ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРОКЛАДКИ АСБОМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ ФЛАНЦЕВ АРМАТУРЫ

Конструкция, размеры и общие технические требования

ОСТ 26.260.463-99

gost.e-ecolog.ru

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРОКЛАДКИ АСБОМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ ФЛАНЦЕВ АРМАТУРЫ

Конструкция, размеры и общие технические требования

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Дочерним открытым акционерным обществом «Центральное конструкторское бюро нефтеаппаратуры» (ДАО «ЦКБН»)

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Техническим комитетом 260 «Оборудование химическое и нефтеперерабатывающее»

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Настоящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения ДАО «ЦКБН»

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРОКЛАДКИ АСБОМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ ФЛАНЦЕВ АРМАТУРЫ

Конструкция, размеры и общие технические требования

Дата введения 1999- 09-01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает конструкцию, размеры и общие технические требования на прокладки асбометаллические для фланцевых соединений арматуры и трубопроводов на условное давление Ру от 1,0 до 6,3 МПа и температуру от минус 70 до 475 ^{0}С.

САО "НИИхиммаш"
Зарегистрировано 99.08.31 № 114
Заместитель генерального директора
В.В. Раков

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 1173-93 Ленты медные. Технические условия.

ГОСТ 2208-91 Ленты латунные общего назначения. Технические условия.

ГОСТ 2850-95 Картон асбестовый. Технические условия.

ГОСТ 4986-79 Лента холоднокатаная из коррозионно-стойкой и жаростойкой стали. Технические условия.

ГОСТ 13726-97 Ленты из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия.

ГОСТ 21631-76 Листы из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия.

ГОСТ 23779-95 Бумага асбестовая. Технические условия.

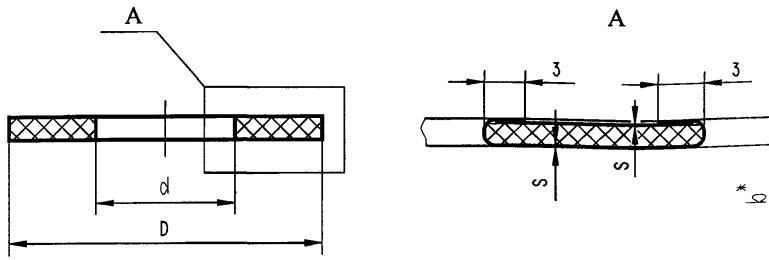
3 Конструкция и размеры

3.1 Прокладки по конструкции и размерам предусматриваются двух типов:

Тип 1 - плоские (рисунок 1, таблица 1);

Тип 2 - гофрированные (рисунок 2, таблица 2).

Тип 1

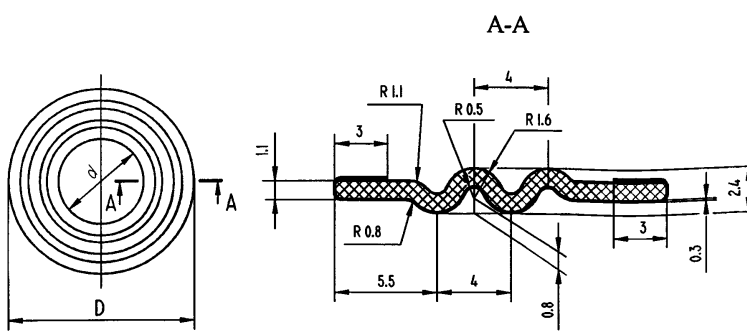


* Для прокладок с оболочкой из стали b = 1,7 мм.

Для прокладок с оболочкой из меди, латуни и алюминия b = 2 мм.

Рисунок 1

Тип 2



Количество гофр
показано условно

Рисунок 2

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

Проход условный фланца Dy	Давление условное Ру, МПа	Тип уплотнительной поверхности фланца	Номер прокладки	D	d	Масса ,кг			
						асбостальных	асбоалюмин.	асбомедных	асболатунных
10	2,5;4,0;6,3;	выступ-впадина	1	34	14	0,005	0,003	0,006	0,006
	2,5	соединит. выступ	2	39	20	0,007	0,004	0,008	0,008
15	2,5;4,0;6,3;	выступ-впадина							
	2,5	соединит.выступ	3	45	25	0,008	0,005	0,010	0,010
20	2,5;4,0;6,3;	выступ-впадина	4	50		0,010	0,006	0,013	0,013
	2,5	соединит.выступ	5	57	30	0,012	0,007	0,015	0,014
25	2,5;4,0;6,3;	выступ-впадина							
	2,5	соединит.выступ	6	65	38	0,015	0,009	0,020	0,019
32	2,5;4,0;6,3;	выступ-впадина							
	2,5	соединит.выступ	7	75	45	0,018	0,011	0,024	0,023
40	2,5;4,0;6,3;	выступ-впадина							
	2,5	соединит.выступ	8	88	58	0,022	0,013	0,028	0,027
50	1,0-6,3	выступ-впадина							
	1,0;1,6;2,5	соединит.выступ	9	102	72	0,027	0,016	0,035	0,034
65	2,5;4,0;6,3;	выступ-впадина	10	109	79	0,032	0,019	0,040	0,038
	2,5	соединит.выступ	11	120	90	0,034	0,020	0,045	0,043
80	2,5;4,0;6,3;	выступ-впадина							
	2,5	соединит.выступ	12	138	108	0,038	0,023	0,050	0,048
100	1,0-6,3	выступ-впадина	13	149	119	0,042	0,025	0,055	0,053
	1,0;1,6;2,5	соединит.выступ	14	158	128	0,045	0,027	0,060	0,058
125	1,0-6,3	выступ-впадина	15	175	145	0,050	0,030	0,065	0,063
	1,0;1,6;2,5	соединит.выступ	16	188	158	0,053	0,032	0,070	0,067
150	1,0-6,3	выступ-впадина	17	203	173	0,059	0,035	0,075	0,072
	1,0;1,6;2,5	соединит.выступ	18	212	182	0,060	0,036	0,078	0,074
200	1,0-6,3	выступ-впадина	19	259	229	0,076	0,045	0,095	0,090
	1,0;1,6;2,5	соединит.выступ	20	268	238	0,079	0,047	0,100	0,095
250	1,0-6,3	выступ-впадина	21	312	282	0,090	0,055	0,118	0,112
	1,0;1,6;2,5	соединит.выступ	22	320	290	0,094	0,056	0,120	0,115
300	1,0-6,3	выступ-впадина	23	363	333	0,108	0,064	0,135	0,130
	1,0;1,6;2,5	соединит.выступ	24	370	340	0,112	0,066	0,140	0,135

Окончание таблицы 1

Размеры в миллиметрах

Проход условный фланца Dy	Давление условное Ру, МПа	Тип уплотнительной поверхности фланца	Номер прокладки	D	d	Масса ,кг			
						асбостальных	асбоалюмин.	асбомедных	асболатунных
350	1,0-6,3	выступ-впадина	25	421	391	0,126	0,075	0,160	0,153
	1,0;1,6;2,5	соединит.выступ	26	430	400	0,129	0,077	0,165	0,158
400	1,0-6,3	выступ-впадина	27	473	443	0,143	0,085	0,180	0,173
	1,0;1,6;2,5	соединит.выступ	28	482	452	0,144	0,086	0,185	0,178
500	1,0-6,3	выступ-впадина	29	575	545	0,174	0,103	0,215	0,206
	1,0	соединит.выступ	30	585	555	0,177	0,105	0,220	0,210
	1,6;2,5		31	610	580	0,185	0,110	0,230	0,220
600	1,0	соединит.выступ	32	685	655	0,209	0,124	0,260	0,250
	1,6		33	720	690	0,220	0,131	0,275	0,264

Пример условного обозначения прокладки типа 1 № 11 с оболочкой из алюминия (шифр 1):

ПРОКЛАДКА 1-11-1 ОСТ 26.260.463-99

То же, с оболочкой из меди (шифр 4):

ПРОКЛАДКА 1-11-4 ОСТ 26.260.463-99

Таблица 2

Размеры в миллиметрах

Проход условный фланца Dy	Давление условное Ру, МПа	Тип уплотнительной поверхности фланца	Номер прокладки	D	d	Масса ,кг			
						асбостальных	асбоалюмин.	асбомедных	асболатунных
40	2,5	соединит.выступ	8	88	54	0,023	0,015	0,032	0,031
50	1,6-6,3	выступ-впадина							
	2,5	соединит.выступ	9	102	64	0,028	0,019	0,040	0,039
65	2,5;4,0;6,3	выступ-впадина	10	109	68	0,031	0,021	0,045	0,043
	2,5	соединит.выступ	11	120	82	0,037	0,025	0,053	0,051
80	2,5;4,0;6,3	выступ-впадина							
	2,5	соединит.выступ	12	138	92	0,045	0,031	0,065	0,063
100	2,5;4,0;6,3	выступ-впадина	13	149	100	0,05	0,034	0,072	0,069
	1,6;2,5	соединит.выступ	14	158	118	0,049	0,033	0,070	0,067
125	2,5;4,0;6,3	выступ-впадина	15	175	126	0,059	0,041	0,085	0,082
	2,5	соединит.выступ	16	188	145	0,056	0,039	0,080	0,077
150	1,6-6,3	выступ-впадина	17	203	148	0,078	0,054	0,112	0,110
	1,6;2,5	соединит.выступ	18	212	172	0,069	0,047	0,100	0,096
200	1,6-6,3	выступ-впадина	19	259	206	0,100	0,074	0,154	0,148
	1,6;2,5	соединит.выступ	20	268	224	0,098	0,067	0,140	0,135
250	1,6-6,3	выступ-впадина	21	312	258	0,133	0,093	0,190	0,183
	1,6;2,5	соединит.выступ	22	320	278	0,112	0,077	0,160	0,154
300	1,6-6,3	выступ-впадина	23	363	308	0,160	0,110	0,230	0,220
	1,6;2,5	соединит.выступ	24	370	330	0,126	0,086	0,180	0,173

Пример условного обозначения прокладок типа 2 № 11 с оболочкой из алюминия (шифр 1):

ПРОКЛАДКА 2-11-1 ОСТ 26.260.463-99

То же, с оболочкой из меди (шифр 4):

ПРОКЛАДКА 2-11-4 ОСТ 26.260.463-99

4 Общие технические требования

4.1 Прокладки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

4.2 Прокладки должны изготавливаться из металлической оболочки и мягкого наполнителя.

4.3 Материал оболочек прокладок должен соответствовать таблице 3.

Материал оболочек прокладок выбирается в каждом отдельном случае в зависимости от условий эксплуатации.

Материал наполнителя прокладок - картон асбестовый по ГОСТ 2850 или бумага асбестовая по ГОСТ 23779.

Таблица 3

Шифр	Оболочка		
	Материал	S, мм	Температура, ^{0}C
1	Лента ADOM или ADIM ГОСТ 13726	0,3	до + 425
2	Лист ADOM или ADIM ГОСТ 21631		
3	Лента НМЛ63 ГОСТ 2208		
4	Лента МІ или М3 ГОСТ 1173		до + 315
5	Лента М-НТ-12Х13 ГОСТ 4986	0,2	до + 450
6	Лента М-НТ-08Х18Н10Т ГОСТ 4986		до + 475

Допускается изготовление оболочки прокладок из других материалов, исходя из условий эксплуатации, по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

4.4 Торцевые привалочные поверхности прокладок должны быть без видимых дефектов.

Для прокладок типа 1 с Ду > 300 мм допускается наличие одного сварного шва оболочки, при этом твердость сварного шва не должна превышать твердость основного металла более, чем на 20 единиц по Бринеллю.

4.5 Вершины гофр прокладок должны лежать в одной плоскости.

4.6 Предельные отклонения:
по толщине прокладки - $\pm$ 0,1 мм;
по высоте прокладки - $\pm$ 0,3 мм;
и D - h15; d - H15.

4.7 При поставке прокладок как самостоятельных изделий (запасные части) маркировать на бирке, прикрепленной к связке прокладок товарный знак предприятия-изготовителя, условное обозначение, марку материала количество прокладок и номер настоящего документа.

Для прокладок, не имеющих самостоятельной поставки, маркировать в порядке, принятом на предприятии-изготовителе.

gost.e-ecolog.ru