О Т Р А С Л Е В Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы

ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ ИЗ СТАЛЕЙ ПЕРЛИТНОГО КЛАССА ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС $D_н$=16÷720 мм

ТИПЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОСТ 24.125.30—89 — ОСТ 24.125.57—89

Издание официальное

1991

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ указанием Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР от 26.05.89 № ВА-002-1/4829

СОГЛАСОВАН с Главным научно-техническим управлением Минатомэнерго СССР

Государственным комитетом СССР по надзору за безопасным ведением работ в атомной энергетике (Госатомэнергонадзор СССР)

© Научно-производственное объединение по исследованию и проектированию энергетического оборудования им. И. И. Ползунова (НПО ЦКТИ), 1991.

УДК [621.311.25 : 621.039] : 621.643

Группа Ф68

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОЛЕНА ШТАМПОСВАРНЫЕ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОСТ 24.125.36—89

ОКП 69 8717 0000

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на штампосварные колена $D_y=600$ мм и $D_y=700$ мм для трубопроводов АЭС на рабочее давление и температуру среды (водяной пар и горячая вода): $p=3{,}92$ МПа (40 кгс/см²), $t=200$°С.

2. Конструкция и размеры штампосварных колен должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в таблице.

Масса штампосварных колен, указанная в таблице, — расчетная, приведена для справки.

3. Материал заготовок — сталь листовая марки 20К по ГОСТ 5520.

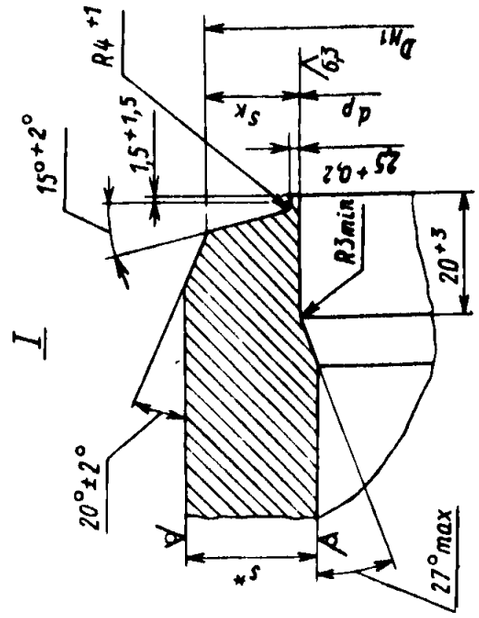
4. Усиление сварного шва перед отпуском следует снять механическим способом до плавного сопряжения.

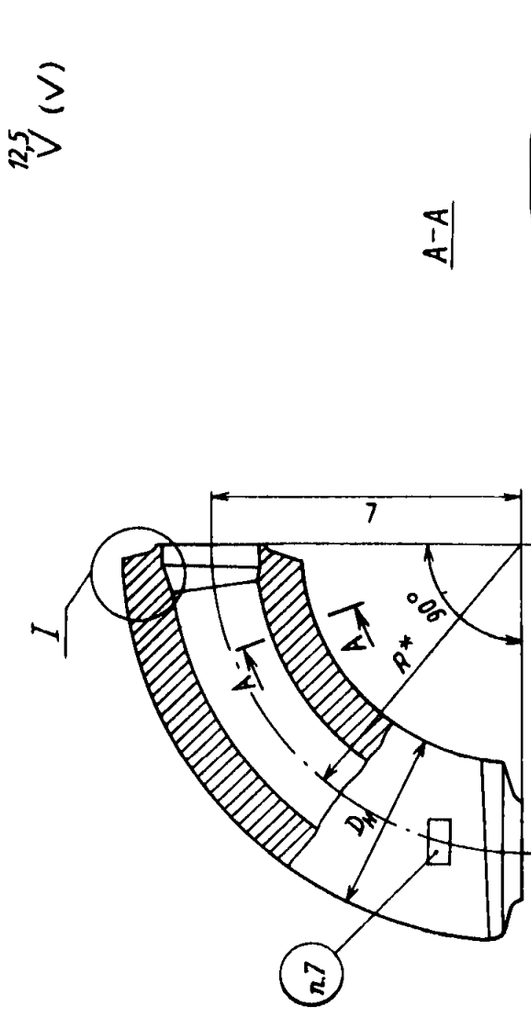
5. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.124.

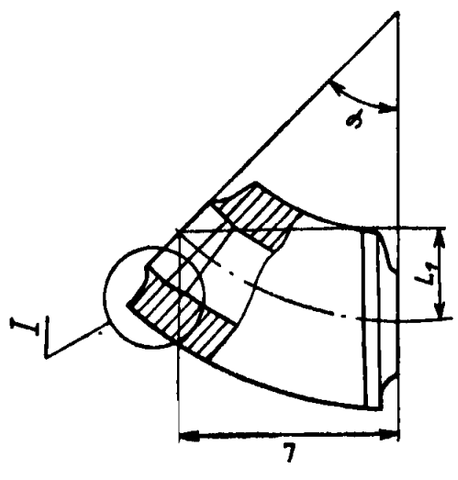
6. Пример условного обозначения колена штампосварного исполнения 01 с условным проходом $D_y=600$ мм на параметры среды $p=3{,}92$ МПа (40 кгс/см²), $t=200$°С:

КОЛЕНО 01 ОСТ 24.125.36.

7. Пример маркировки: 01 ОСТ 24.125.36 | Товарный знак |







• Размеры для справок

Черт. 1

Остальное — см. черт 1

Черт. 2

Размеры, мм

Исполнение	Условный проход D_y	Размеры присоединяемых труб $D_н \times s$	R*	$D_ц$ $^{+1}_{-4}$	$D_{ц1}$ ±1	$d_р$		s*	b	h	$s_к$	Угол гиба φ	L ±5	L_1 ±5	Масса наплавленного металла, кг	Масса, кг
						Номин.	Пред. откл.		не менее							
						p=3,92 МПа (40 кгс/см²), t=200°С										
01	600	630×17	650	634	630	598	+0,97	26	20	18,5	14	30°	325	87	1,17	119,0
02												45°	460	190	1,77	178,0
03												60°	562	325	2,35	238,0
04												90°	650	650	3,54	356,0
05	700	720×22	1000	730	725	678		36	32	27	20	30°	500	134	6,0	322,0
06												45°	707	293	9,8	483,0
07												60°	866	500	12,0	646,0
08												90°	1000	1000	18,0	968,0

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ УКАЗАНИЕМ Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР от 26.05.89 № ВА-002-1/4829**

2. **ИСПОЛНИТЕЛИ**

   К. И. Бояджи; Л. Н. Жылюк; Ф. А. Глова́ч; В. Ф. Логвиненко (руководители темы); **А. М. Рейнов; В. Я. Шейфель; А. З. Гармаш; Л. М. Рачко; И. Ю. Чудакова**

3. **ЗАРЕГИСТРИРОВАН Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8428172 от 27.10.89**

4. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 5520—79	3
ОСТ 108.030.124—85А	5

gost.e-ecolog.ru