СССР

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

Котлы паровые стационарные. Швы сварных соединений труб поверхностей нагрева с коллекторами. Штуцера. Кольца подкладные. Основные размеры. Конструкция. Технические требования.

ОСТ 108.462.33-82; ОСТ 108.030.41-82;
ОСТ 108.030.102-82; ОСТ 108.030.106-82

Издание официальное

Министерство энергетического машиностроения

Москва

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ указанием Министерства энергетического машиностроения от 25.II.82 № ВВ-002/9182

ИСПОЛНИТЕЛИ: В.В.Боганский, А.И.Скаляпов, Э.М.Лисицкая (руководитель темы). Н.Я.Масленникова

СОИСПОЛНИТЕЛИ: В.В.Митор, П.Ш.Христюк, З.П.Шулятьева

УДК 621.791.053 Группа Е21

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ШВЫ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ПОВЕРХНОСТЕЙ НАГРЕВА С КОЛЛЕКТОРАМИ ПАРОВЫХ СТАЦИОНАРНЫХ КОТЛОВ

ОСТ 108.030.106-82

Взамен ОСТ 108.030.106-76

Основные размеры, конструкция и технические требования

Указанием Министерства энергетического машиностроения от 25.11.1982 г. № ВВ-002/9182 срок введения установлен

с 01.01.1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

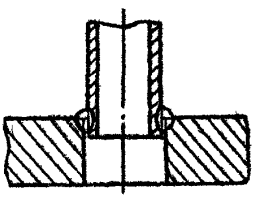
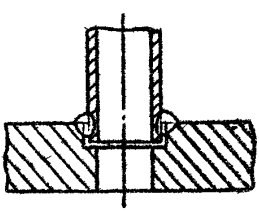
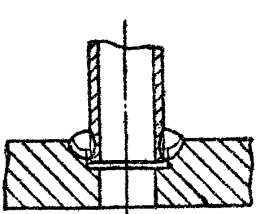
Настоящий стандарт распространяется на швы сварных соединений труб поверхностей нагрева с коллекторами паровых стационарных котлов и устанавливает типы и конструктивные элементы этих швов, выполняемых ручной дуговой сваркой.

1. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. 1.

2. Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным на черт. 1-2 и в табл. 2-3

Издание официальное Перепечатка воспрещена

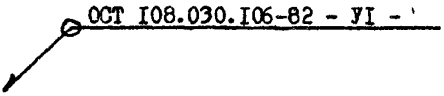
Таблица 1

Условное обозначение типа сварного соединения	Эскиз
У1	
У2	
У3	

3. Условное обозначение шва сварного соединения должно соответствовать ГОСТ 2.312-72.

Буквенные обозначения конструктивных элементов швов сварных соединений должны соответствовать ГОСТ 5264-80.

Пример условного обозначения шва углового соединения типа УI выполняемого ручной дуговой сваркой по замкнутому контуру:



4. Максимальная величина заглубления трубы " f " не должна превышать 30% номинальной толщины стенки коллектора и должна быть не менее 4 мм.

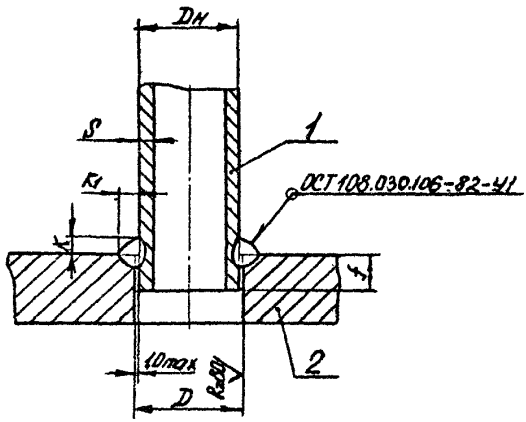
5. Шов сварного соединения трубы с коллектором рекомендуется выполнять не менее, чем в два прохода.

6. Выбор материалов для сварки, требования к сборке, подготовка соединения под сварку и маркировка сварного соединения должны соответствовать ГОСТ 24663-8I и ОП №02ЦС-66.

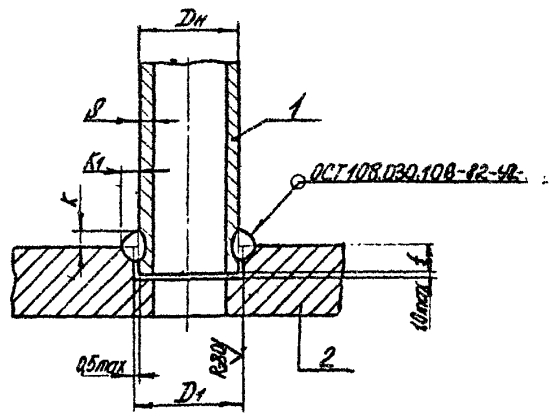
7. Сварной шов по периметру должен быть выполнен с плавным переходом к основному металлу.

8. Контроль сварных соединений по ПК №03ЦС-66.

У1


Dн
S
1
K1
ОСТ 108.030.106-82-У1
K
f
1,0max
R=30
2
D

У2


Dн
S
1
K1
ОСТ 108.030.108-82-У2
K
f
1,0max
0,5max
R=30
2
D1

Черт.I

Таблица 2

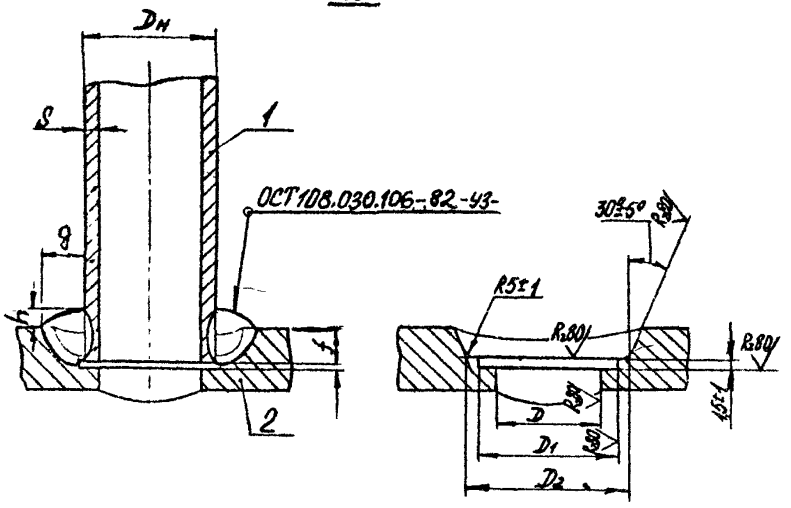
Размеры в мм

Труба		Коллектор	Сварной шов			
$D_н$	S	D	К	Пред. откл.	К1	Пред. откл.
Пред. откл.						
h14	$\pm\frac{IT14}{2}$	H12				
28	3,0 3,5 4,0	28,6	4	+4	6	+2
32	3,0 3,5 4,0 4,5 5,0 6,0 6,5 7,0 7,5	32,6	5 6 8	+5	8 10 12	+3
36	6,0 7,0	36,6	6 8	+5	10 12	+3
38	3,0 4,0 4,5 5,0 6,0	38,6	4 5 6	+4 +5	6 8 10	+2 +3
42	3,0 3,5 4,0 4,5 5,0 6,0 7,0	42,6	4 5 6 8	+4 +5	6 8 10 12	+2 +3
45	3,5 4,5 5,0 6,0	45,5	4 5 6	+4 +5	6 8 10	+2 +3

Продолжение табл.2

Труба		Коллектор	Сварной шов			
$D_н$	S	D				
Пред.откл.			К	Пред. откл.	К1	Пред. откл.
h14	$\pm \frac{IT17}{2}$	H12				
50	3,0 4,0 5,0	50,6	4	+4	6	+2
			5	+5	8	+3
57	3,0 3,5 4,0 5,0 5,5	57,6	4	+4	6	+2
			5	+5	8	+3
60	3,0 4,0 5,0 5,5 6,0 7,0 7,5	60,6	4	+4	6	+2
			5	+5	8	+3
			6		I0	
			8		I2	

У3



Черт.2

Таблица 3

Размеры в мм

Труба		Коллектор			Сварной шов			
$D_н$	S	n	D_1	D_2	h	Пред. откл.	q	Пред. откл.
Пред. откл.								
h14	$\pm\frac{IT14}{2}$	H12						
28	3,0	22	28,5	38	4	+4	6	+4
	3,5	21						
	4,0	20						
32	3,0	26	32,5	42	4	+4	6	+4
	3,5	25						
	4,0	24						
	4,5	23			5	+5	8	+5
	5,0	22						
	5,5	21						
	6,5	19			6		10	
	7,0	18			8		12	
	7,5	17						
36	6,0	24	36,5	46	6		10	
	7,0	22			10		14	
	8,0	20						
38	3,0	32	38,5	48	4	+4	6	+4
	4,0	30						
	4,5	29			5	+5	8	+5
	5,0	28						
	6,0	26			6		10	
	7,0	24			8		12	
42	3,0	36	42,5	52	4	+4	6	+4
	3,5	35						
	4,0	34						
	4,5	33			5	+5	8	+5
	5,0	32						
	6,0	30			6		10	
	7,0	28			8		12	
	11,0	20			10		16	

Продолжение табл.3

Труба		Коллектор			Сварной шов			
$D_н$	S	D	D_1	D_2	h	Пред. откл.	g	Пред. откл.
Пред.откл.								
h14	$\pm\frac{IT14}{2}$	H12						
45	3,5	38	45,5	55	4	+4	6	+4
	4,5	36						
	5,0	35			5	+5	8	+5
	6,0	33			6		I0	
50	3,0	44	50,5	60	4	+4	6	+4
	4,0	42						
	5,0	40			5	+5	8	+5
57	3,0	5I	57,6	67	4	+4	6	+4
	3,5	50						
	4,0	49						
	4,5	48						
	5,0	47			5	+5	8	+5
	5,5	46						
60	3,0	54	60,6	70	4	+4	6	+4
	4,0	52						
	5,0	50			5	+5	8	+5
	5,5	49			6		I0	
	6,0	48			8		I2	
	7,0	46						
	7,5	45						

Лист регистрации изменений

ОСТ 108.030.106-82

Изм.	Номера страниц (листов)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изменённых	Заменённых	Новых	Аннулированных				

НПО Ясли Заказ N 478/5 Тир 74. Объем 2 п.л 4.02.83.
Р. УЭУМ зак. 428 Т. 40 объем 2 п.л. 18.11.83

С О Д Е Р Ж А Н И Е

Стр.

ОСТ 108.462.33-82 "Штуцера паровых стационарных котлов 2

ОСТ 108.030.41-82 "Швы сварных соединений штуцеров с коллекторами и барабанами..." 16

ОСТ 108.030.102-82 "Кольца подкладные для швов сварных соединений штуцеров..". 28

ОСТ 108.030.106-82 "Швы сварных соединений труб поверхностей нагрева с коллекторами.." 33

gost.e-ecolog.ru