Р У К О В О Д Я Щ И Й Д О К У М Е Н Т

СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ПРИВАРКИ ЛЮКОВ, ШТУЦЕРОВ И МУФТ. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

РД 26-I8-8-89

Издание официальное

gost.e-ecolog.ru

УДК_____ Группа В05

РУКОВОДЯЩИЙ ДОКУМЕНТ

СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ПРИВАРКИ ЛЮКОВ, ШТУЦЕРОВ И МУФТ. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

РД 26-18-8-89

Взамен ОСТ 26-18-2-86

Дата введения 01.01.90г.

1. Настоящий руководящий документ распространяется на сварные соединения приварки люков, штуцеров и муфт из углеродистых, низколегированных, легированных и высоколегированных сталей, выполняемые электродуговой сваркой к сосудам, аппаратам и трубопроводам блоков, проектируемым и изготавливаемым в соответствии с ОСТ 26-291-87, ОСТ 26-18-5-88 и РД 26-02-63-87.

Руководящий документ не распространяется на сварные соединения приварки конструктивных элементов из разнородных сталей (высоколегированных сталей аустенитного класса с углеродистыми, низколегированными и легированными сталями).

2. Руководящий документ устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт к сосудам, аппаратам и трубопроводам блоков.

3. Руководящий документ предусматривает типы сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт двусторонним швом к сосудам и аппаратам диаметром 800мм и более, и односторонним швом к трубопро-

Издание официальное Перепечатка воспрещена

водам, сосудам и аппаратам диаметром до 800мм.

Примечание. При возможности выполнения двусторонней приварки люков, штуцеров и муфт к сосудам и аппаратам до 800мм необходимо применять сварные соединения двусторонним швом.

4. Конструктивные элементы подготовленных кромок, размеры сварных швов и их предельные отклонения должны соответствовать указанным в таблицах I - 26.

Примечание. Допускается уменьшение угла разделки кромок под сварку в случае выполнения сварных соединений сваркой в среде защитных газов.

4.I. В документе приняты обозначения:

S; S_1; S_2 - толщины стенок свариваемых деталей

S_p - толщина стенки патрубка после расточки

e; e_1 - ширина сварного шва

g - усиление сварного шва

к - катет углового шва

с - притупление кромки

t - глубина разделки кромок

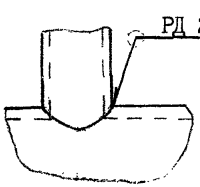
α; α_1 - линейные размеры угла разделки кромок

D - диаметр патрубка

4.2. Условные изображения и обозначения швов сварных соединений по ГОСТ 2.312-72.

Пример условного обозначения сварного соединения.

Сварное соединение по РД 26-I8-8-89 типа УI5 исполнение 2, шов по замкнутой линии, $\bar{o}$ - усиление шва снять с внутренней стороны, шероховатость поверхности после снятия усиления сварного шва $\frac{25}{\checkmark}$.

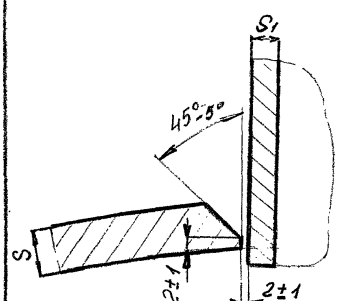
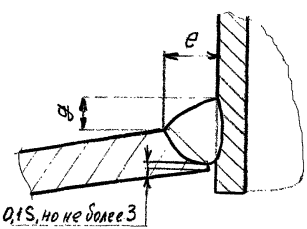


РД 26-I8- УI5-2

$\bar{o}$ $\frac{25}{\checkmark}$

Таблица I

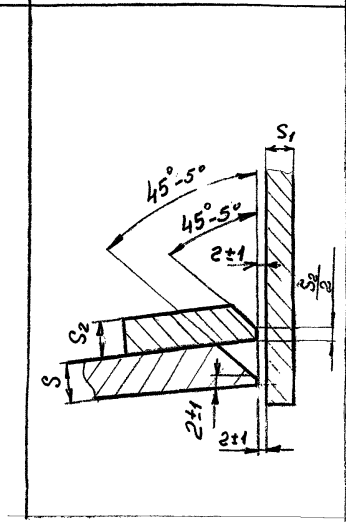
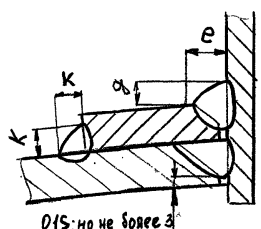
мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	S	e, не более	g (пред. откл. +2)
У I			4	I4	4
			6	I6	6
			8	I8	
			I0	20	
			I2	22	
			I4	24	
			I6	28	
			I8	30	

Примечание: Ограничение по применению смотри п.5

Таблица 2

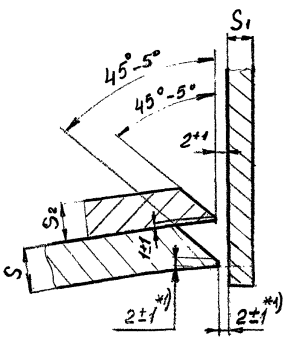
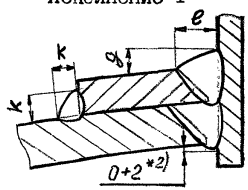
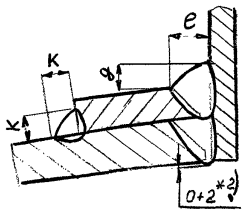
мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	$S \geq S_2$	e, не более	K, не менее	g (пред. откл. +2)
У2			4	I0	$0{,}8\,S_2$	4
			6	I2		6
			8	I4		
			I0			
			I2	I6		
			I4			
			I6	20		
			I8			

Примечание. Ограничение по применению смотри п. 5

Таблица 3

мм

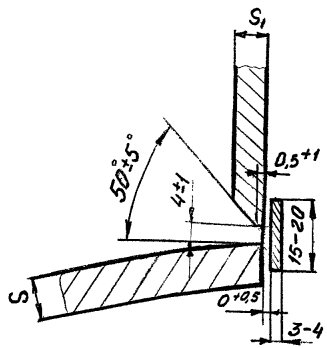
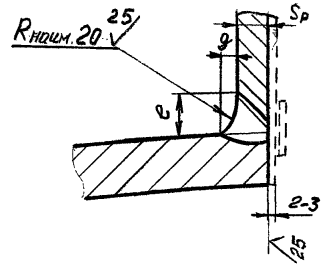
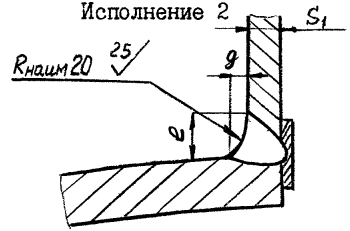
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы шва сварного соединения	$S = S_2$	e, не более	K, не менее	g (пред. откл. +2)
У3		Исполнение I  Исполнение 2 	4-6	I6	$0{,}8\,S_2$	4
			8-I0	20		6
			I2-I4	24		
			I6-I8	30		
			20-22	34		
			24-26	40		
			28-30	44		

Примечания: *1) При сварке в инертных газах притупление и зазор равны I±I

*2) Допускается внутренняя вогнутость корня шва глубиной до Iмм.

Таблица 4

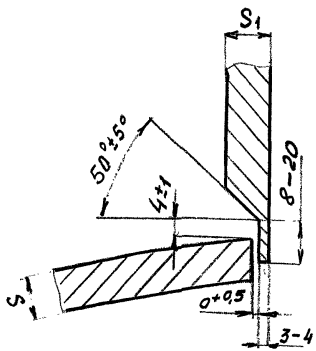
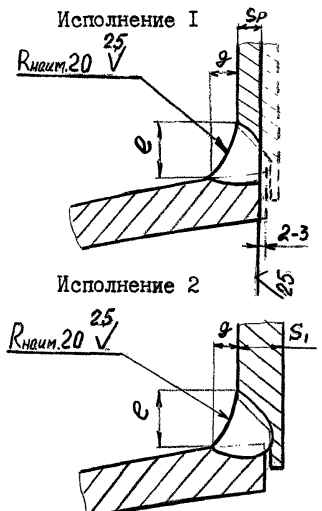
мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	S_1	e, не более	g (пред. откл. +2)
У4		Исполнение I  Исполнение 2 	3-4	I8	4
			5-8	20	6
			I0-I4	26	
			I6-20	36	
			22-26	42	
			28-32	48	
			34-36	52	8

Примечание: Ограничение по применению смотри п.п. 6 и 7

Таблица 5

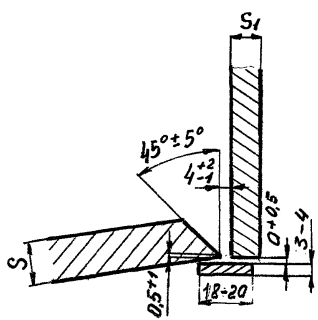
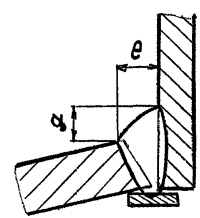
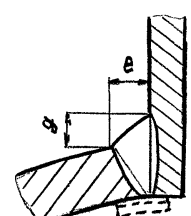
мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	S_1	e, не более	g (пред. откл. + 2)
У 5			7-8	I8	6
			I0-I4	22	
			I6-20	30	
			22-26	38	
			28-32	42	
			34-36	48	8

Примечание. Ограничение по применению смотри п.п. 6 и 7

Таблица 6

мм

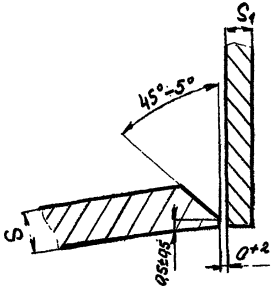
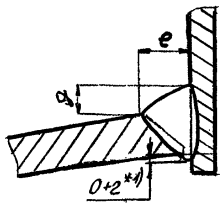
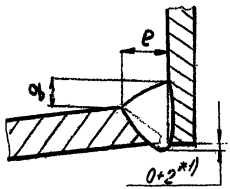
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	S	e, не более	g (пред. откл. + 2)
У 6		Исполнение I  Исполнение 2 	4- 6	20	4
			8-I0	24	
			I2-I4	28	6
			I6-I8	34	
			20-22	36	
			24-26	40	
			28-30	46	
			32-34	52	8
			36-38	58	
			40-44	64	
			46-50	70	

Примечание. Ограничение по применению смотри п. 6

РД 26-18-8-89 С. 8

Таблица 7

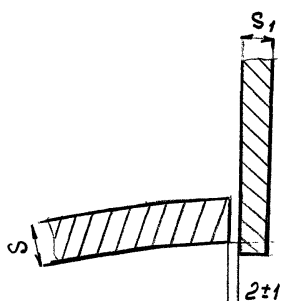
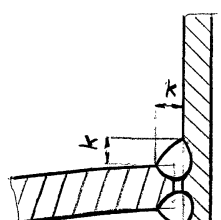
мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e, не более	ϑ (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
У 7		Исполнение I  Исполнение 2 	4-6	I6	4
			8-I0	20	6
			I2-I4	24	
			I6-I8	30	
			20-22	34	
			24-26	38	
			28-30	44	
			32-34	50	8
			36-38	56	
			40-44	62	
			46-50	68	

Примечание. *1) Допускается внутренняя вогнутость корня сварного шва глубиной до 1мм.

Таблица 8

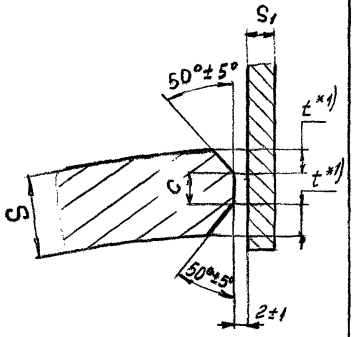
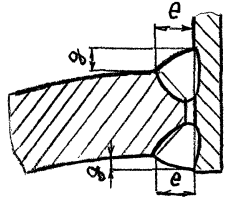
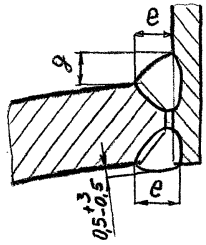
мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	K
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		не менее
У 8			4	6
			6	
			8	8

Примечание. Ограничение по применению смотри п. 6

Таблица 9

мм

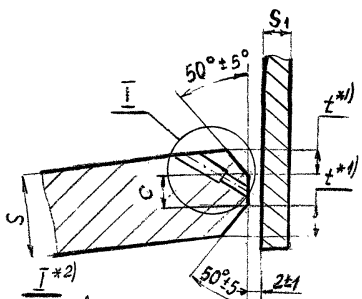
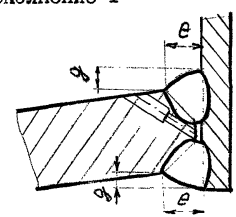
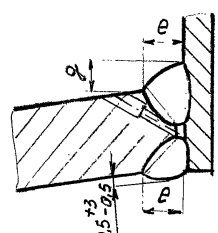
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e, не более	g (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
У 9		Исполнение I  Исполнение 2 	I0- I4	I6	6
			I6- 20	20	
			22- 26	24	
			28- 32	26	
			34- 38	30	8
			40- 44	32	
			46- 50	36	
			52- 56	38	
			58- 62	42	
			64- 68	46	I0
			70- 74	50	
			76- 80	52	
			82- 86	56	
			88- 92	58	
			94- 98	62	
			I00-I04	64	
			I06-II0	68	
			II2-II6	72	
			II8-I20	76	

Примечания: *1) $t = S_1$, при этом $C \leq 0{,}5S$

Ограничение по применению смотри п. 6

Таблица 9а

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	S	e, не более	g (пред. откл. +2)
У9а		Исполнение I  Исполнение 2 	36–40	31	8
			42–46	33	
			48–52	37	
			54–58	39	
			60–64	43	10
			66–70	46	
			72–76	50	
			78–82	52	
			84–88	56	
			90–94	58	
			96–98	62	
			100	64	

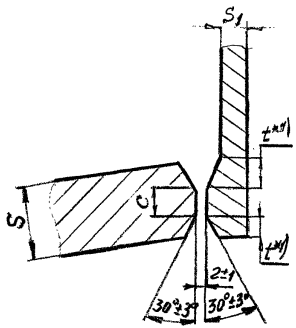
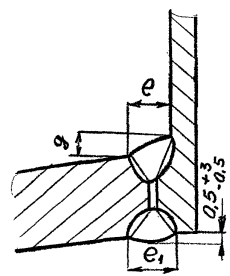
Примечания: *1) $t \approx S_1$, при этом $c \leq 0{,}5\,S$

*2) Контрольное отверстие.

РД 26-18-8-89 С. 12

Таблица I0

мм

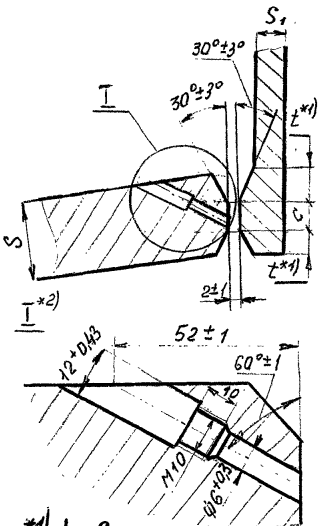
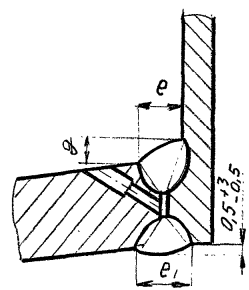
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	S	e	e_1	g (пред. откл. + 2)
				не более		
У I0			I0- I4	I6	I8	6
			I6- 20	20	22	
			22- 26	24	26	
			28- 32	30	32	
			34- 38	32	34	8
			40- 44	34	36	
			46- 50	36	38	
			52- 56	38	40	
			58- 62	40	42	
			64- 68	44	46	I0
			70- 74	46	48	
			76- 80	50	52	
			82- 86	52	54	
			88- 92	54	56	
			94- 98	58	60	
			I00-I04	62	64	
			I06-II0	64	66	
			II2-II6	66	68	
			II8-I20	70	72	

Примечания: *1) $t = S_1$, при этом $c \leq 0{,}5S$

Ограничение по применению смотри п. 6

Таблица I0а

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	S	e (не более)	e_1 (не более)	g (пред. откл. +2)
У I0а			36-40	32	34	8
			42-46	34	36	
			48-52	38	40	
			54-58	40	42	
			60-64	42	44	
			66-70	46	48	I0
			72-76	50	52	
			78-82	52	54	
			84-88	56	58	
			90-94	58	60	
			96-I00	62	64	

Примечания: *1) $t = S_1$, при этом $c \leq 0{,}5\,S$

*2) Контрольное отверстие

Таблица II

мм

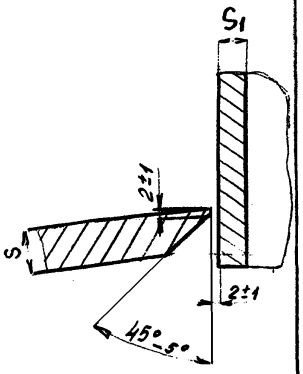
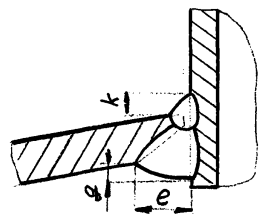
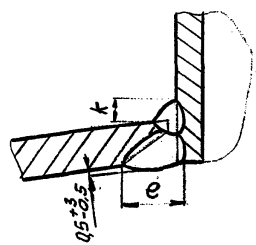
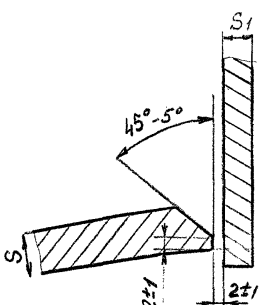
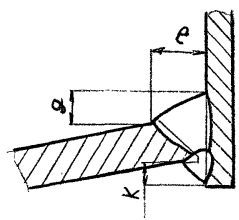
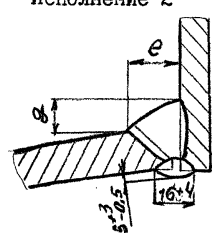
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	S	e, не более	k, не менее	g (пред. откл. + 2)
У II		Исполнение I 	4-6	I6	3	4
			8-I0	20		
			I2-I4	22	4	6
			I6-I8	30		
			20-22	34		
			24-26	38	6	
			28-30	44		
		Исполнение 2 	32-34	50	8	8
			36-38	56		
			40-44	62		
			46-50	68	I0	
			52-56	74		
			58-60	80		

Таблица I2

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	S	e, не более	K, не менее	g (пред. откл. + 2)
У I2		Исполнение I 	4- 6	I6	3	4
			8-I0	20		
			I2-I4	24	4	6
			I6-I8	30		
			20-22	34		
			24-26	38	6	
			28-30	44		
		Исполнение 2 	32-34	50	8	8
			36-38	56		
			40-44	62		
			46-50	68	I0	
			52-56	74		
			58-60	80		

РД 26-I8-8-89 С. I6

Таблица I3

мм

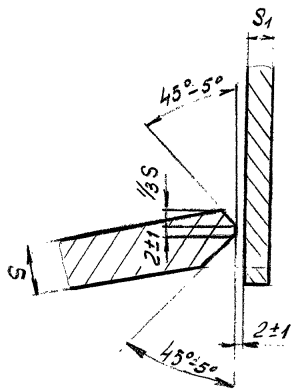
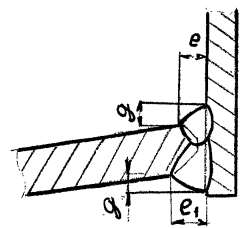
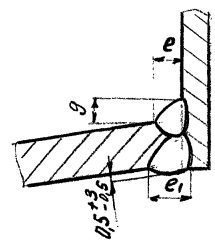
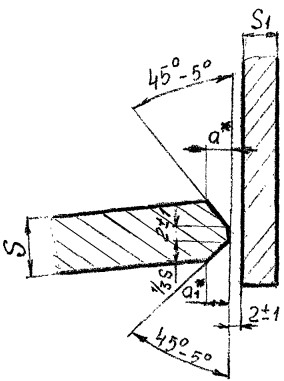
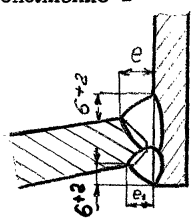
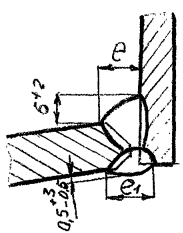
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e	e_1	g (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		не более		
У I3		Исполнение I  Исполнение 2 	32-36	24	40	8
			38-42	26	44	
			44-48	28	48	
			50-54	32	52	
			56-60	34	56	
			62-66	36	60	I0
			68-72	40	64	
			74-78	44	68	
			80-84	46	72	
			86-90	48	76	
			92-96	50	80	
			98-I02	54	84	
			I04-I08	58	88	
			II0-II4	62	92	
			II6-I20	66	96	

Таблица I4

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	S	e	e_1	a^*	$a_1{}^*$
				не более			
У I4		Исполнение I  Исполнение 2 	32–36	40	24	22	I2
			38–42	44	26	28	I4
			44–48	48	28	32	I4
			50–54	52	32	36	I6
			56–60	56	34	38	20
			62–66	60	36	42	22
			68–72	64	40	46	24
			74–78	68	44	50	26
			80–84	72	46	54	28
			86–90	76	48	60	30
			92–96	80	50	62	32
			98–I02	84	54	66	34
			I04–I08	88	58	70	36
			II0–II4	92	62	74	38
			II6–I20	96	66	80	40

* Допускаются линейные размеры a и a_1 вместо угла 45°–5°

Таблица I5

мм

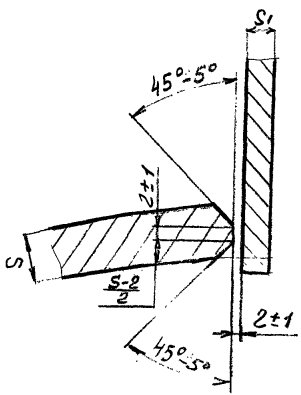
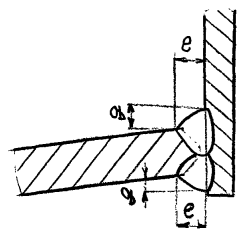
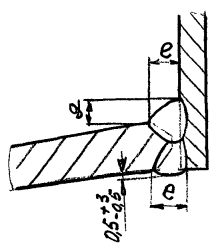
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	S	e, не более	g (пред. откл. + 2)
У I5		Исполнение I  Исполнение 2 	I2-I6	I6	6
			I8-22	20	
			24-28	24	
			30-34	28	8
			36-38	32	
			40-44	36	
			46-50	40	
			52-56	44	
			58-62	48	
			64-68	50	I0
			70-74	54	
			76-80	58	
			82-86	62	
			88-92	66	
			94-98	70	
			I00-I04	74	
			I06-II0	78	
			II2-I20	82	

Таблица I6

мм

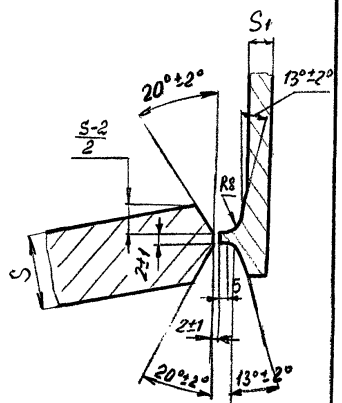
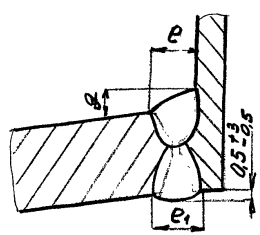
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	S	e	e_1	g (пред. откл. + 2)
				не более		
У I6			32–36	26	28	8
			38–42	30	32	
			44–48	32	34	
			50–54	34	36	
			56–60	36	38	
			62–66	38	40	I0
			68–72	40	42	
			74–78	42	44	
			80–84	44	46	
			86–90	46	48	
			92–96	48	50	
			98–I02	50	52	
			I04–I08	52	54	
			II0–I20	58	60	

Таблица I7

мм

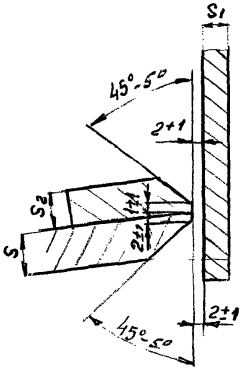
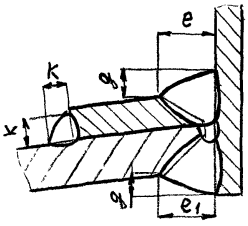
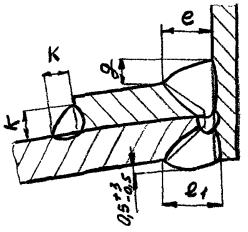
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	$S = S_2$	e_1 не более	e не более	k, не менее	g (пред. откл. + 2)
У I7		Исполнение I  Исполнение 2 	4-6	I6	I6	$0{,}8\,S_2$	4
			8-I0	22	20		6
			I2-I4	28	24		
			I6-I8	34	30		
			20-22	38	36		
			24-26	44	40		
			28-30	50	44		

Таблица I8

мм

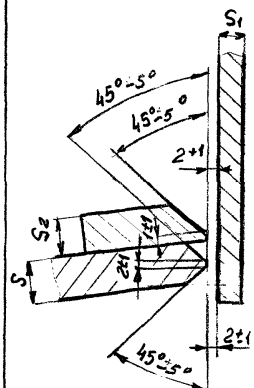
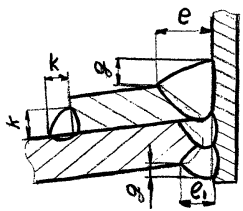
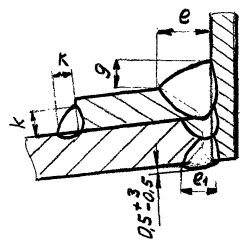
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		$S \geq S_2$	e	e_1	k,	g (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		не более		не менее	
У I8		Исполнение I  Исполнение 2 	I2-I4	24	I6	$0{,}8S_2$	6
			I6-I8	30	I8		
			20-22	34	20		
			24-26	40	24		
			28-30	44	26		

Таблица I9

мм

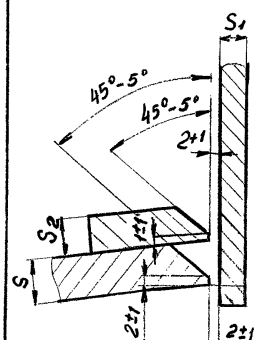
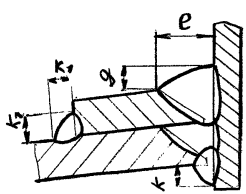
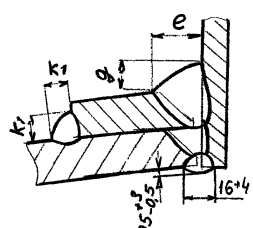
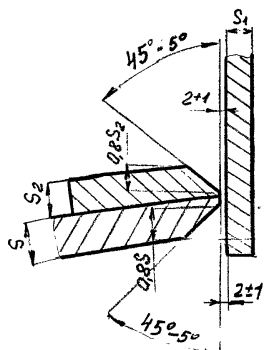
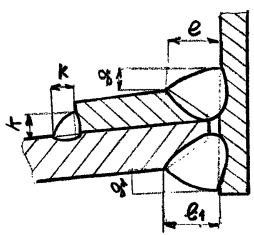
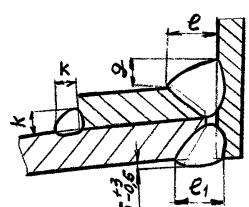
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	$S \geq S_2$	e (не более)	K (не более)	K_1 (не менее)	g (пред. откл. + 2)
У I9		Исполнение I 	4-6	I6	4	$0{,}8\,S_2$	4
			8-I0	20	6		6
			I2-I4	24			
			I6-I8	30			
		Исполнение 2 	20-22	34	8		
			24-26	38			
			28-30	44			

Таблица 20

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		$S = S_2$	$e = e_1$ не более	k не менее	$g = g_1$ (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				
У 20		Исполнение I  Исполнение 2 	4-6	I6	$0,8S_2$	4
			8-I0	20		
			I2-I4	24		6
			I6-I8	28		
			20-22	34		
			24-26	38		
			28-30	42		

Примечание. Ограничение по применению смотри п. 6

Таблица 2I

мм

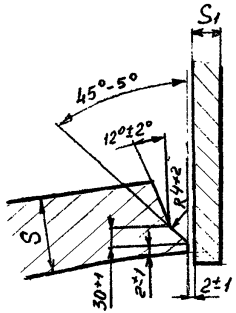
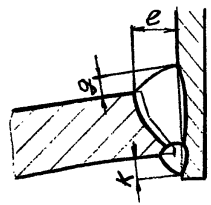
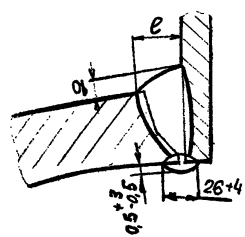
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e	K	g /пред. откл. + 2/
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		не более		
У 2I		Исполнение I  Исполнение 2 	60-62	40	I4	I0
			64-66	42		
			68-70	44		
			72-74	46		
			76-78	48		
			80	50		

Таблица 22

мм

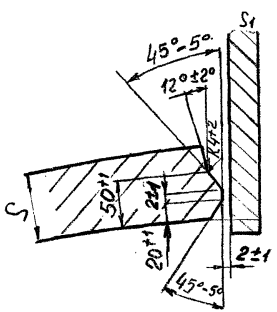
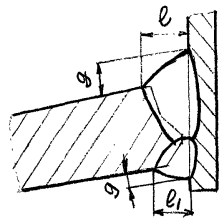
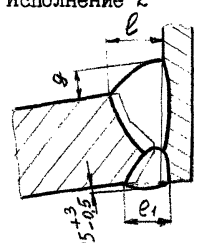
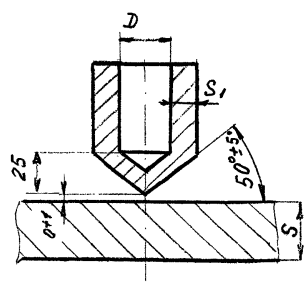
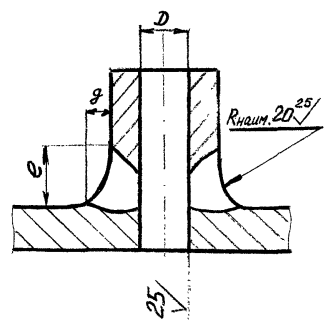
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e	e_1	g /пред. откл. + 2/
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		не более		
У 22		Исполнение I  Исполнение 2 	82-86	50	40	I0
			88-92	52		
			94-98	54		
			I00-I04	56		
			I06-II0	58		
			I20	62		

Таблица 23

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	S_1	e, не более	g (пред. откл. + 2)
У 23			I0–I4	25	6
			I6–20	4I	
			22–24	48	
			26–30	50	
			32–34	55	8
			36–40	62	
			42–44	68	
			45–50	78	
			5I–54	85	
			55–60	95	
			6I–65	I00	I0
			66–70	I05	

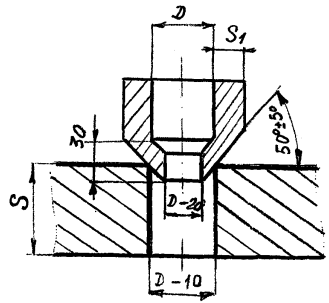
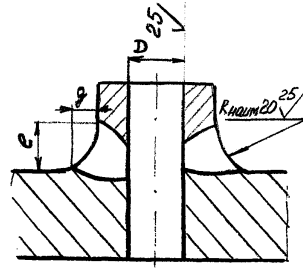
$S_1 \leq 1{,}5S$

Примечания: I. Ограничение по применению смотри п.6

2. D < 50мм

Таблица 24

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	S_1	e, не более	g (пред. откл. + 2)
У 24			I0–I4	25	6
			I6–20	4I	
			22–24	48	
			26–30	50	
			32–34	55	8
			36–40	63	
			42–44	68	
			45–50	78	
			5I–54	85	
			55–60	95	
			6I–65	I00	I0
			66–70	I05	

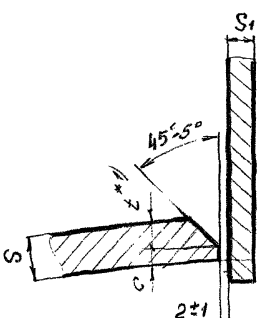
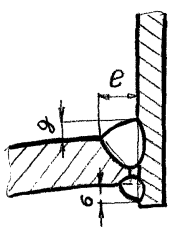
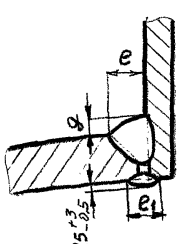
$S_1 \leq 1{,}5S$

Примечания: I. Ограничение по применению смотри п. 6

2. D = 50 ÷ I00мм

Таблица 25

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	S	e (не более)	e_1 (не более)	g (пред. откл. + 2)
У 25		Исполнение I  Исполнение 2 	4- 6	20	I4	4
			8-I0			
			I2-I4	30	I8	6
			I6-I8			
			20-24	38	26	
			26-28			
			30-32	46		8
			34-36			
			38-40	54		
			42-44			

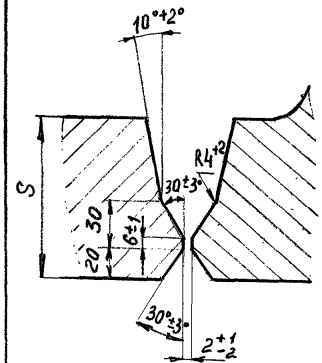
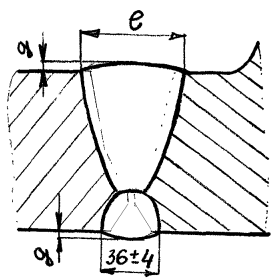
Примечания:

*1) $t = S_1$, но при этом $C \leq 0{,}5S$

Ограничение по применению смотри п. 6

Таблица 26

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e, не более	ϑ (пред. откл.+2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
С1			70-74	52	2,5
			76-80	56	
			82-86	60	
			88-92	64	
			94-96	68	
			98-I02	72	
			I04-I08	76	
			II0-II4	80	
			II6-I20	84	

Примечание. См. п.II

5. Для сосудов и аппаратов, на которые не распространяются "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", могут применяться типы У1, У2 и типы, указанные в п.6 настоящего руководящего документа.

6. Для сосудов и аппаратов, на которые распространяются "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", должны применяться типы сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт, указанные в таблицах 3-26.

Примечания:

I) Не допускается применять типы У8, У9, У9а, УI0, УI0а, У20, У25 в сосудах и аппаратах:

I, 2, 3, 4, 5а групп* из низколегированных марганцовистых и кремнемарганцовистых сталей с температурой стенки, при рабочем давлении, ниже минус 30°С без термообработки и ниже минус 40°С с термообработкой;

I, 2, 3 групп при внутреннем диаметре патрубка I00 мм и более;

4 и 5а групп при внутреннем диаметре патрубка более 250 мм.

*-группы I, 2, 3, 4 и 5а приняты по ОСТ 26-29I-87.

2) Не допускается применять в сосудах и аппаратах, предназначенных для работы в водородо- и сероводородосодержащих средах, вызывающих коррозионное растрескивание, типы У4 исполнение I, У5 исполнение I при внутреннем диаметре патрубка более I00 мм; У4 исполнение 2, У5 исполнение 2, У8, У9, УI0, У20, У25, У6 исполнение I *независимо от диаметра патрубка.*

3) Перед приваркой штуцеров и муфт типа У4, У5, У23, У24 к сосудам и аппаратам из листовой стали необходимо производить I00% контроль ультразвуковой дефектоскопией зоны приварки с окружностью диаметром равным наружному диаметру патрубка, штуцера или муфты плюс I00 мм на наличие внутренних дефектов типа расслоений, трещин и т.п.

Ультразвуковой контроль по ГОСТ 22727-88.

7. Для трубопроводов блока сварные соединения типа У4 исполнение I, У5 исполнение I, У23, У24 применяются при наружном диаметре патрубка 57 мм и более и отношении наружного диаметра патрубка к основной трубе не более 0,6.

8. Применение типов сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт к трубопроводам блоков, сосудам и аппаратам, на которые распространяются "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", в зависимости от размеров свариваемых элементов указано в рекомендуемом приложении 2 к настоящему руководящему документу.

9. В сварных соединениях типов У3 и У7 рекомендуется выполнять корень шва в среде инертных газов.

I0. Сварные соединения типа У6 исполнение 2 выполняются с применением съемных подкладок.

II. Сварные соединения типа С1 рекомендуется применять для приварки люков или штуцеров в центре днищ.

I2. Выбор толщины стенки патрубков, люков, штуцеров и муфт в зависимости от толщины стенки сосуда или аппарата может производиться с учетом таблицы, приведенной в справочном приложении I к настоящему руководящему документу, если нет других указаний в технической документации.

I3. Шероховатость поверхности свариваемых кромок и стальных подкладок должна быть не более $\sqrt{25}$ по ГОСТ 2789-73.

I4. Контроль качества сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт производить в соответствии с требованиями ОСТ 26-291-87.

I5. Возможность контроля сварных соединений радиографией и ультразвуковой дефектоскопией в зависимости от типа приварки люков, штуцеров и муфт приведена в справочном приложении 3 к настоящему руководящему документу.

I6. Допускается применение других типов сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт к сосудам и аппаратам при согласовании с разработчиком руководящего документа.

ПРИЛОЖЕНИЕ I
Справочное

Ориентировочное соотношение толщин стенки патрубка и стенки сосуда или аппарата приводится в таблице.

мм

Толщина стенки сосуда или аппарата, S	4	6	8-10	12-14	16-18	20-24	26-38	40-70	75-80	85-90	95-100	110 120
Толщина стенки патрубка, S_1 не менее	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	24

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Рекомендуемое

Применение типов сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт к трубопроводам блоков, сосудам и аппаратам, на которые распространяются "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", в зависимости от размеров свариваемых элементов

Диаметр люков, штуцеров и муфт, мм	Исполнение приварки	Свариваемые элементы			
		Диаметр сосудов и аппаратов, мм		Днища	Трубопроводы
		до 800	800 и более		
до 100 вкл.	Без укрепления отверстия	У4, У5, У6, У7, У23, У24	У4, У5, У8, У9, У10, У11, У12, У15 У16, У23, У24, У25 У9а, У10а	У4, У5, У8, У9, У10, У11, У12, У15, У16, У21, У22, У23, У24, У25, У9а, У10а	У4-I, У5-I, У23, У24
более 100	Без укрепления отверстия	У4, У5, У6, У7	У4, У5, У8, У 9, У11, У12, У13, У14, У16.	У4, У5, У8, У9, У10, У11, У12, У13, У14, У16, У21, У22, СI	У4-I, У5-I
	С укреплением отверстия	У3, У20	У17, У18, У19, У20	У17, У18, У19, У20	-

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Справочное

Возможность контроля сварных соединений в зависимости от типов приварки люков, штуцеров и муфт.

Методы контроля	Условное обозначение типа сварного соединения
Радиографический	У3, У4, У5, У6, У7, УII, УI2, УI3, УI4, УI6, УI7, УI8, УI9, У2I, У22, У23, У24, CI
Ультразвуковая дефектоскопия	У4, У6, У7, УII, УI2, УI3, УI4, УI5, УI6, У2I, У22, У23, CI
по РД 26-II-0I-85 швов не эффективных для контроля радиографией и ультразвуковой дефектоскопией	УI, У2, У8, У9а, У9, УI0а, УI0, У20, У25

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

I. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Центральным Конструкторским Бюро Нефтеаппаратуры (ЦКБН)

ИСПОЛНИТЕЛИ: Ю.А.Кащицкий, А.Ю.Пролесковский, В.П.Коваленко, В.И.Адоев, Р.Д.Пучкова, Л.С.Кузнецова.

2. УТВЕРЖДЕН ЦКБН

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Листом утверждения I989 г.

3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦКБН за №_____ от _____ I989 г.

4. ВЗАМЕН ОСТ 26-I8-2-86

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления
ОСТ 26-29I-87	I; 6; I5.
ОСТ 26-I8-5-88	I.
РД 26-02-63-87	I.
ГОСТ 22727-88	6.
ГОСТ 2789-73	I3
РД 26-II-0I-85	приложение

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ 26-18-8-89

Изм.	Номера листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				

gost.e-ecolog.ru