УТВЕРЖДАЮ
Технический директор
департамента химического
и нефтяного машиностроения
Министерства промышленности
Российской Федерации
_____ В.Н.Бондарев
"26" 04 1992г.
Дата введения 01.01.93г.

Л И С Т У Т В Е Р Ж Д Е Н И Я

Электронно-лучевая сварка. Соединения сварные.
Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

ОСТ 26-260.453-92

Заместитель директора НИИхиммаша	В.А.Заваров
Начальник НИООС	Ю.Б.Якимович
Начальник отдела	А.Л.Белинкий
Руководитель темы, ведущий научн.сотрудник	В.И.Логвинов
Ответственный исполнитель, научный сотрудник	И.И.Ган
Ст.научный сотрудник МЭИ	А.С.Хохловский
Научный сотрудник	А.В.Грабар
Главный механик ПО"Нижнекамскнефтехим"	Н.И.Хисматулин
Главный сварщик	М.М.Ястребов
Главный инженер РМЗ	М.Ш.Зарипов
Главный конструктор РМЗ	В.Э.Шаренко

gost.e-ecolog.ru

ГОССТАНДАРТ СССР
Всесоюзный
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ
ИССЛЕДОВАНИЙ
ВЫПИСКА
ЗАРЕГИСТРИРОВАН И ВВЕДЕН В РЕЕСТР
ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ
№ 8937933 от 93.01.22

УДК 621.791.052 Группа В05

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЭЛЕКТРОННО-ЛУЧЕВАЯ СВАРКА. ОСТ 26-260.453-92
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ.
Основные типы, конструктивные элементы и размеры

ОКСТУ 3604
0072

Утвержден и введен в действие листом утверждения от 26.II.92
Срок действия с 01.01.93 .
до 01.01.98 .

Настоящий стандарт распространяется на сварные соединения в конструкциях сосудов, аппаратов и другого химического оборудования из углеродистых (Ст3, 10, 20 и т.п.), низколегированных повышенной прочности (16ГС, 09Г2С, 17Г2С1 и т.п.) и высоколегированных коррозионностойких сталей (10Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т и т.п.), выполненных электронно-лучевой сваркой (ЭЛС) в любых пространственных положениях на непрерывном или импульсном режимах.

1. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл.1, а их конструктивные элементы, размеры и предельные отклонения-указанным в табл.2-19. Допускаются сварные соединения, не предусмотренные настоящим стандартом; при этом их конструктивные элементы и размеры должны быть приведены в чертежах изделия.

2. Определение допускаемой ширины шва "e" и "e_1", указанной в табл.2, производится по фактической высоте усиления "g" и "g_1" в месте измерения.

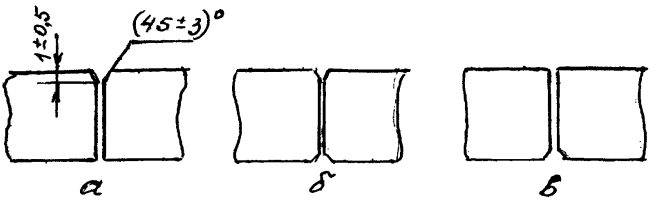
3. Колебание высоты усиления в пределах одного шва при ее фактическом максимальном значении до 2,0 мм не регламентируется, а при значениях свыше 2,0 до 3,0 мм и свыше 3,0 мм - не должно превышать соответственно 50 и 30% фактического максимального значения высоты усиления данного шва.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Колебание ширины усиления "e" и "e_1" в пределах одного шва не должно превышать 25% ее фактического максимального значения, без учета мест исправления дефектов, в которых ширина шва может быть увеличена дополнительно на 20% по сравнению с максимальной шириной усиления шва, не подвергавшегося исправлению.

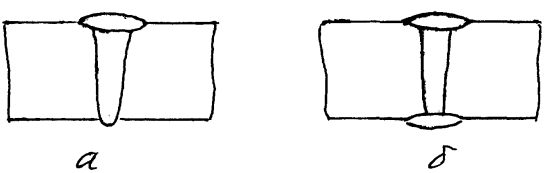
4. Допускается изменение размеров выполненных швов по согласованию с НИИхиммашем.

5. Стыковые сварные соединения типов С2 ... С10 могут быть выполнены с направляющей фаской 1×45^0 по чертежу I а, б или в. При необходимости отражения требования выполнения фаски в чертежах в условные обозначения типов швов следует добавлять индекс "ф", как указано в п.10.



Черт.I.

6. В технологическом процессе может быть предусмотрено выполнение любого из сварных соединений, указанных в табл.I и 2, с переплавляющими поверхностными (косметическими) проходами с одной или двух сторон, как показано на черт.2. Косметические проходы могут выполняться электронно-лучевой сваркой или другими способами согласно технологическому процессу.



Черт.2.

При необходимости отражения требований выполнения переплавляющего (косметического) прохода в чертежах в условные обозначения типов швов следует добавлять индекс "П", как указано в п. 10.

7. Для доведения швов до размеров, требуемых табл.2, и исправления дефектов допускается применять механическую обработку, сварку другими способами и косметические проходы согласно п.6.

8. В конструкции может быть поедусмотрено удаление усиления сварного шва с какой-либо одной стороны или с двух сторон, что должно быть указано в чертежах изделия с приведением допуска на остаточную величину усиления.

В случае удаления усиления шва механической обработкой размеры " e " и " g " не контролируются с той стороны шва, с которой удаляется усиление, но проверяется соблюдение допуска на полноту удаления усиления, указанного в чертежах, и отсутствие углублений ниже исходного уровня поверхности основного металла.

9. Допуски на смещение кромок в стыковых сварных соединениях, а также требования к скосу кромок более толстого элемента в соединениях элементов разной толщины должны соответствовать ОСТ 26-291-87.

10. Условные обозначения сварных соединений (примеры):

С2 ОСТ 26-260.453-92 – одностороннее, без требования в чертежах направляющей фаски;

$С2\frac{ф}{}$ ОСТ 26-260.453-92 – одностороннее с требованием направляющей фаски с лицевой (или наружной) стороны;

$С7\frac{ф}{ф}$ ОСТ 26-260.453-92 – двустороннее с требованием направляющей фаски с двух сторон;

$С7\frac{}{ф}$ ОСТ 26-260.453-92 – двустороннее с требованием направляющей фаски с обратной (или внутренней) стороны;

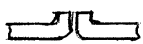
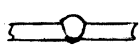
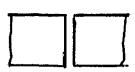
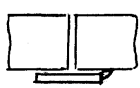
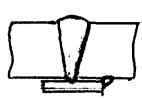
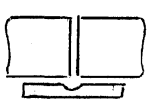
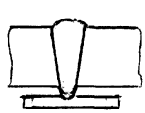
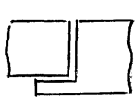
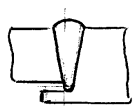
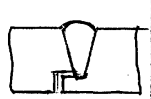
$С2\frac{фп}{фп}$ ОСТ 26-260.453-92 – двустороннее с требованием направляющей фаски и переплавляющим косметическим проходом с двух сторон;

$С2\frac{ф}{п}$ ОСТ 26-260.453-92 – двустороннее с требованием направляющей фаски на лицевой стороне и переплавляющим косметическим проходом с обратной (или внутренней) стороны .

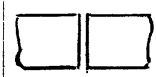
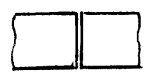
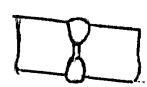
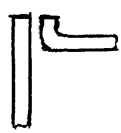
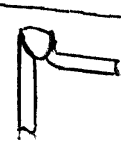
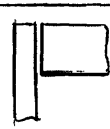
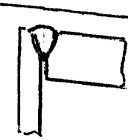
Примечание: индексы $\frac{ф}{ф}$; $\frac{фп}{}$; ... и т.п. на чертежах могут

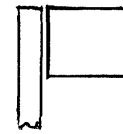
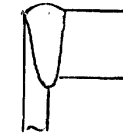
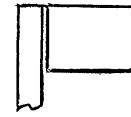
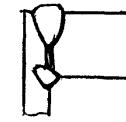
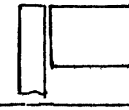
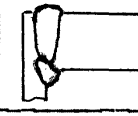
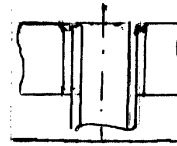
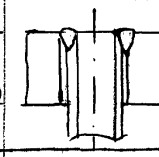
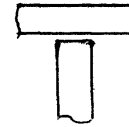
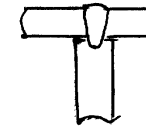
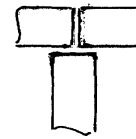
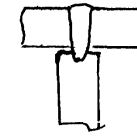
быть не указаны; в этом случае необходимость применения направляющих фасок и переплавляющих (косметических) проходов решается технологией.

Таблица I

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения: подготовленных кромок	Форма поперечного сечения: выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
Стыковое	С отбортовкой двух кромок	Односторонний			0,I-I,0	CI
	Без скоса кромок	Односторонний			0,5-I00,0	C2
		Односторонний на остающейся подкладке			0,5-I00,0	C3
		Односторонний на съёмной подкладке			0,5-I00,0	C4
	Без скоса кромок с замком	Односторонний замковый			5,0-I00,0	C5
					5,0-I00,0	C6

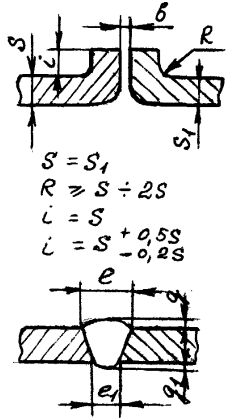
Продолжение табл. I

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения: подготовленных кромок	Форма поперечного сечения: выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
Стыковое	Без скоса кромок	Двусторонний			2,0-300,0	С7
					2,0-90,0	С8
		Односторонний с неполным проплавлением			0,5-100,0	С9
		Двусторонний с неполным проплавлением			5,0-100,0	С10
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1,0-5,0	У1
	Без скоса кромок	Односторонний с неполным проплавлением			S=10,0-100,0 S_1=3,0-5,0	У2

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения: подготовленных кромок	Форма поперечного сечения: выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
Угловое	Без скоса кромок	Односторонний с полным полным проплавлением			S= 5,0-40,0 $S_1 \geq$ I0,0	У3
		Двусторонний с неполным проплавлением			S= I0,0-I00,0 S_1= 2,0-20,0	У4
		Двусторонний с полным проплавлением			I,0-20,0	У5
					0,5-I5,0	У6
Тавровое		Односторонний			4,0-20,0	Т1
					4,0-20,0	Т2

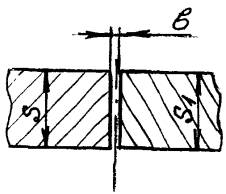
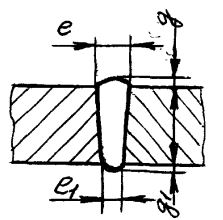
Размеры, мм

Таблица 2

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	b		g		g_1		e	e_1
			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
С1		От 0,5 до 1,0 св.1,0 до 1,6	0	+0,1	0	+1,0S +0,8S	0	+1,0S +0,8S	≥ g	≥ g_1

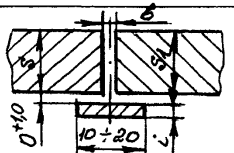
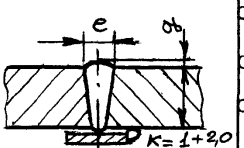
Размеры, мм

Таблица 3

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	b		g		g_1		e	e_1
			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
С2	 $S = S_1$	От 0,5 до 1,0	0	+0,1	0	+1,0 S	0	+1,0 S	$\geq g$	$\geq g_1$
		св. 1,0 до 2,0				+0,8 S		+0,8 S		
		св. 2,0 до 3,0				+0,6 S		+0,6 S		
		св. 3,0 до 5,0				+0,4 S		+0,4 S		
		св. 5,0 до 10,0		+0,2		+2,0		+2,0	$\geq 1,2g$	$\geq 1,2g_1$
		св. 10,0 до 15,0				+2,5		+2,5		
		св. 15,0 до 20,0				+3,0		+3,0	$\geq 1,5g$	$\geq 1,5g_1$
		св. 20,0 до 30,0				+4,0				
		св. 30,0 до 40,0				+5,0		+4,0	$\geq 2,0g$	
		св. 40,0 до 60,0		+0,3		+6,0				
		св. 60,0								

Размеры, мм

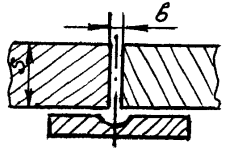
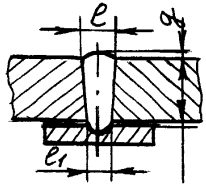
Таблица 4

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	b		g		g_1		e	e_1
			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
С3		От 5,0 до 10,0	0	+0,2	0	+2,0	0	+2,0	≥ 1,2 g	≥ 1,2 g_1
		св. 10,0 до 15,0				+2,5		+2,5		
		св. 15,0 до 20,0				+3,0		+3,0	≥ 1,5 g	≥ 1,5 g_1
		св. 20,0 до 30,0				+4,0				
		св. 30,0 до 40,0				+5,0			≥ 2,0 g	
		св. 40,0 до 60,0		+0,3		+6,0		+4,0		
		св. 60,0								

Примечание. Тип С3 - допускается крепление подкладки без прихватки.

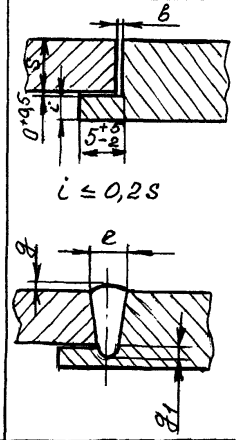
Размеры, мм

Таблица 5

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	b		g		g_1		e	e_1
			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
С4		От 5,0 до 10,0	0	+0,2	0	+2,0	0	+2,0	$\geqslant 1{,}2g$	$\geqslant 1{,}2g_1$
		св. 10,0 до 15,0				+2,5		+2,5		
		св. 15,0 до 20,0				+3,0		+3,0	$\geqslant 1{,}5g$	$\geqslant 1{,}5g_1$
		св. 20,0 до 30,0				+4,0				
		св. 30,0 до 40,0		+0,3		+5,0		+4,0	$\geqslant 2{,}0g$	
		св. 40,0 до 60,0				+6,0				
		св. 60,0								

Размеры, мм

Таблица 6

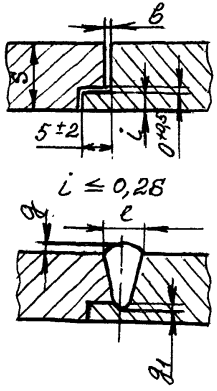
Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	b		g		g_1		e	e_1
			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
С5		От 5,0 до 10,0	0	+0,2	I,0	±0,5	I,0	±0,5	5,0	+3,0 -I,0
		св.10,0 до 15,0				+I,0 -5,0		+I,0 -5,0		
		св.15,0 до 20,0								
		св.20,0 до 30,0			I,5	+I,5 -0,5	I,5	+I,5 -0,5	7,0	+5,0 -I,0
		св.30,0 до 40,0		+0,3						
		св.40,0 до 60,0							9,0	+7,0 -I,0
		св.60,0								

Примечания: 1. Соединение С5 применяется для неответственных конструкций.

2. Размер g_1 обеспечивается аттестованной технологией ЭЛС; контролю не подлежит.

Размеры, мм

Таблица 7

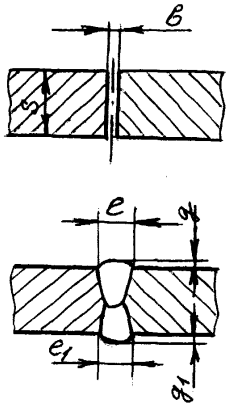
Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	b		g		g_1		e	e_1
			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
С6		От 5,0 до 10,0	0	+0,2	I,0	±0,5	I,0	±0,5	5,0	+3,0 -I,0
		св. 10,0 до 15,0				+I,0 -5,0		+I,0 -5,0		
		св. 15,0 до 20,0								
		св. 20,0 до 30,0			I,5	+I,5 -0,5	I,5	+I,5 -0,5	7,0	+5,0 -I,0
		св. 30,0 до 40,0								
		св. 40,0 до 60,0		+0,3					9,0	+7,0 -I,0
		св. 60,0								

Примечания: I. Соединение С6 применяется для неответственных конструкций.

2. Размер g_I обеспечивается аттестованной технологией ЭЛС; контролю не подлежит.

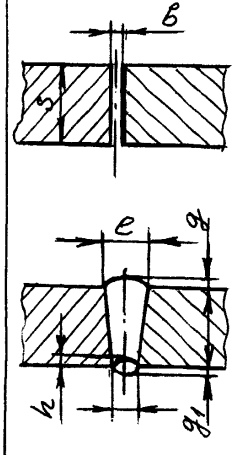
Размеры, мм

Таблица 8

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	b		g		g_1		e	e_1
			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
С7		От 5,0 до 10,0	0	+0,2	0	+2,0	0	+2,0	$\geqslant 1,2g$	$\geqslant 1,2g_1$
		св. 10,0 до 15,0				+2,5		+2,5		
		св. 15,0 до 20,0				+3,0		+3,0	$\geqslant 1,5g$	$\geqslant 1,5g_1$
		св. 20,0 до 30,0				+4,0		+4,0	$\geqslant 2,0g$	$\geqslant 2,0g_1$
		св. 30,0 до 40,0				+5,0		+5,0		
		св. 40,0 до 60,0				+6,0		+6,0		
		св. 60,0		+0,3						

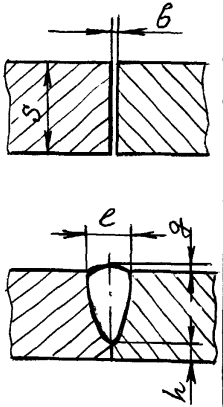
Размеры, мм

Таблица 9

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	B		g		g_1		e	e_1
			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
С8		От 2,0 до 3,0		+0,I		+0,6 S		+0,6 S	$\geqslant g$	$\geqslant g_I$
		св.3,0 до 5,0				+0,4 S		+0,4 S		
		св.5,0 до I0,0				+2,0		+2,0	$\geqslant I,2\,g$	$\geqslant I,2\,g_I$
		св.I0,0 до I5,0				+2,5		+2,5		
		св.I5,0 до 20,0	0	+0,2	0	+3,0	0	+3,0	$\geqslant I,5\,g$	$\geqslant I,5\,g_I$
		св.20,0 до 30,0				+4,0				
		св.30,0 до 40,0				+5,0				
		св.40,0 до 60,0		+0,3		+6,0		+4,0	$\geqslant 2,0\,g$	
		св.60,0								

Размеры, мм

Таблица I0

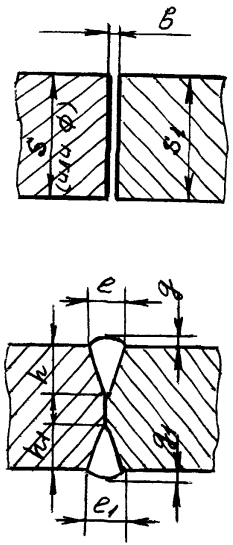
Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	b		g		g_1		e	e_1
			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
С9		От I,0 до 2,0	0	+0,I	0	+0,8 S	0	+I,0 S	$\geq g$	$\geq g_1$
		св.2,0 до 3,0				+0,6 S		+0,8 S		
		св.3,0 до 5,0				+0,4 S		+0,4 S		
		св.5,0 до I0,0		+0,2		+2,0		+2,0	$\geq I,2g$	$\geq I,2g_1$
		св.I0,0 до I5,0				+2,5		+2,5		
		св.I5,0 до 20,0				+3,0		+3,0	$\geq I,5g$	$\geq I,5g_1$
		св.20,0 до 30,0				+4,0				
		св.30,0 до 40,0				+5,0		+4,0	$\geq 2,0g$	
		св.40,0 до 60,0		+0,3		+6,0				
		св.60,0								

Примечания: I. Соединение С9 применяется для неответственных элементов конструкций.

2. Допускаемая чертежом величина непроплавления "h" обеспечивается аттестованной технологией ЭЛС; контролю не подлежит.

Размеры, мм

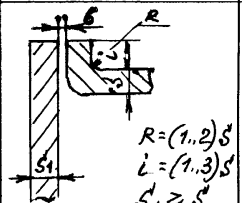
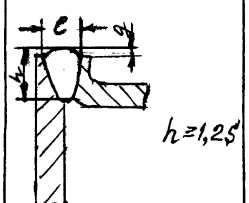
Таблица II

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	b		g		g_1		e	e_1
			ном.	пред. откл.	ном.	пред. откл.	ном.	пред. откл.		
С10		От 5,0 до 10,0	0	+0,2	0	+2,0	0	+2,0	$\geq 1,2g$	$\geq 1,2g_1$
		Св. 10,0 до 15,0				+2,5		+2,5		
		Св. 15,0 до 20,0				+3,0		+3,0	$\geq 1,5g$	$\geq 1,5g_1$
		Св. 20,0 до 30,0				+4,0		+4,0	$\geq 2,0g$	$\geq 2,0g_1$
		Св. 30,0 до 40,0				+5,0		+5,0		
		Св. 40,0 до 60,0				+6,0		+6,0		
		Св. 60,0		+0,3						

Примечания:
1. Соединение С10 применяется для неответственных конструкций.
2. Для круглых элементов $h = h_1$.
3. Глубина проплавления h и h_1 обеспечивается аттестованной технологией ЭДС; контролю на изделии не подлежит.

Размеры, мм

Таблица I2

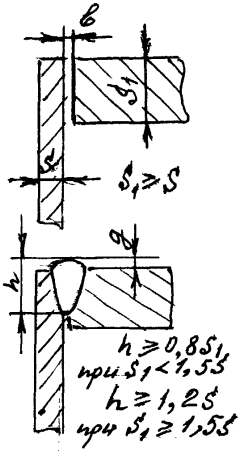
Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	B		g		g_1		e	e_1
			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
У I		От I,0 до 2,0	0	+0,I	–	–	–	–	–	–
		св.2,0 до 5,0	0	+0,2	–	–	–	–	–	–
										

Примечания: I. Размеры "g" и "e" не нормируются и не контролируются.

2. Размер "h" должен быть гарантирован аттестованной технологией (без контроля на изделии).

Размеры, мм

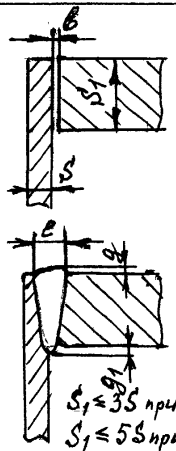
Таблица I3

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	b		g		g_1		e	e_1
			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
У2		От I,0 до 3,0	0	+0,I	0	+S	-	-	$\geq g$	-
		св.3,0 до 5,0				+3,0				
		св.5,0 до I0,0		+0,2		+4,0			$\geq$I,2 g	
		св.I0,0 до 20,0								
		св.20,0 до 50,0				+6,0			$\geq$I,5 g	
		св.50,0 до I00		+0,3						

Примечание: Размер "h" должен быть гарантирован аттестованной технологией (без контроля на изделии).

Размеры, мм

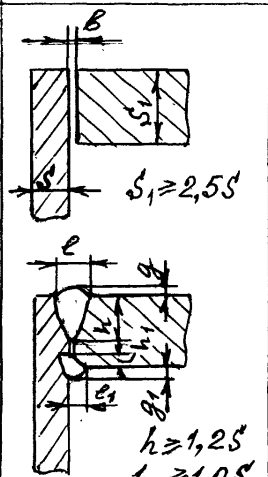
Таблица I4

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	b		g		g_1		e	e_1
			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
У3		от 3,0 до 5,0	0	+0,I	0	+3,0	0	+2,0	$\geq g$	$\geq 0{,}5\,g_1$
		св.5,0 до I0,0		+0,2		+4,0		+3,0	$\geq I{,}2\,g$	$\geq 0{,}8\,g_1$
		св.I0,0 до 20,0						+4,0		$\geq g_1$
		св.20,0 до 50,0		+0,3		+6,0			$\geq I{,}5\,g$	
		св.50,0				+8,0		+5,0		

$S_1 \leq 3S$ при S до 5мм
$S_1 \leq 5S$ при S св 5 до 20мм
S_1 не ограничено при $S \geq 20$

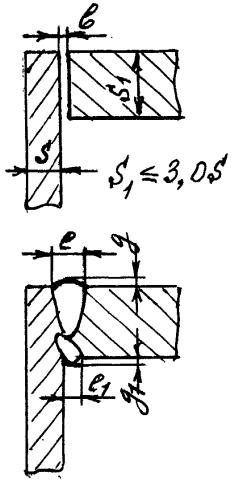
Размеры, мм

Таблица I5

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	b		g		g_1		e	e_1
			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
У4		От I,0 до 2,0	0	+0,I	0	+0,8S	0	+I,0S	$\geq g$	$\geq g_I$
		св.2,0 до 3,0				+0,6S		+0,8S		
		св.3,0 до 5,0				+0,4S		+0,4S		
		св.5,0 до I0,0				+2,0		+2,0	$\geq I{,}2g$	$\geq I{,}2g_I$
		св.I0,0 до I5,0		+0,2		+2,5		+2,5		
		св.I5,0 до 20,0				+3,0		+3,0	$\geq 2{,}0g$	$\geq I{,}5g_I$

Размеры, мм

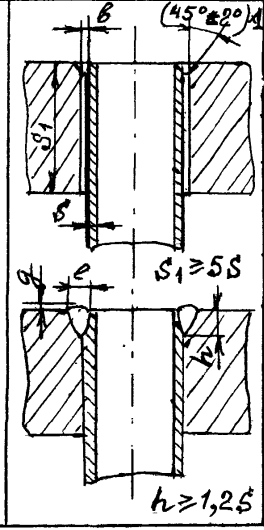
Таблица I6

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	b		g		g_1		e	e_1
			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
У5		От I,0 до 2,0	0	+0,I	0	+0,8 S	0	+I,0 S	$\geqslant g$	$\geqslant g_I$
		св.2,0 до 3,0				+0,6 S		+0,8 S		
		св.3,0 до 5,0				+0,4 S		+0,4 S		
		св.5,0 до I0,0		+0,2		+2,0		+2,0	$\geqslant$I,2 g	$\geqslant$I,2 g_I
		св.I0,0 до I5,0				+2,5		+2,5		
		св.I5,0 до 20,0				+3,0		+3,0	$\geqslant$2,0 g	$\geqslant$I,5 g_I

$S_1 \leqslant 3,0S$

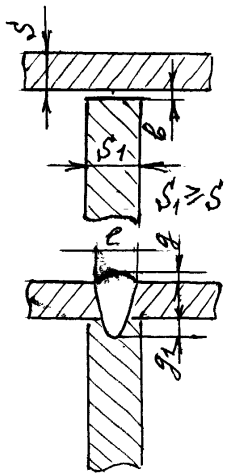
Размеры, мм

Таблица I7

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	b		g		g_1		e	e_1
			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
У6		От 0,5 до I,0	0	+0,I	0	+I,0	-	-	≥ g	-
		св.I,0 до 2,0								
		св.2,0 до 3,0				+2,0				
		св.3,0 до 5,0								
		св.5,0 до I0,0		+0,2		+3,0			≥ I,2g	
		св.I0,0 до I5,0								

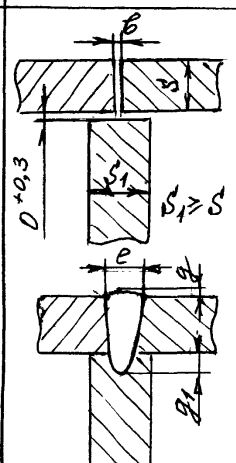
Размеры, мм

Таблица I8

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	b		g		g_1		e	e_1
			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
T1		от 4,0 до 6,0	0	+0,2	0	+2,0	I,0S	±0,2S	$\geqslant g$	-
		от 6,0 до I0,0								
		от I0,0 до 20,0				+3,0				

Размеры, мм

Таблица 19

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	b		g		g_1		e	e_1
			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
Т2		от 4,0 до 6,0	0	+0,2	0	+2,0	I,0S	±0,2S	$\geq g$	-
		от 6,0 до I0,0								
		от I0,0 до 20,0				+3,0				

ИФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

I. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Всесоюзным научно-исследовательским и конструкторским институтом химического машиностроения

ИСПОЛНИТЕЛИ

А.Л.Белинкий, канд.техн.наук; Ю.Б.Якимович; В.И.Логвинов канд. техн.наук (руководитель темы); И.И.Ган; А.С.Хохловский канд. техн.наук; А.В.Грабар; Н.И.Хисматуллин; М.М.Ястребов; М.Ш.Зарипов.

2. УТВЕРЖДЕН Департаментом "химического и нефтяного машиностроения Министерства промышленности Российской Федерации."

3. ВВЕДЕН впервые

УТВЕРЖДАЮ
Начальник Управления по развитию химического и нефтяного машиностроения
В.Н. Бондарев
" 06 " 01 1996 г.

П Е Р Е Ч Е Н Ь

ОТРАСЛЕВЫХ СТАНДАРТОВ, С КОТОРЫХ СНИМАЕТСЯ ОГРАНИЧЕНИЕ СРОКА ДЕЙСТВИЯ

Обозначение. Наименование документа	Наименование организации-разработчика	Наименование организации, за которой закрепляется документ в России (до его пересмотра)	Примечания (срок действия)
ОСТ 26-0I-I255-83 Покрытия стеклоэмалевые и стеклокристаллические. Методы испытаний на коррозионную стойкость в кислотах и щелочах	НИИэмальхиммаш (Украина)	-	до 0I.0I.96
ОСТ 26-0I-I257-75 Прокладки комбинированные с фторопластовым чехлом для сосудов и аппаратов эмалированных. Конструкция и размеры	НИИэмальхиммаш (Украина)	-	до 0I.0I.97
ОСТ 26-0I-I298-8I Фланцы сосудов и аппаратов из титана. Типы, конструкция и размеры. Метод расчета на прочность и герметичность	УкрНИИхиммаш (Украина)	АО "НИИхиммаш"	до 0I.0I.96
ОСТ 26-0I-I357-86 Фильтры жидкостные листовые. Общие технические условия	АО "НИИхиммаш"	-	до 0I.0I.95
ОСТ 26.260.02-9I Стекло- и стеклокристаллические эмали покровные и грунтовые. Грануляты. Общие технические условия	НИИэмальхиммаш (Украина)	-	до 0I.07.97
ОСТ 26.260.453-92 Электронно-лучевая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры	АО "НИИхиммаш"	-	до 0I.0I.98
ОСТ 26.260.I072-9I Сосуды чугунные эмалированные. Параметры и размеры	НИИэмальхиммаш (Украина)	-	до 0I.0I.98

gost.e-ecolog.ru

Директор по научно-техническому направлению АО "НИИхиммаш" В.А. Заваров

Начальник отдела стандартизации И.И. Орехова