

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

КОЛЕНА ШТАМПОСВАРНЫЕ
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС

ОСТ 24.125.36-89

Конструкция и размеры

ОКП 69 3717 0000

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

1. Настоящий стандарт распространяется на штампованные колена Ду 600, 700 мм для трубопроводов АЭС на рабочее давление и температуру среды *(водяной пар и горячая вода)*:

$$P = 3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{)}, \quad t = 200^\circ \text{C}.$$

2. Конструкция и размеры штампованных колен должны соответствовать указанным на чертеже ¹⁻² и в таблице.

Масса штампованных колен, указанная в таблице - расчетная, приведена для справки.

3. Материал заготовок - сталь листовая марки 20К по ГОСТ 5520.

4. Усиление сварного шва перед отпуском снять механическим способом до плавного сопряжения.

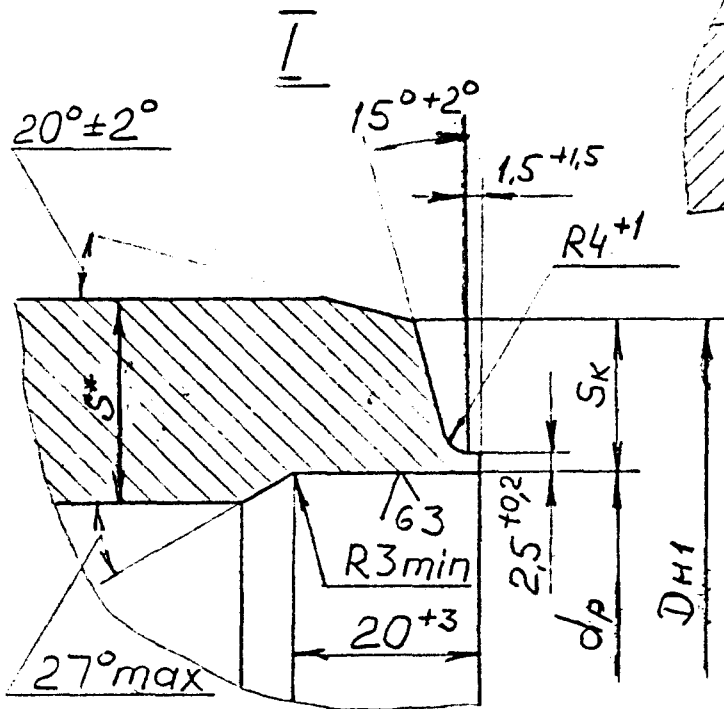
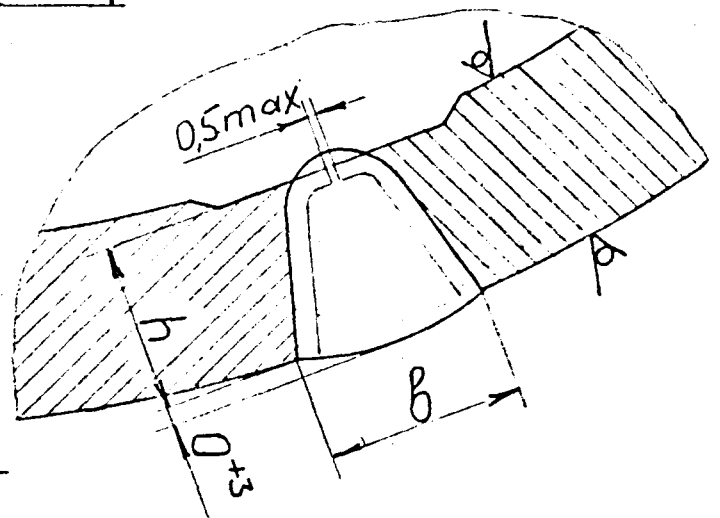
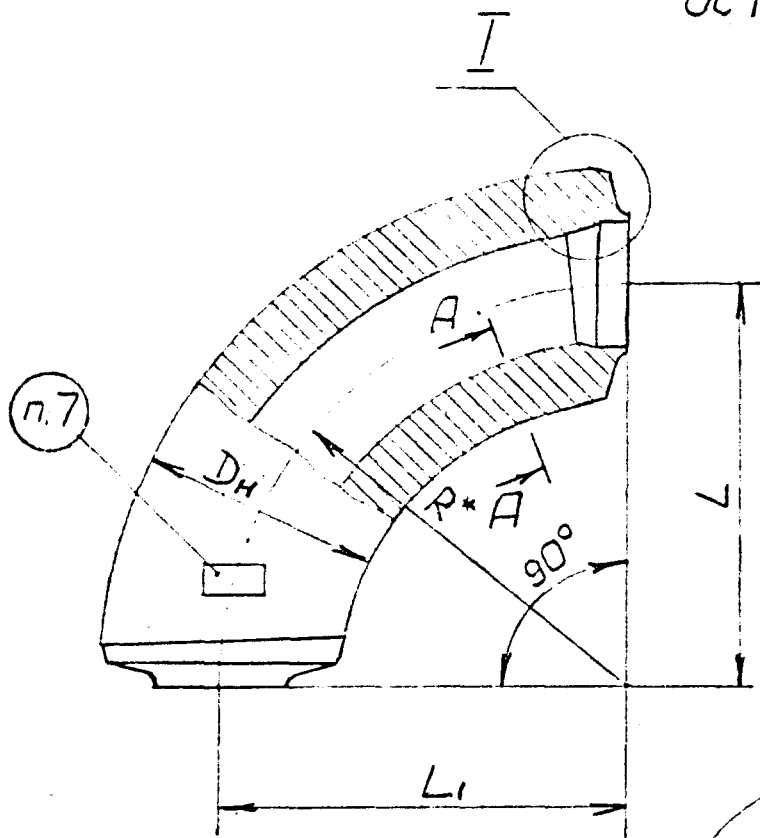
5. Остальные технические требования - по ОСТ 108.030.124.

6. Пример условного обозначения штампованного колена исполнения 01 Ду 600 мм на параметры среды $P = 3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{)}, t = 200^\circ \text{C}$:

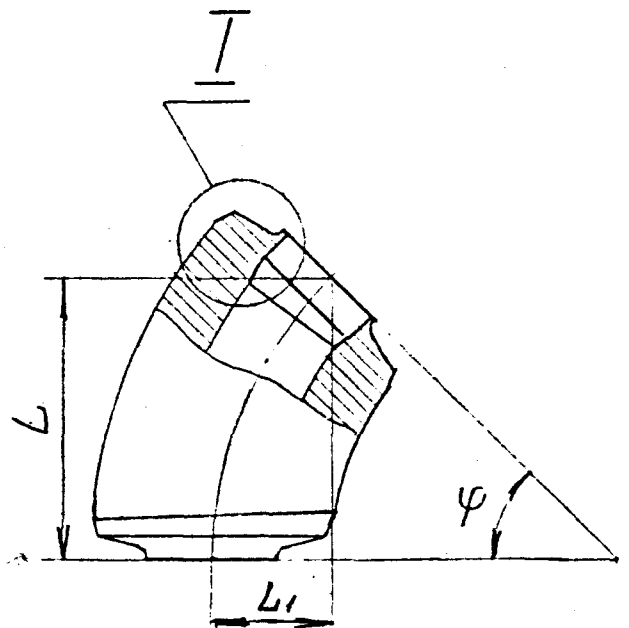
КОЛЕНО 01 ОСТ 24.125.36

7. Пример маркировки: 01 ОСТ 24.125.36

Товарный знак



Черт. 1



* Размеры для справок

Остальное-см Черт.1
Черт. 2

Размеры, мм

Испол- нение	Услов- ный проход, Dy	Размеры пригоде- бных труб, Dh x S'	R*	Dh Пред. откл. +1 -4	Dh1 Пред. откл. ±1	dp		S*	b	h	Sk	Угол гиба φ	L	L1	Масса наппав- ленного металла, кг	Масса, кг	
						Но- м.	Пред. откл.										
P=3,92 МПа(40 кгс/см²), t=200 °C.																	
01													30°	325	87	1,17	119,0
02	600	630x17	650	634	630	598		26	20	18,5	14		45°	460	190	1,77	178,0
03													60°	562	325	2,35	238,0
04													90°	650	650	3,54	356,0
05							+0,97						30°	500	134	6,0	322,0
06	700	720x22	1000	730	725	678		36	32	27	20		45°	707	293	9,8	483,0
07													60°	866	500	12,0	646,0
08													90°	1000	1000	18,0	968,0

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ УКАЗАНИЕМ Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

НВА-002-1/4829 от 26.05.89

ИСПОЛНИТЕЛИ

К.И.Бояджи; Л.Н.Жылюк; Ф.А.Гловач; В.Ф.Логвиненко (руководители темы);
А.М.Рейнов; В.Я.Шейфель; А.З.Гармаш; Л.М.Рачко; И.Ю.Чудакова.

ЗАРЕГИСТРИРОВАН Центральным государственным фондом стандартов и технических условий

за N *8428172* от *27.10* 1989

2. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО - ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечис- ления, приложения
ГОСТ 5520-79	3
ОСТ 108.030.124-85	5

УДК (621.311.25:621.039):621.643

Группа 068

ИЗМЕНЕНИЕ N 1

ОСТ 24.125.36-89

Колена штамповарные
для трубопроводов АЭС
Конструкция и размеры

ОКП 69 3717 0000

Утверждено и введено в действие указанием Министерства тяжелого машиностроения СССР

от 1990 N

Дата введения 01.08.90

Пункт 2. Заменить слова " на чертеже " на " на черт. 1,2 ",
чертеж заменить новыми (черт. 1,2).
