

# 闸阀技术要求

(2 建筑装饰装修材料---2.4 五金卫浴---2.4.2 五金配件--- (2) 建筑用阀门)

产品名称：闸阀

标准：CJ/T 216-2013 《给水排水用软密封闸阀》

序号	检验项目		试验方法	标准技术要求 (CJ/T 216-2013)
1	表面质量与结构尺寸		CJ/T 216	符合 CJ/T 216 中 5.1,5.2,5.3,5.5 的要求
2	壳体厚度		CJ/T 216	壁厚参见附录 A 中表 A.1 的规定
3	闸板包胶		CJ/T 216	闸板应采用弹性闸板，其骨架为球墨铸铁整体铸造，骨架表面全部包覆橡胶。硫化后的橡胶不应有气泡裂纹、疤痕、创伤、铸铁外露等缺陷。
				闸板橡胶与铸铁间应粘连牢固，按 GB/T 11211 测定时其粘合强度不应小于 1.725 MPa，或按 GB/T 15254 测定时与金属粘接 180°剥离强度不应小于 9.3kN/m。
				闸板包覆橡胶的设计厚度不应小于 2mm。
				同一制造商、同一公称尺寸、同一压力等级的闸阀，闸板应可互换。
4	强度、功能扭矩	操作强度	CJ/T 216	按 6.8 进行最小强度扭矩试验时，闸阀各零件不应产生任何变形和结构损伤。
		操作功能		闸阀操作时各部位应灵活可靠，无卡阻。按 6.4 进行操作功能扭矩试验时，其扭矩不应超过附录 B 中规定的最大功能试验扭矩。
5	材料		CJ/T 216 GB/T12227	闸阀主要零件材料参见附录 D。球墨铸铁应符合 6.5 的规定；密封件不应使用再生胶，城镇供水管道用闸阀密封件不应使用含有石棉等有碍健康的材料。
6	涂层		CJ/T 216 GB/T4956 GB/T6739 GB/T9286	除装配部位外，内外表面涂层厚度和质量应符合下列规定： a) 内表面涂层厚度不应小于 0.25mm，外表面涂层厚度不应小于 0.15mm； B) 涂装质量应符合 6.6 的规定。
7	卫生		CJ/T 216	用于城镇供水管道的闸阀，凡与水接触的阀门材料，不应污染水质。
8	壳体（阀体、阀盖）强度		GB/T13927	按 6.8 进行壳体试验时，闸阀不应有任何可见渗漏，零件不应有任何结构损伤。
9	密封		GB/T13927	按 6.9 进行密封试验时，闸板不应有结构损伤，闸阀不应有任何可见渗漏。
10	低压密封		CJ/T 216	按 6.10 进行低压密封试验时，闸阀不应有任何可见渗漏。
11	齿轮箱防护		GB4208	齿轮传动的齿轮箱，应能承受闸阀最小强度扭矩产生的推力和输出扭矩，应符合 JB/T8531 和下列规定： a) 90%以上的箱内空隙容积，应填充润滑用油脂； b) 闸阀安装在地上管道时，齿轮箱防护等级应为 IP65；闸阀安装在地下管道时，齿轮箱防护等级应为 IP68； c) 齿轮箱传动比应符合附录 E 的规定；

			d) 带连接支架时，连接法兰应符合 GB/T 12222 的规定。	
12	耐久性	CJ/T 216	按表进行静压启闭循环次数时，闸阀承压件任何部位不应有永久性变形，密封部位不应有可见泄露。	
			公称尺寸 DN/mm	启闭循环次数
			50~200	500
			250~350	200
			400~600	100
			700~900	50
13	绿色要求	T/CECS	产品取得节能或节水认证	
14	品质属性要求	10057	产品循环寿命试验次数高于标准 15%	

# 蝶阀技术要求

(2 建筑装饰装修材料---2.4 五金卫浴---2.4.2 五金配件--- (2) 建筑用阀门)

产品名称：蝶阀

标准：CJ/T 261-2015 《给水排水用蝶阀》

序号	检验项目	试验方法	标准技术要求 CJ/T 261-2015
1	强度	GB/T 13927	阀体水压试验应符合 GB/T 13927 的规定。应无渗漏及可见变形。铸造缺陷不应采用补焊、锤击、浸渗等修补方法。
2	密封	GB/T 13927	密封试验和允许泄漏量应符合 GB/T 13927 的规定。
			公称压力不大于 PN10 的蝶阀应采用双向密封。大于 PN10 的双向密封蝶阀的反向密封压力，当允许降低时，不应低于正向密封压力的 70%。超大公称尺寸的橡胶密封圈有接头时，应硫化处理，不应黏接。
			橡胶密封圈可设置在蝶板上，也可设置在阀体上，且应采用可靠的固定方式与蝶板或阀体固定在一起。公称尺寸不小于 DN600 蝶阀的橡胶密封件宜采用易拆卸和更换的结构。
			偏心型蝶阀阀体上应铸有指示蝶阀密封方向或主密封方向的箭头。对单向密封蝶阀，箭头表示水流方向；对双向密封蝶阀，应标注双向箭头，主密封方向应采用相对略大箭头表示。
3	阀体壁厚	CJ/T 261	阀体最小壁厚应符合 GB 26640 和 GB/T 12238 的规定。标准中未规定的，可参照附录 B 计算确定。
4	端面尺寸	GB/T 17241.6 GB/T 13295	法兰连接尺寸和密封面形式应符合 GB/T 17241.6 和 GB/T 17241.7 的规定。
			法兰和对夹连接的两端密封面应平行，平行度应符合 GB/T1184--1996 的 12 级精度。
			法兰和对夹连接可根据结构要求设置带螺纹的螺栓孔。
			蝶阀与驱动装置连接的法兰或二级驱动装置连接法兰应符合 GB/T 12223 的规定。
5	结构长度尺寸	GB/T 12221	K 型机械式和 T 型滑入式承插口的型式及尺寸应符合 GB/T 13295 的规定。
			法兰连接蝶阀的结构长度应符合 GB/T 12221—2005 的规定，公称尺寸小于 DN2000 蝶阀采用 13 系列，大于或等于 DN2000 蝶阀采用 14 系列。
			承插口连接蝶阀的结构长度应在订货合同中确定。
6	阀座内径尺寸	CJ/T 261	偏心蝶阀阀座的最小内径要求详见标准。
			偏心蝶阀阀座与阀体的固接可采用焊接、胀接、嵌装或螺栓连接等方式。
			偏心蝶阀阀座采用焊接时，焊后应充分消除应力，加工后焊层厚度应不小于 1.5 mm。
			中线蝶阀不应缩径，橡胶密封件宜设置在阀体上或在蝶板上包胶等。
7	齿轮箱	CJ/T 261 GB 4208	地下安装的蝶阀，传动机构齿轮箱应完全封闭，防护等级不应低于 GB4208—2008 中 IP68 的要求，润滑油脂应充满 90%以上的内部剩余空间。
			当用户提出手动蝶阀增加过扭矩保护装置时，应在合同中注明。

8	涂装及外观	GB/T 9286 GB/T 6739	零件表面应清洁光滑，不应有裂纹、砂眼、毛刺、粘附物及其他影响使用的缺陷。		
			铸件应经抛丸(喷砂)处理，除去氧化皮、污渍等杂质，应符合 GB/T 8923.1—2011 规定的 Sa2.5 表面处理等级，并在抛丸完成后 6h 内涂装。		
			涂装宜采用环氧树脂粉末静电喷涂，涂层固化后不应溶解于水，不应影响水质。除配合面外，内表面涂装厚度应不小于 250 μm ,外表面涂装厚度应不小于 150 μm。		
			涂装后表面应光滑、均匀，无杂物混入、针孔、漏喷等缺陷。		
9	操作	CJ/T 261	蝶阀驱动方式可采用手动、电动、液动、气动等。当采用电动、液动、气动驱动装置时，其输出扭矩应大于阀轴扭矩的 1.1 倍~1.3 倍，但应不大于 1.5 倍。手动装置应符合 JB/T 8531 的规定。		
			驱动装置应能保证蝶阀在最大工作压力和最大流速工况下正常操作。		
			采用手轮(包括驱动装置的手轮)或手柄操作的蝶阀，面向手轮或手柄时，应顺时针方向转动手轮或手柄为关闭蝶阀。		
			手轮的轮缘或轮芯上应设置明显的指示蝶阀关闭方向的箭头和“关”字，“关”字应放在箭头的前端，也可标上开、关双向的箭头和“开”“关”字样。用手轮操作时，最大操作力不应超过 350 N。用传动帽操作时，T 型扳手的操作扭矩不应超过 200Nm。传动帽尺寸应符合附录 C 的规定。		
			地下卧装、立装蝶阀的开度指示均应使地面操作人员清晰可见。		
			电动驱动装置应具备手动操作功能。当采用电动操作时，用于手动操作的手轮、接头、链轮等不能旋转。		
10	蝶板定位	CJ/T 261	蝶阀应能顺利的完全开启及关闭，开关过程中应无卡阻现象。蝶板最佳关闭位置应在外部有可调的限位机构；手柄操作的中线蝶阀，应至少有 3 个以上不同开启位置的锁定机构。		
11	卫生	CJ/T 261 GB/T 17219	蝶阀用于生活饮用水管道时，凡与水接触的材料，不应污染水质。		
12	启闭循环次数	CJ/T 261	启闭循环次数不应低于下表的规定。阀门承压件任何部位不应有永久变形，泄露量应符合 GB/T 13927 的规定。		
			蝶阀公称尺寸		次数
			≤DN500	手动	250
				电动、气动、液动	2500
			DN600~DN1100	手动	125
				电动、气动、液动	1250
			DN1200~DN1800	手动	65
				电动、气动、液动	650
			DN1900~DN2600	手动	35
				电动、气动、液动	350
13	绿色要求	T/CECS 10057	产品取得节能或节水认证		
14	品质属性要求		产品循环寿命试验次数高于标准 15%		

# 球阀技术要求

(2 建筑装饰装修材料---2.4 五金卫浴---2.4.2 五金配件--- (2) 建筑用阀门)

产品名称：球阀

标准：GB/T 12237-2007 《石油、石化及相关工业用的钢制球阀》

序号	检验项目	试验方法	标准技术要求 GB/T 12237-2007
1	壳体试验	GB/T 12237	阀门的壳体试验应符合 JB/T 9092 的规定。
2	密封试验	GB/T 12237	带有电动、气动、液动等驱动装置的阀门，密封试验时，应当使用其所配置的驱动装置启闭操作阀门进行密封试验检查。
3	阀体壁厚	GB/T 12237	除对接焊的焊接坡口区域外，阀体的最小壁厚按 GB/T 12224 的规定；焊接连接端阀体,在距焊接端 1.33 倍的最小壁厚距离内的壁厚不得小于最小壁厚的 0.77 倍，应当考虑从靠阀体中部外表面沿阀体通道方向予以适当的增厚加强。
4	阀杆硬度	GB/T 12237	阀杆应采用抗腐蚀性能不低于壳体材料的不锈钢材料。可按标准 CJ/T 261 表 7 选用，并按要求进行热处理。详见标准
5	防静电结构	GB/T 12237	如订货合同有规定，球阀应设计成防静电的结构。对不大于 DN50 的球阀，应使阀体和阀杆之间能导电；对大于 DN50 的球阀，则要保证球体、阀杆和阀体之间能导电，其结构应满足下列要求：取一台经压力试验并至少开关过 5 次的新的干燥球阀作典型试验，在电源电压不超过 12V 时，阀杆、阀体、球阀的防静电电路应有小于 100 的电阻。
6	耐火试验	GB/T 12237	对有耐火结构要求的球阀，应按有关防火试验的标准进行耐火试验验证
7	阀体材质成分分析 <sup>1</sup>	GB/T 12237	符合有关材料标准的要求
8	阀体材质力学性能 <sup>2</sup>	GB/T 12237	符合有关材料标准的要求
9	阀体标志	GB/T12220 GB/T 12237	阀体上必须注有下列的永久标记： -制造厂名称或商标标志 -阀体材料 -公称压力或压力等级 -公称尺寸或管道名义直径数 -熔炼炉号或锻打批号 -产品生产系列编号
10	铭牌内容	GB/T12220 GB/T 12237	球阀的铭牌上应有如下所列的内容： -制造厂名称 -公称压力或压力等级 -公称尺寸或管道名义直径数 -在 38℃时的最大工作压力 -极限温度和对的工作压力 -极限压力和对的工作温度（如有必要） -材料 -螺纹端连接的标记 Rc（螺纹连接端的球阀）

			-产品执行标准号
11	无损检测	JB/T6440 GB/T 12237	所有焊接连接端的球阀，焊接端部位须进行渗透探伤检测，检查结果应当是无有害缺陷。
			当有下列连接条件的焊接端，射线探伤检查应符合 JB/T6440 的要求和订货合同的要求。
			a) 外径大于 273 mm、且壁厚大于 19 mm 的碳素钢材料连接管道，外径大于 410 mm、且壁厚大于 19 mm 的合金钢材料管道； b) 除上述 a)外，壁厚大于 29 mm 的碳素钢材料管道,壁厚大于 41 mm 的合金钢材料管道。
			按 GB/T 12224 规定的特殊压力级的阀门，射线探伤检查应符合 JB/T 6440 的要求和订货合同的要求。
12	绿色要求	T/CECS 10057	产品取得节能或节水认证
13	品质属性要求		产品循环寿命试验次数高于标准 15%
注 1：可接受材料进货检验的结果（GB/T 12237-2021）			
注 2：阀体材质力学性能应当用与阀体同炉号、同批热处理的试棒进行检查。			

# 钢制截止阀、升降式止回阀技术要求

(2 建筑装饰装修材料---2.4 五金卫浴---2.4.2 五金配件--- (2) 建筑用阀门)

产品名称：钢制截止阀和升降式止回阀

标准：GB/T 12235-2007 《石油、石化及相关工业用钢制截止阀和升降式止回阀》

序号	检验项目		试验方法	标准技术要求 GB/T 12235-2007
1	壳体试验		GB/T 12235	阀门的壳体试验应符合 JB/T 9092 的规定。 壳体试验时，在试验压力的最短持续时间内，在阀门的各个部位不得有可见渗漏，填料能予紧保持试验压力。
2	上密封试验			阀门的上密封试验应符合 JB/T 9092 的规定。 带有电动、气动、液动等驱动装置的阀门，在进行上密封试验时，应当使用其所配置的驱动装置启闭操作阀门进行密封试验检查。 上密封试验时，在试验压力最短持续时间后，应无可见渗漏。
3	密封试验			阀门的密封试验应符合 JB/T 9092 的规定。 带有电动、气动、液动等驱动装置的阀门，在进行密封试验时，应当使用其所配置的驱动装置启闭操作阀门进行密封试验检查。 密封试验时，在试验压力最短持续时间后，通过阀座密封面泄漏的最大允许泄漏率应符合 JB/T 9092 的规定，镶阀座圈的背面也应无可见渗漏。
4	阀体壁厚			详见标准
5	阀杆直径			阀杆的最小直径按 GB/T 12235 表 6 的规定。
6	阀杆硬度			阀杆应采用抗腐蚀性能不低于壳体材料的不锈钢材料，可按标准表 10 选用，并按要求进行热处理。
7	密封面硬度			阀座密封面堆焊面应当用有抗腐蚀性能的不锈钢或硬质合金材料，可按标准表 9 选用。
8	材质成分分析			符合相关材料标准的要求。
9	阀体材质力学性能 <sup>1</sup>			符合有关材料标准的要求。
10	静压寿命试验			金属-金属密封的截止阀按 JB/T8859 的规定进行静压寿命试验，静压寿命次数要求见标准表 8。 弹性密封副的截止阀应当能承受干燥空气、在额定压差或最大允许工作压差条件下，经 2000 次启闭循环操作，弹性密封圈试验结果应当没有损坏和明显的变形等现象，液体密封和气体密封的试验结果应当符合 JB/T9092 的要求。
11	阀体标志			详见标准
12	铭牌内容			详见标准
13	无损检测 <sup>2</sup>	焊接连接端的焊接部位		1.所有焊接连接端的阀门，焊接端部位须进行渗透探伤检测，检查结果应当是无有害缺陷。 2.当有下列连接条件的焊接端,应当按 JB/T 6440 的要求进行射线探伤检查，其检查结果应当符合 JB/T 6440 标准的规定或订货合

				<p>同的要求。</p> <p>A) 外径大于 2719mm 的合金钢材料管道；</p> <p>B) 除上述 a) 外，壁厚大于 29mm 的碳素钢材料管道，壁厚大于 41mm 的合金钢材料管道。</p> <p>3.按 GB/T 12224 规定的特殊压力级的阀门，应当按 JB/T 6440 的要求进行射线探伤检查，其检查结果应当符合 JB/T 6440 的规定或订货合同的要求。</p>
		阀体和阀盖的承压部位		<p>公称压力大于等于 PN250 合金钢材料的铸造阀门和按 GB/T 12224 规定的特殊压力级的铸造阀门，每设计一种新模型时，前 5 台的阀体和阀盖应当逐个按 GB/T 12224 的要求对有关部位进行射线探伤检查其检查结果应当符合 JB/T 6440 标准的规定或订货合同的要求；以后每 5 个应至少抽取 1 台进行检查，若不足 5 台时，也要抽取 1 台，按 GB/T 12224 的要求对有关部位进行射线探伤检查，其检查结果应当符合 JB/T 6440 的规定或订货合同的要求；如果检查结果不合格时，其余 4 台须进行再检查，其检查结果应当符合 JB/T 6440 的规定或订货合同的要求。</p>
14	绿色要求		T/CECS	产品取得节能或节水认证
15	品质属性要求		10057	产品循环寿命试验次数高于标准 15%
<p>注 1：阀体材质力学性能应当用与阀体同炉号、同批热处理的试棒进行检查。</p> <p>注 2：当符合本标准 4.15 规定时，该项目在零件进货检验、加工过程阶段适时进行检查。</p>				



# 导流式速闭止回阀技术要求

(2 建筑装饰装修材料---2.4 五金卫浴---2.4.2 五金配件--- (2) 建筑用阀门)

产品名称：导流式速闭止回阀

标准：CJ/T 255-2007 《导流式速闭止回阀》

序号	检验项目		试验方法	标准技术要求 CJ/T 255-2007
1	尺寸	结构长度	CJ/T 255	宜按附录 A 的规定，偏差应符合 GB/T 1804-2000 中 m 等级的规定。
		端面连接法兰		应符合 GB/T 17241.6 和 GB/T 17241.7 的规定，连接螺纹应符合 GB/T 7306.2 的规定。
		球墨铸铁材质 阀体最小壁厚		球墨铸铁材质阀体最小壁厚参考附录 B 的规定，其偏差应符合 GB/T 1804-2000 中 V 级的规定或按 6.12 规定的许用应力进行壁厚设计。
2	阀体最小壁厚		CJ/T 255	球墨铸铁材质阀体最小壁厚参考附录 B 的规定，其偏差应符合 GB/T 1804-2000 中 V 级的规定或按 6.12 规定的许用应力进行壁厚设计。
3	材料	主要零件材料	CJ/T 255 GB/T3280	阀体、阀瓣及主要零件材料见标准表 1，若零件材料被代用时，其机械性能不应低于表 1 的规定。
		球墨铸铁	GB/T 1222	应符合 GB/T 12227 的规定。
		灰铸铁	GB/T 12226	应符合 GB/T 12226 的规定。
		铜合金	GB/T 12227	应符合 GB/T 12225 的规定。
		橡胶	HG/T3091	应符合 GB/T 16589 的规定。
4	卫生		GB/T 17219	有饮用水卫生要求时，应符合应符合 GB/T 17219 的规定。
5	涂装		CJ/T 255	1.所有铸件表面应光滑，密封面和运动部位不应有气孔砂眼、裂纹、疤痕、毛刺或其他影响使用的缺陷。其他部分的气孔、创伤等轻微缺陷，在不影响强度、需方认可后，可进行修补。 2.铸件表面应经喷砂或抛丸处理，达到 GB/T 8923-1988 中规定的 Sa2 $\frac{1}{2}$ 级，并应在喷砂处理后 6h 内进行涂装。 3.导流式速闭止回阀内外表面宜采用环氧树脂粉末静电喷涂，涂层固化后不应溶解于水，表面应均匀光滑，无杂物嵌入，无流挂、气泡、漏喷等缺陷。阀体内腔(接触水面)涂层厚度大于或等于 250 $\mu$ m,外表面(非接触水面)大于或等于 150 $\mu$ m；硬度应达到 GB/T 6739-1996 规定的铅笔硬度 2H；附着力应达到 GB/T 9286 规定的划格法 1 mm <sup>2</sup> 不脱落。
6	强度		JB/T 9092	承压件强度设计的许用应力，不应超过材料极限强度的 1/5 或材料屈服强度的 1/3。阀体及过流承压零件应做静水压强度试验，试验压力为公称压力的 1.5 倍，持压时间大于或等于 3 min，持压时间内不应有冒汗、渗漏和有害变形现象。
7	密封		JB/T 9092	密封应符合 JB/T 9092 的规定。
8	性能		CJ/T 255	阀瓣动作应灵敏，无卡阻现象。

			<p>导流式速闭止回阀流阻系数分别为：Z 型全开流阻系数<math>\xi</math>小于或等于 2.5；G 型全开流阻系数<math>\xi</math>小于或等于 0.8；B 型全开流阻系数<math>\xi</math>小于或等于 1.5。</p> <p>弹簧设计应考虑最低全开流速，应小于或等于 1.2 m/s；导流式速闭止回阀开启和弹簧关闭压力应在 1.5 kPa~2.5 kPa 范围内；且从全开至全闭的速闭时间小于或等于 0.9s。</p> <p>按附录 C 性能试验方法,导流式速闭止回阀关闭时，瞬间最大水锤压力升值应小于或等于 50%的系统工作压力。</p>
9	外观	CJ/T 255	外观表面应平整、光滑、喷涂均匀，无流挂、漏涂现象。
10	绿色要求	T/CECS	产品取得节能或节水认证
11	品质属性要求	10057	产品循环寿命试验次数高于标准 15%

# 螺纹连接阀门技术要求

(2 建筑装饰装修材料---2.4 五金卫浴---2.4.2 五金配件--- (2) 建筑用阀门)

产品名称：螺纹连接阀门

标准：GB/T 8464-2008 《铁制和铜制螺纹连接阀门》

序号	检验项目	试验方法	标准技术要求 GB/T 8464-2008
1	壳体试验	GB/T13927	壳体试验后，不应有结构损伤，不允许有可见渗漏通过阀门壳壁和任何固定的阀体连接处。
2	密封试验	GB/T13927	阀门进行密封试验时，在试验持续时间内，其密封处最大允许泄漏量非金属密封阀门应符合 GB/T 13927-2008 中 A 级要求，金属密封止回阀应符合 GB/T 13927-2008 中 EE 级要求，其他阀门应符合 GB/T 13927-2008 中 D 级要求。
3	阀体壁厚	GB/T 8464	1.铁制材料阀门的阀体最小壁厚按表 3 规定。（详见标准） 2.铜合金材料制阀门的阀体最小壁厚按表 4 规定。（详见标准） 3.由于要承受操作负荷、应力集中及成型工艺等因素的影响，按表 3、表 4 规定的阀体最小壁厚需要附加的厚度余量由制造单位确定。
4	阀杆直径	GB/T 8464	阀杆最小直径按表 5 规定。（详见标准）
5	管螺纹精度	GB/T 8464	螺纹连接阀门阀体端部采用圆柱管螺纹或圆锥管螺纹时，螺纹尺寸和精度应符合 GB/T 7307、GB/T 7306.1、G/T 7306.2 和 GB/T 12716 的规定；有特殊要求的应在订货合同中注明。
6	两端管螺纹轴线角偏差	GB/T 8464	阀体两端管螺纹轴线角偏差不大于 1°。
7	启闭灵活性	GB/T 8464	阀门启闭应灵活，无卡阻。
8	闸板位置	GB/T 8464	1.闸阀全开时，闸板不得留于阀体通道内；关闭时闸板密封面中心线应高于阀体密封面(或阀座密封面)中心线。 2.闸板应考虑设置导向结构，使闸板和阀座间密封面的磨损减少到最低程度。
9	外观质量	GB/T 8464	1.阀门表面不应有砂眼、裂纹、疏松、非金属夹杂等缺陷。 2.铁制阀门的非加工外表面均应涂漆或喷塑，漆层或喷塑面应附着牢固、色泽均匀，不应有明显的流漆、气泡露底等缺陷。 3.阀门内腔不得涂漆，但应采取防锈措施。
10	材质	GB/T 12226 GB/T 9440 GB/T 12227 GB/T 12225 GB/T 15117 GB/T 20078	1.灰铸铁件的技术要求应符合 GB/T 12226 的规定；可锻铸铁件的技术要求应符合 GB/T 9440 的规定；球墨铸铁件的技术要求应符合 GB/T 12227 的规定；铜合金铸件的技术要求应符合 GB/T 12225 的规定；铜合金压铸件的技术要求应符合 GB/T 15117 的规定；铜合金锻件的技术要求应符合 GB/T 20078 的规定。 2.铁制和铜制阀门主要零件的材料选用参照 JB/T 5300 的规定，在保证产品性能的条件下，允许其他材料代替。
11	卫生性能 <sup>1</sup>	GB/T 17219	用于生活饮用水管道上的阀门的卫生性能应符合 GB/T 17219 中的规定。

12	安装性能	GB/T 8464	1.按表 6 所示的扭矩对阀门施加扭矩 10s 后，应无破损、变形，并符合壳体试验和密封性能要求。（详见标准） 2.按表 7 所示的力矩对阀门施加弯曲力 10s 后，应无破损及明显变形，并符合壳体试验和密封性能要求。（详见标准）
13	绿色要求	T/CECS	产品取得节能或节水认证
14	品质属性要求	10057	产品循环寿命试验次数高于标准 15%
注 1：用于生活饮用水管道上的阀门需做卫生性能试验。			