Beynəlxalq təşkilatlar, hökumət və qeyri-hökumət təşkilatları da ISO ilə əməkdaşlıqda iştirak edir. ISO elektrotexnika üzrə standartlaşdırmanın bütün məsələlərinə dair Beynəlxalq Elektrotexnika Komissiyası (IEC) ilə sıx əməkdaşlıq edir.

Bu standartın hazırlanması üçün istifadə olunan və onun davam etdirilməsi üçün nəzərdə tutulmuş prosedurlar ISO/IEC direktivlərinin 1-ci hissəsində təsvir edilmişdir. Xüsusilə, müxtəlif növ ISO sənədləri üçün lazım olan müxtəlif təsdiqetmə meyarlarını qeyd etmək lazımdır. Bu sənəd ISO/IEC Direktivinin, 2-ci hissənin redaksiya qaydalarına əsasən hazırlanıb (bax www.iso.org/directives).

Bu standartın bəzi hissələrinin patent predmeti ola biləcəyinə diqqət yetirilməlidir. ISO bu cür patent hüquqlarının hər hansı birinin və ya hamısının müəyyən edilməsinə görə məsuliyyət daşımır. Standartın işlənməsi zamanı aşkar edilmiş hər hansı bir patent hüquqları haqqında ətraflı məlumat Girişdə və/və ya ISO-nun qəbul edilən Patent bəyannamələrinin siyahısında veriləcəkdir (bax www.iso.org/patents).

İstifadəçilərin rahatlığı üçün bu standartda istifadə olunan hər hansı bir ticarət adı məlumat xarakterlidir və təsdiqi ehtiva etmir.

Standartların könüllü xarakteri, uyğunluğun qiymətləndirilməsi ilə bağlı ISO-ya məxsus xüsusi termin və təriflərin mənası, habelə Ticarətdə Texniki Maneələr (TBT) ilə bağlı ISO-nun Ümumdünya Ticarət Təşkilatının (ÜTT) prinsiplərinə əməl olunması haqqında məlumat üçün təqdim olunan keçidə (URL) baxın: www.iso.org/iso/foreword.html.

Bu standart Texniki Komitə ISO/TC 58, Qaz balonları, Alt Komitə SC 2, Silindr fitinqləri, Standartlaşdırma üzrə Avropa Komitəsi (CEN) Texniki Komitəsi CEN/TC 23, Daşınan qaz balonları ilə əməkdaşlıq edərək, Sazişə uyğun olaraq hazırlanmışdır. ISO və CEN arasında texniki əməkdaşlıq (Vyana sazişi).

Bu üçüncü nəşr texniki cəhətdən yenidən işlənmiş ikinci nəşri (ISO 14246:2014) ləğv edir və əvəz edir. O, həmçinin ISO 14246:2014/Amd 1:2017 Düzəlişini özündə birləşdirir. Əsas dəyişikliklər aşağıdakılardır:

- 4-cü bənddə ümumi təyinatlı tətbiqlər üçün oksigen və digər oksidləşdirici qazlar üçün klapanlar üçün 220 mq/m^2 maksimum karbohidrogen çirklənmə səviyyəsi və maksimum hissəcik ölçüsü 200 mkm müəyyən edilmiş və ISO 15001-ə məcburi istinad tibbi tətbiqlər üçün nümunəyə dəyişdirilmişdir;

- 5.2-ci bənddə c) xüsusi asetilen klapanları üçün sınaq təzyiqinin dəyəri 37 bardan 35 bara endirilmişdir;

- 5.4-də düzgün komponentlərin və montaj momentlərinin istifadəsi ilə bağlı montajın yoxlanılması ilə bağlı tələblər aydınlaşdırılır.

Bu standartla bağlı istənilən rəy və ya suallar istifadəçinin milli standartlar orqanına yönəldilməlidir. Bu qurumların tam siyahısını www.iso.org/members.html saytında tapa bilərsiniz.

LAYIHƏ

Giriş

Bu standart qapaq kimi klapın funksiyasını əhatə edir (BMT Model Qaydaları ilə müəyyən edilir). Klapanın əlavə xüsusiyyətləri (məsələn, təzyiq tənzimləyiciləri, qalıq təzyiq saxlayan qurğular, geri dönməyən qurğular və təzyiqin azaldılması cihazları) digər standartlar və / və ya qaydalarla əhatə oluna bilər.

Bu standartda uyğun olan klapanların normal xidmət şəraitində qənaətbəxş işləməsi gözlənilə bilər.

Bu standart ISO 10297-yə uyğun olaraq dizayn edilmiş və sınaqdan keçirilmiş klapanların istehsal sınaqlarına və metodlarına xüsusi diqqət yetirir.

Bu standart BMT-nin Model Qaydalarında [1] istinad edilməyə uyğun olması üçün yazılmışdır.

Bu standartda texniki qazlar sahəsində universal istifadəsinə görə vahid çubuğu istifadə olunur. Bununla belə, qeyd etmək lazımdır ki, bar SI vahidi deyil və təzyiq üçün müvafiq SI vahidi Pa ($1 \text{ bar} = 10^5 \text{ Pa} = 10^5 \text{ N/m}^2$) təşkil edir.

Bu standartda verilmiş təzyiq dəyərləri başqa cür qeyd edilmədiyi təqdirdə, ölçmə təzyiqi (atmosfer təzyiqini aşan təzyiq) kimi verilir.

**Qaz balonları — Silindr klapanları
İstehsal sınaqları və yoxlamaları**

AZS ISO 14246:2022

**Gas cylinders — Cylinder valves
Manufacturing tests and examinations**

Qüvvəyə minmə tarixi: “ ___ ” _____ 2022-ci il

1 TƏTBİQ SAHƏSİ

Bu standart ISO 10297 üzrə dizayn edilmiş və sınaqdan keçirilmiş klapanların istehsal sınaqları və yoxlamaları (bəzən “ilkin yoxlama və sınaqlar” adlanır) üçün prosedurları və qəbul meyarlarını müəyyən edir.

Bu standart aşağıdakılara şamil edilir:

- doldurula bilən daşınan qaz balonlarına quraşdırılmaq üçün nəzərdə tutulmuş silindr klapanlara;
- silindr dəstələri üçün əsas klapanlara (kürə klapanları istisna olmaqla);
- silindri klapanlar və ya daxili təzyiq tənzimləyicisi (VIPR) olan əsas klapanlara;
- təzyiq barabanları və borular üçün klapanlara.

Qeyd: *Qeyri-müəyyənlik riski olmadığı hallarda, silindr klapanları, əsas klapanlar, VIPR və təzyiq barabanları və borular üçün klapanlar bu sənəddə "klapanlar" kollektiv termini ilə ifadə edilir.*

Bu istehsal sınaqlarının və yoxlamalarının prinsipləri ISO 10297-dən başqa milli və ya Beynəlxalq standartlara uyğun olaraq sınaqdan keçirilmiş silindri klapan tiplərinə uğurla tətbiq oluna bilər.

2 NORMATİV İSTİNADLAR

Aşağıdakı standartlara tam və ya qismən istinad olunur və bu standartın tətbiqi üçün məcburidir. Tarixi göstərilən istinadlar üçün ancaq göstərilən nəşrlər istifadə olunur. Tarixi olmayan istinad sənədləri üçün istinad olunan sənədin ən son nəşri (bütün dəyişikliklər daxil olmaqla) istifadə olunur.

ISO 10286 Qaz balonları - Lüğət

ISO 10297 Qaz silindrləri - Silindr klapaları - Spesifikasiya və test tipi

3 TERMİN VƏ TƏRİFLƏR

Bu standartın məqsədləri üçün ISO 10286-da verilmiş terminlər və təriflər və aşağıdakılar tətbiq edilir. ISO və IEC standartlaşdırmada istifadə üçün terminoloji məlumat bazalarını aşağıdakı normativ sənədlərdə saxlayır:

- ISO onlayn baxış üçün platformada <https://www.iso.org/obp> burada mövcuddur;
- IEC elektropediya <http://www.electropedia.org/> burada mövcuddur.

3.1 Klapan işləmə təzyiqi

p_w

klapan nəzərdə tutulmuş tam qaz silindrində 15 °C vahid istinad temperaturunda sıxılmış qaz təzyiqi.

Qeyd 1 üçün: bax: Bu tərif mayeləşdirilmiş qazlara (məsələn, karbon dioksid) və ya həll olunmuş qazlara (məsələn, asetilen) şamil edilmir.

[MƏNBƏ: ISO 10297:2014, 3.6, dəyişdirilmiş — “yaxud silindr paketi” tərifdən silindi və qeyd 2 qeydi silindi.]

3.2 Klapan təzyiq testi

p_{vt}

sınaq zamanı qaz vasitəsilə klapan tətbiq edilən minimum təzyiq

[MƏNBƏ: ISO 10297:2014, 3.8, dəyişdirilmiş — tərifə “qaz vasitəsilə” əlavə edilmiş və giriş qeydi silinmişdir.]

3.3 xarici sızma sıxlığı

klapan açıq olduqda atmosfərə sızma sıxlığı (giriş və/və ya çıxış).

[MƏNBƏ: ISO 10297:2014, 3.4, dəyişdirilmiş — Giriş üçün qeyd 1 və Şəkil 1 silinmişdir.]

3.4 daxili sızma sıxlığı

klapan bağlandıqda klapan oturacağı boyunca sızma sıxlığı (giriş və/və ya çıxış)

[MƏNBƏ: ISO 10297:2014, 3.5, dəyişdirilmiş — Giriş üçün qeyd 1 və Şəkil 2 silinmişdir.]

3.5 partiya

Müəyyən bir müddət ərzində idarə olunan miqdarda istehsal olunan eyni tipli sınaqdan keçirilmiş dizayn və istehsal sifarişli klapanların miqdarı

3.6 nümunə

qəbul edilmiş nümunə götürmə proseduruna uyğun olaraq partiyadan (3.5) seçilmiş klapanların miqdarı

Giriş üçün qeyd 1: ISO 2859 seriyalı standartlar sınaq üçün nümunə götürmə prosedurlarını müəyyən edir.

4 TƏMİZLƏNMƏ

Bütün sınaqlar daxil olmaqla istehsal prosesi elə olmalıdır ki, klapanlar nəzərdə tutulan xidmətin tələblərinə cavab vermək üçün təmiz və quru təchiz edilsin, məs: tibbi tətbiqlər üçün ISO 15001-ə baxın.

Oksigen və digər oksidləşdirici qazlar üçün klapanların qazla isladılmış komponentləri (bax. ISO 10156) karbohidrogenlə çirklənmə səviyyəsinin 220 mq/m²-dən çox olmaması üçün yağ və yağdan təmizlənməlidir. Bundan əlavə, komponentlər 200 µm-dən böyük ölçüdə hissəciklərdən təmizlənməlidir. Bu müvafiq üsulla yoxlanılmalıdır, məs. ISO 15001-də göstərilədiyi kimi.

Quraşdırma prosesi zamanı hissəciklərin daxil olmasını və çirklənmə riskini minimuma endirmək üçün nəzərə alınmalıdır.

5 İSTEHSAL SINAQLARI VƏ YOXLAMALARI

5.1 Ümumi

Bu sənədə uyğunluğu nümayiş etdirmək üçün aparılan sınaqlar və yoxlamalar istismara verilməzdən əvvəl və sonra müəyyən edilmiş proqrama uyğun olaraq kalibrlənmiş alətlərdən istifadə etməklə aparılmalıdır.

5.3, 5.4 və 5.5-də əlavə olaraq göstərilən istehsal sınaqlarına və yoxlamalarına aşağıdakılar daxildir:

- hər bir klapan üzərində aparılacaq sınaqlar;
 - nümunə üzrə aparılacaq sınaqlar və yoxlamalar, partiya sənədlərinin yoxlanılması;
 - tikinti materiallarının və komponentlərinin yoxlanılması prosedurları.
- Müvafiq nəticələr qeydə alınmalıdır.

5.2 Klapan təzyiq testi

Sınaq Cədvəl 1-də göstəriləyi kimi pvt-də aparılmalıdır.

Cədvəl 1 — Klapanın sınaq təzyiqləri

| Qaz | P_{vr}^a bar |
|--|--|
| Flüor Oksigen diflorid | 160 |
| Azot oksidi | 180 |
| Bütün digər sıxılmış qazlar | $1,2 \times p_w$ |
| Mayeləşdirilmiş qazlar | ən azı həmin qaz və ya qaz qrupu üçün təzyiq qabının minimum sınaq təzyiqinə bərabər olmalıdır ^b |
| Asetilen və digər həll olunmuş qazlar | ən azı həmin qaz və ya qaz qrupu üçün təzyiq qabının minimum sınaq təzyiqinə bərabər olmalıdır ^{bc} |

a) Təzyiqlə aktivləşdirilən təzyiqin azaldılması cihazı ilə təchiz edilmiş klapanlar üçün pvt təzyiq tənzimləyici qurğunun təyin edilmiş təzyiq diapazonunun ən aşağı dəyərinin 0,8 misli olmalıdır.

b) Minimum dəyərlər müvafiq nəqliyyat qaydasında tapıla bilər. Minimum sınaq təzyiqi müəyyən edilmədikdə, klapanın nəzərdə tutulduğu təzyiq qabında işarələnmiş sınaq təzyiqindən və ya istehsalçı P_{vt}^a istifadə edilməlidir.

c) Əgər klapan minimum sınaq təzyiqindən aşağı təzyiqə hesablanmış silindrin manometri/təzyiq göstəricisi ilə təchiz olunubsa, asetilen üçün P_{vt} ən azı 35 bar olmalıdır.

Qeyd: Nəqliyyat qaydaları klapan sınaq təzyiqinin klapan çıxış bağlantısı təzyiq reytinginə uyğun olmasını tələb edə bilər.

5.3 Hər bir klapan üzərində aparılacaq sınaqlar

Hər bir klapan göndərilməzdən əvvəl həm daxili və xarici sızdırma sınağına məruz qalmalıdır.

Hər bir klapan göndərilməzdən əvvəl həm daxili sızdırma sınağına, həm də xarici sızdırma sınağına məruz qalmalıdır.

Daxili sızdırmazlıq üçün klapan klapanın giriş qaz keçidindən təzyiq altında olmalıdır.

Xarici sızma sızdırmazlığı üçün açıq vəziyyətdə olan klapan, klapan çıxış əlaqəsi möhürlənmiş və ya klapan giriş bağlantısı möhürlənmiş halda klapan çıxış əlaqəsindən təzyiq altında olmalıdır. Təzyiq zərfini təşkil edən aksesuarlarla təchiz edilmiş klapanların xarici sızdırmazlığı, məs. təzyiq azaldıcı qurğular və manometrlər bu aksesuarlar yerində müəyyən edilməlidir.

Xarici sızdırmazlıq sisteminin klapan işləmə mexanizminin (açıq və ya qapalı) mövqeyindən asılı olmadığı xüsusi dizaynlar üçün xarici sızdırmazlıq sınağı qapalı vəziyyətdə olan və klapan çıxış birləşməsindən təzyiq altında olan alternativ sınaq ilə əvəz edilə bilər. Bu halda oturaçağın yuxarı hissəsində yerləşən hər hansı komponentin sızdırmazlığı ayrıca yoxlanılmalıdır, məs. daxili sızma sızdırmazlığı sınağının bir hissəsi kimi.

Nümunə: O-halqa vəzinin möhürləyici klapanı (bax ISO 10297:2014, Şəkil 3).

Bundan əlavə, keçidin mövcudluğu yoxlanılmalıdır.

Sızdırmazlıq sınaqları ətraf mühitin temperaturunda (adətən 15 °C ilə 30 °C arasında) aparılmalıdır.

Vanalar istehsalçı tərəfindən müəyyən edilmiş bağlanma momenti ilə bağlanmalıdır, lakin ISO 10297-yə uyğun olaraq tip sınaqları zamanı istifadə edildiyi kimi başlanğıc, Te,start zamanı dayanıqlılıq momentindən çox olmamalıdır.

Daxili sızma dərəcəsi 6 sm³/saatdan çox olmamalıdır.

Ümumi xarici sızma (adətən xarici klapan möhürləmə sistemindən əlavə, məsələn, PRD, RPV, təzyiq göstərici cihazları və təzyiq tənzimləyici və ya azaldılması sistemindən ibarətdir) silindri klapan və ya əsas klapan üçün 6 sm³/saatdan çox olmamalıdır və ya 12 sm³-dən çox olmamalıdır. VIPR üçün /h.

Təmiz və ya zəhərli qazlar üçün daha aşağı sızma dərəcələri istehsalçı və müştəri arasında razılaşdırıla bilər.

Qeyd 1. Elektron tətbiqlər üçün sızma dərəcələri adətən 1·10⁻⁷ He mbar·l/s təşkil edir.

Əlavə olaraq, vakuum altında klapan sızmanın dəyərini ölçmək üçün əlavə sızdırmazlıq sınağı istehsalçı və müştəri arasında razılaşıdırıla bilər.

Bu sınaqlar, adətən yağsız quru hava və ya azotla aparılır, lakin digər uyğun sınaq qazları da istifadə edilə bilər.

Sınaq protokolunun nümunəsi Əlavə A-da verilmişdir. Bu bəndə uyğun gələn digər ixtisaslı və ya qəbul edilmiş metodlardan da istifadə edilə bilər.

Qeyd 2: *Xüsusi xüsusiyyətlərə malik klapanlar üçün əlavə sınaq tələb oluna bilər, məsələn. qalıq təzyiqli klapanları və ya VIPR.*

5.4 Nümunə və partiya sənədlərinin yoxlanılması üzrə yoxlama və sınaqların aparılması

Yoxlama və sınaqlar nümunə üzrə aparılır. Bundan əlavə, partiya sənədlərinin yoxlanılması aparılmalıdır.

Bütün bu prosedurların nümunə götürmə planı, ardıcılığı və təfərrüatları istehsalçının keyfiyyət təminatı sistemində müəyyən edilməlidir.

İstehsal prosesini ən azı aşağıdakılarla yoxlamaq üçün nəzarət, baxış və yoxlamalar aparılmalıdır:

- asetilen üçün, əgər hər bir klapan üzərində aparılacaq sınaq (bax 5.3) müvafiq daşınma qaydasında göstərilən minimum sınaq təzyiqindən aşağı təzyiqdə aparılıbsa, ən azı tənzimləyici vasitələrdən istifadə etməklə daxili və xarici sızma sızdırmazlığı partiyası sınağı aparılmalıdır. müvafiq nəqliyyat reqlamentində göstərilən minimum sınaq təzyiqi;

- ümumi montaj çertyojı və digər sənədlərlə müqayisədə istehsal və ya müştəri sifarişlərinə uyğunluq;

- təchizatçı sənədlərinin yoxlanılması ilə metal və qeyri-metal materiallar, məs. material sertifikatları;

- istehsal sənədlərinin yoxlanılması ilə stressin aradan qaldırılması (lazım olduqda);

- vizual və metroloji yoxlama ilə emal;

- metroloji yoxlama ilə ölçüləri;

- vizual müayinə və istehsal sənədlərinin yoxlanılması ilə təmizlik;

- komponentlər, sürtkü yağları, mastiklər və yapışdırıcılar;

- montaj momentləri;

- istehsal sənədlərinin yoxlanılması ilə sınaq;

- vizual müayinə ilə işarələmə.

5.5 Tikinti materiallarının və komponentlərinin yoxlanılması prosedurları

İstehsalçılar düzgün və təsdiqlənmiş spesifikasiyalara malik metal və qeyri-metal materialların və komponentlərin klapanlara uyğun olaraq qurulduğunu təmin etmək üçün təchizatçıları, subpodratçıları, üçüncü tərəf laboratoriyalarını və daxili qurğuları (əgər varsa) daxil edən keyfiyyət idarəetmə sistemini tətbiq etməlidirlər. onların spesifikasiyası ilə dizayn, ISO 10297-yə uyğun olaraq tip sınaqdan keçirilir.

LAYIHƏ

ƏLAVƏ A
(məlumat üçün)

Hər bir klapanın sınaq protokolunun nümunəsi

Sənaye xidməti üçün klapanlar üçün aşağıdakı sınaq protokolu tətbiq oluna bilər.

a) Klapanı açıq vəziyyətdə, klapan çıxış bağlantısı möhürlənmiş vəziyyətdə qurun. Vana giriş qaz keçidi vasitəsilə klapan sınaq təzyiqini tətbiq edin. Hər hansı bir xarici sızma olub olmadığını yoxlayın.

b) Klapanın çıxış bağlantısı möhürlənmiş vəziyyətdə qalaraq, istehsalçı tərəfindən müəyyən edilmiş bağlama fırlanma anı ilə tətbiq olunan klapan sınaq təzyiqi altında klapanı bağlayın, lakin Te-dən çox olmayan, ISO 10297-yə uyğun olaraq tip testi zamanı istifadə olunduğu kimi başlayın. Klapanın çıxış əlaqəsindən möhürü çıxarın. və klapan çıxış birləşməsindən sıxılmış qazın buraxılmasını yoxlayın. Bu prosedur sınaqdan əvvəl klapanın qapalı vəziyyətdə olmadığını və klapanın keçidin olmasını təmin edir.

c) Klapanın yuxarıdakı kimi qapalı vəziyyətdə qalması ilə, klapan oturacağı boyunca hər hansı daxili sızma olub olmadığını yoxlayın.

BİBLİOQRAFIYA

[1] Birləşmiş Millətlər Təşkilatının təhlükəli yüklərin daşınmasına dair tövsiyələri – Model Qaydalar

[2] ISO 2859 (bütün hissələr), Atributlar üzrə yoxlama üçün nümunə götürmə prosedurları

[3] TS EN ISO 10156 Qaz silindrləri - Qazlar və qaz qarışıqları - Silindr klapın çıxışlarının seçilməsi üçün yanğın potensialının və oksidləşmə qabiliyyətinin müəyyən edilməsi

[4] ISO 15001, Anesteziq və tənəffüs avadanlığı - Oksigenlə uyğunluq

LAYIHƏ

ICS 23.020.35

Açar sözlər: Klapan təzyiq sınağı, qaz balonları, daxili sızma sıxlığı, klapan işləmə təzyiqi

LAYIHƏ



Rəsmi nəşr
“Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutu”
publik hüquqi şəxs

AZS ISO 14246:2022

**Qaz balonları-Silindr klapanları-
İstehsal sınaqları və yoxlamalar**