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 АУСТЕНИТНОГО КЛАССА ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС $D_н = 14 \div 325$ мм

ТИПЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОСТ 24.125.01—89—ОСТ 24.125.26—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

ТРОЙНИКИ ШТАМПОВАННЫЕ ПЕРЕХОДНЫЕ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОКП 69 8717 0007

ОСТ 24.125.16—89

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на штампованные переходные тройники из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса марки 08Х18Н10Т по ГОСТ 5632 для трубопроводов АЭС на рабочее давление и температуру среды (водяной пар и горячая вода):

$p=19{,}62$ МПа (200 кгс/см^2), $t=290$°С;	$p=9{,}02$ МПа (92 кгс/см^2), $t=290$°С;
$p=17{,}66$ МПа (180 кгс/см^2), $t=360$°С;	$p=7{,}55$ МПа (77 кгс/см^2), $t=290$°С;
$p=13{,}73$ МПа (140 кгс/см^2), $t=335$°С;	$p=5{,}40$ МПа (55 кгс/см^2), $t=60$°С;
$p=10{,}79$ МПа (110 кгс/см^2), $t=55$°С;	$p=3{,}92$ МПа (40 кгс/см^2), $t=290$°С;
$p=10{,}10$ МПа (103 кгс/см^2), $t=170$°С;	$p=3{,}92$ МПа (40 кгс/см^2), $t=200$°С.

2. Конструкция и размеры штампованных тройников должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.

Масса тройников, указанная в таблице, — расчетная, приведена для справки.

3. Материал тройников — заготовки из стали марки 08Х18Н10Т по ГОСТ 5632 группы IIIБ по ОСТ 108.109.01. Допускается применение заготовок категории А и Г по ОСТ 108.109.01.

4. Разность толщин стенок (разнотолщинность) кромки, обработанной под сварку, не должна превышать при $D\leqslant 28$ мм и $D_2\leqslant 28$ мм 0,4 мм, при $D>28$ мм и $D_2>28$ мм 0,6 мм.

5. Для исполнений 01—10 допускается выполнять обработку внутренней поверхности тройника с чистотой $\overset{12{,}5}{\checkmark}$.

6. Требования к поверхностям, не подлежащим механической обработке, — по ГОСТ 7505.

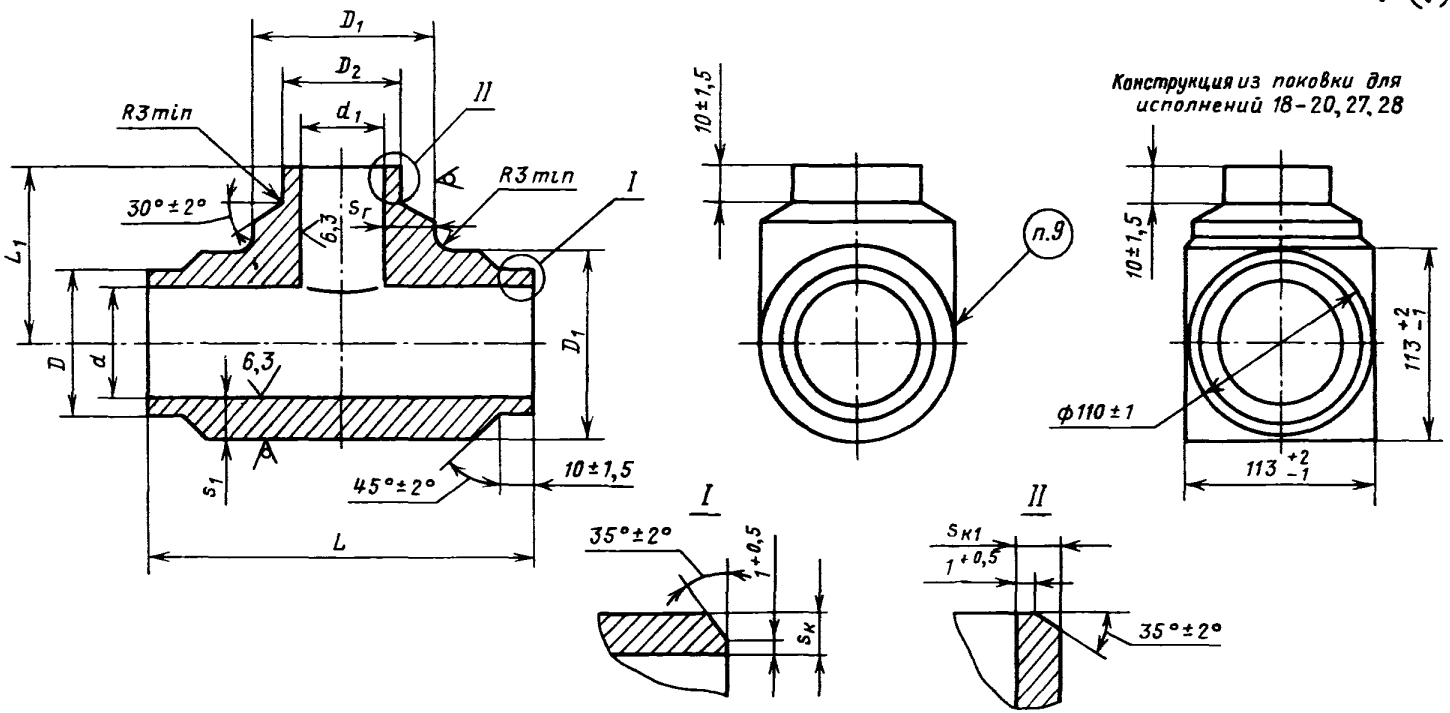
7. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.123.

8. Пример условного обозначения тройника штампованного переходного исполнения 10 $D_y=32$ мм и $D_{y1}=25$ мм на параметры среды $p=19{,}62$ МПа (200 кгс/см^2), $t=290$°С:

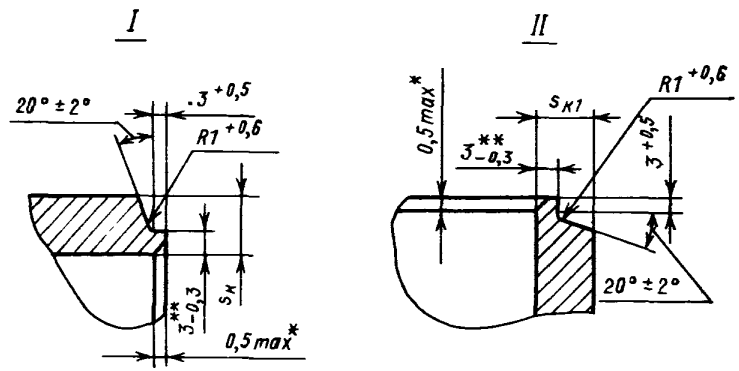
ТРОЙНИК 10 ОСТ 24.125.16.

9. Пример маркировки: 10 ОСТ 24.125.16 | Товарный знак |

12,5



Черт. 1



* Внутреннюю кромку притупить. Контроль осуществлять визуально по эталону.

** Для исполнений 21, 22 и 23 принять $2,7_{-0,3}$.

Черт. 2

Размеры, мм

Исполнение	Условные проходы $D_y \times D_{y1}$	Размеры присоединяемых труб: Корпус $D'_н \times s'$	Размеры присоединяемых труб: Штуцер $D''_н \times s''$	Подготовка кромок по черт.: Корпус	Подготовка кромок по черт.: Штуцер	D: Номин.	D: Пред. откл.	D_1: Номин.	D_1: Пред. откл.	D_2: Номин.	D_2: Пред. откл.	d: Номин.	d: Пред. откл.	d_1: Номин.	d_1: Пред. откл.	L +4 −2	L_1 +2 −1	s_1 (не менее)	$s_г$ (не менее)	$s_к$ (не менее)	$s_{к1}$ (не менее)	Масса, кг
p=19,62 МПа (200 кгс/см²), t=290°С; p=17,66 МПа (180 кгс/см²), t=360°С; p=13,73 МПа (140 кгс/см²), t=335°С; p=10,79 МПа (110 кгс/см²), t=55°С; p=10,10 МПа (103 кгс/см²), t=170°С; p=7,55 МПа (77 кгс/см²), t=290°С; p=5,40 МПа (55 кгс/см²), t=60°С; p=9,02 МПа (92 кгс/см²), t=290°С; p=3,92 МПа (40 кгс/см²), t=290°С; p=3,92 МПа (40 кгс/см²), t=200°С																						
01	15×10	18×2,5	14×2,0	1	1	19	±0,3	23	+1,3 −0,7	15	±0,3	13	+0,3	10	+0,3	100	35	4	5	2,0	1,5	0,3
02	20×10	25×3,0	18×2,5			26		32		19		19		13				5	8	2,5		0,4
03	20×15																	5	8		2,0	0,4
04	25×10	32×3,5	14×2,0			33		50	+1,9 −1,0	15		25		10		130	65	10	17	3,0	1,5	1,0
05	25×15		18×2,5							19				13				10	16		2,0	1,0
06	25×20		25×3,0							26				19				10	13		2,5	1,1
07	32×10	38×3,5	14×2,0			40				15		31	+0,5	10				8	17	3,5	1,5	2,2
08	32×15		18×2,5							19				13				8	16		2,0	2,2
09	32×20		25×3,0							26				19				8	13		2,5	2,1
10	32×25		32×3,5							33				25				8	10		3,0	2,1
p=17,66 МПа (180 кгс/см²), t=360°С; p=13,73 МПа (140 кгс/см²), t=335°С																						
11	50×20	57×5,5	25×3,0	2	1	59	±1,0	68	+1,9 −1,0	26	±0,3	47	+0,3	19	+0,3	130	65	8,5	22	4,3	2,5	2,6
12	50×26		32×3,5							33				25				8,5	19		3,0	2,6
13	50×32		38×3,5							40				31	+0,5			8,5	17		3,5	2,5
14	65×20	76×7,0	25×3,0			79		88	+2,4 −1,2	26		63		19	+0,3	180	90	10,5	30	7,0	2,5	6,2
15	65×25		32×3,5							33				25				10,5	28		3,0	6,1
16	65×32		38×3,5							40				31	+0,5			10,5	26		3,5	6,0
17	65×50		57×5,5		2					59	±1,0		+0,5	47	+0,3			10,5	18		4,3	5,8
18	80×32	89×8,0	38×3,5		1	93		110	±1,0	40	±0,3	74		31	+0,5	200	100	—	—	8,5	3,5	11,1
19	80×50		57×5,5		2					59	±1,0			47	+0,3			—	—		4,3	10,9
20	80×65		76×7,0							79				63	+0,5			—	—		7,0	10,4

Продолжение

Размеры, мм

Исполнение	Условные проходы $D_y \times D_{y1}$	Размеры присоединяемых труб: Корпус $D'_н \times s'$	Размеры присоединяемых труб: Штуцер $D''_н \times s''$	Подготовка кромок по черт.: Корпус	Подготовка кромок по черт.: Штуцер	D: Номин.	D: Пред откл.	D_1: Номин.	D_1: Пред. откл.	D_2: Номин.	D_2: Пред. откл.	d: Номин	d: Пред. откл.	d_1: Номин.	d_1: Пред откл.	L +4 −2	L_1 +2 −1	s_1 не менее	$s_г$ не менее	$s_к$ не менее	$s_{к1}$ не менее	Масса, кг
p=10,79 МПа (110 кгс/см²), t=55°С; p=10,10 МПа (103 кгс/см²), t=170°С; p=9,02 МПа (92 кгс/см²), t=290°С; p=7,55 МПа (77 кгс/см²), t=290°С; p=5,40 МПа (55 кгс/см²), t=60°С; p=3,92 МПа (40 кгс/см²), t=290°С, p=3,92 МПа (40 кгс/см²), t=200°С																						
21	50×20	57×4,0	25×3,0	2	1	59	±1	68	+1,9 −1,0	26	±0,3	50	+0,3	19	+0,3	130	65	6,5	22	3	2,5	2,6
22	50×25		32×3,5							33				25					19		3,0	
23	50×32		38×3,5							40		50		31	−0,5				15		3,5	2,0
24	65×25	76×4,5	32×3,5			79		88	+2,4 −1,2	33		68	+0,5	25	+0,3	180	90	7,5	28	3,5	3,0	6,1
25	65×32		38×3,5							40				31	+0,5				26		3,5	6,0
26	65×50		57×4,0		2					59	±1,0	68	+0,3	50	+0,3				16		3,0	4,0
27	80×50	89×5,0				93		110	±1			80				200	100	—	—	4,0		9,5
28	80×65		76×4,5							79				68				—	—		3,5	8,9

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; Д. В. Колпакова; Ф. А. Глова́ч; В. Ф. Логвиненко (руководители темы); А. М. Рейнов; Н. В. Москаленко; В. Я. Шейфель; А. З. Гармаш; Л. М. Рачко; И. Ю. Чудакова

3. **ЗАРЕГИСТРИРОВАН** Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8428000 от 27.10.89

4. **ВЗАМЕН ОСТ 108.104.105—83**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 5632—72	1, 3
ГОСТ 7505—89	6
ОСТ 108.030.123—85А	7
ОСТ 108.109.01—79	3

gost.e-ecolog.ru