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 РАВНОПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОКП 69 8717 0008

ОСТ 24.125.15—89

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на штампованные равнопроходные тройники из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса для трубопроводов АЭС на рабочее давление и температуру среды (водяной пар и горячая вода):

$p=19{,}62$ МПа (200 кгс/см²), $t=290$°С;	$p=9{,}02$ МПа (92 кгс/см²), $t=290$°С;
$p=17{,}66$ МПа (180 кгс/см²), $t=360$°С;	$p=7{,}55$ МПа (77 кгс/см²), $t=290$°С;
$p=13{,}73$ МПа (140 кгс/см²), $t=335$°С;	$p=5{,}40$ МПа (55 кгс/см²), $t=60$°С;
$p=10{,}79$ МПа (110 кгс/см²), $t=55$°С;	$p=3{,}92$ МПа (40 кгс/см²), $t=290$°С;
$p=10{,}10$ МПа (103 кгс/см²), $t=170$°С;	$p=3{,}92$ МПа (40 кгс/см²), $t=200$°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 $D_н \leqslant 28$ мм 0,4 мм, при $D_н > 28$ мм 0,6 мм.

5. Для исполнений 01—05 допускается выполнять обработку внутренней поверхности тройника с чистотой $\overset{12,5}{\sqrt{}}$.

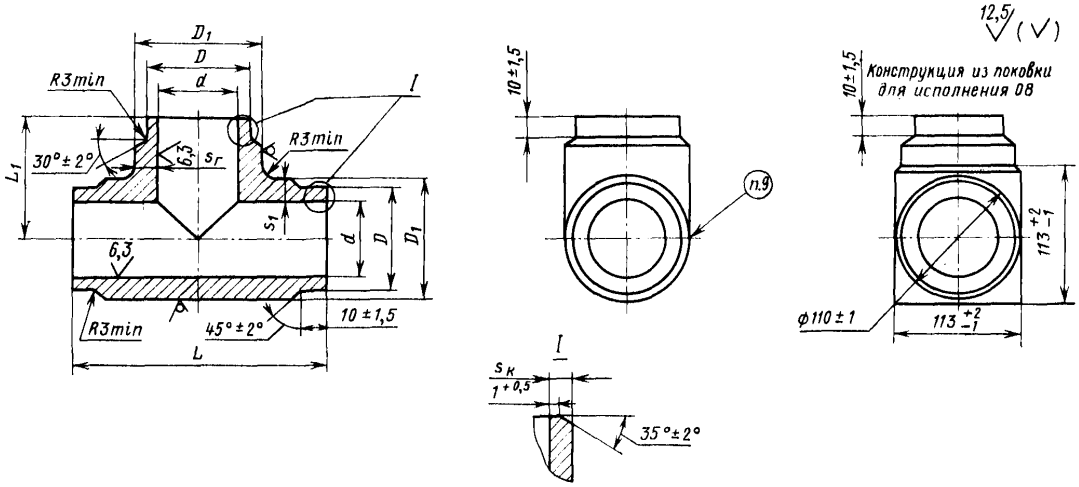
6. Требования к поверхностям, не подлежащим механической обработке, — по ГОСТ 7505.

7. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.123.

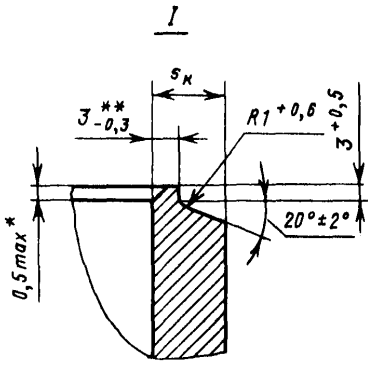
8. Пример условного обозначения тройника штампованного равнопроходного исполнения 05 $D_у=32$ мм на параметры среды $p=19{,}62$ МПа (200 кгс/см²), $t=290$°С.

ТРОЙНИК 05 ОСТ 24.125.15.

9. Пример маркировки: 05 ОСТ 24.125.15 | Товарный знак |



Черт. 1



* Внутреннюю кромку притупить. Контроль осуществлять визуально по эталону.

** Для исполнения 09 принять $2{,}7^{\ }_{-0{,}3}$.

Черт. 2

Размеры, мм

Исполнение	Условный проход $D_у$	Размеры присоединяемых труб $D'_н \times s'$	Подготовка кромок по черт.	D		D_1		d		L +4 −2	L_1 +2 −1	s_1	$s_г$	$s_к$	Масса, кг
				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			не менее			
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=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															
01	10	14×2,0	1	15	±0,3	20	+1,1 −0,5	10	+0,3	100	30	4	4	1,5	0,21
02	15	18×2,5		19		23	+1,3 −0,7	13			35			2,0	0,40
03	20	25×3,0		26		32		19				5	5	2,5	0,52
04	25	32×3,5		33		50	+1,9 −1,0	25		130	65	10	10	3,0	1,20
05	32	38×3,5		40				31	+0,5			7,5	7,5	3,5	2,00
p=17,66 МПа (180 кгс/см²), t=360°С; p=13,73 МПа (140 кгс/см²), t=335°С															
06	50	57×5,5	2	59	±1,0	68	+1,9 −1,0	47	+0,3	130	65	8,5	8,5	4,3	2,70
07	65	76×7,0		79		88	+2,4 −1,2	63	+0,5	180	90	10,5	10,5	7,0	5,80
08	80	89×8,0		93		110		74		200	100	—	—	8,5	11,30
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															
09	50	57×4,0	2	59	±1,0	68	+1,9 −1,0	50	+0,3	130	65	6,5	6,5	3,0	1,80
10	65	76×4,5		79		88	+2,4 −1,2	68		180	90	7,5	7,5	3,5	3,50

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. Гловач; В. Ф. Логвиненко (руководители темы); А. М. Рейнов; В. Я. Шейфель; А. З. Гармаш; Е. И. Фукшанский; И. Ю. Чудакова; Н. В. Москаленко

3. **ЗАРЕГИСТРИРОВАН** Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8427996 от 27.10.89

4. **ВЗАМЕН** ОСТ 108.104.106—83

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

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

gost.e-ecolog.ru