

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Детали и сборочные единицы трубопроводов АС
 $P_{\text{раб}} < 2,2 \text{ МПа (22 кгс/см}^2\text{)}, t \leq 350 \text{ }^\circ\text{C}$

ТРОЙНИКИ СВАРНЫЕ
РАВНОПРОХОДНЫЕ

ОКП 31 1311

ОСТ
34-42-675-84

Срок действия не ограничен

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1 Настоящий стандарт распространяется на сварные равнопроходные тройники из углеродистой стали для трубопроводов групп В и С атомных станций по " Правилам АЭУ "

Стандарт соответствует " Правилам АЭУ "

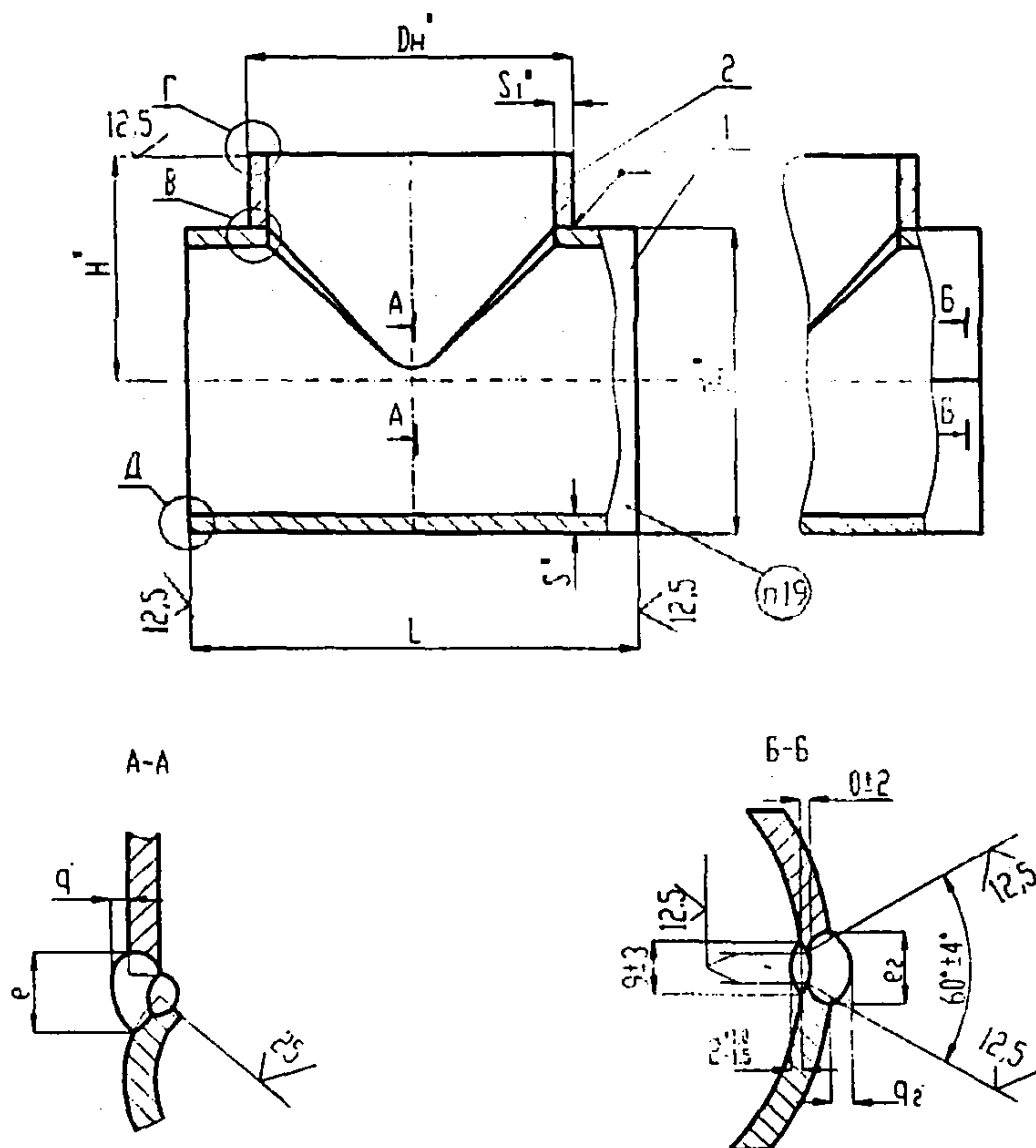
2 Допускается применение сварных равнопроходных тройников по настоящему стандарту для трубопроводов, на которые распространяются " Правила пара и горячей воды " и
СНП 3 05 05-84

Пределы применения тройников приведены в таблице 1

Таблица 1

Условное давление P_y , МПа (кгс/см ²)	Рабочее давление $P_{\text{раб}}$, МПа (кгс/см ²) для температуры среды, °С			
	200	250	300	350
4,00 (40,0)	2,20 (22,0)	2,20 (22,0)	2,20 (22,0)	2,20 (22,0)
2,50 (25,0)			1,90 (19,0)	1,70 (17,0)
1,60 (16,0)	1,60 (16,0)	1,40 (14,0)	1,20 (12,0)	1,10 (11,0)
1,00 (10,0)	1,00 (10,0)	0,90 (9,0)	0,75 (7,5)	0,66 (6,6)
0,63 (6,3)	0,60 (6,0)	0,54 (5,4)	0,48 (4,8)	0,40 (4,0)
Примечание - Для трубопроводов группы В сварные равнопроходные тройники применяют- ся на максимальные рабочие параметры – рабочее давление 1,57 МПа (16 кгс/см ²) при расчет- ной температуре 100 °С				

3 Конструкция и размеры сварных равнопроходных тройников должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблицах 2 и 3.



* Размеры для справок

Рисунок 1, лист 1

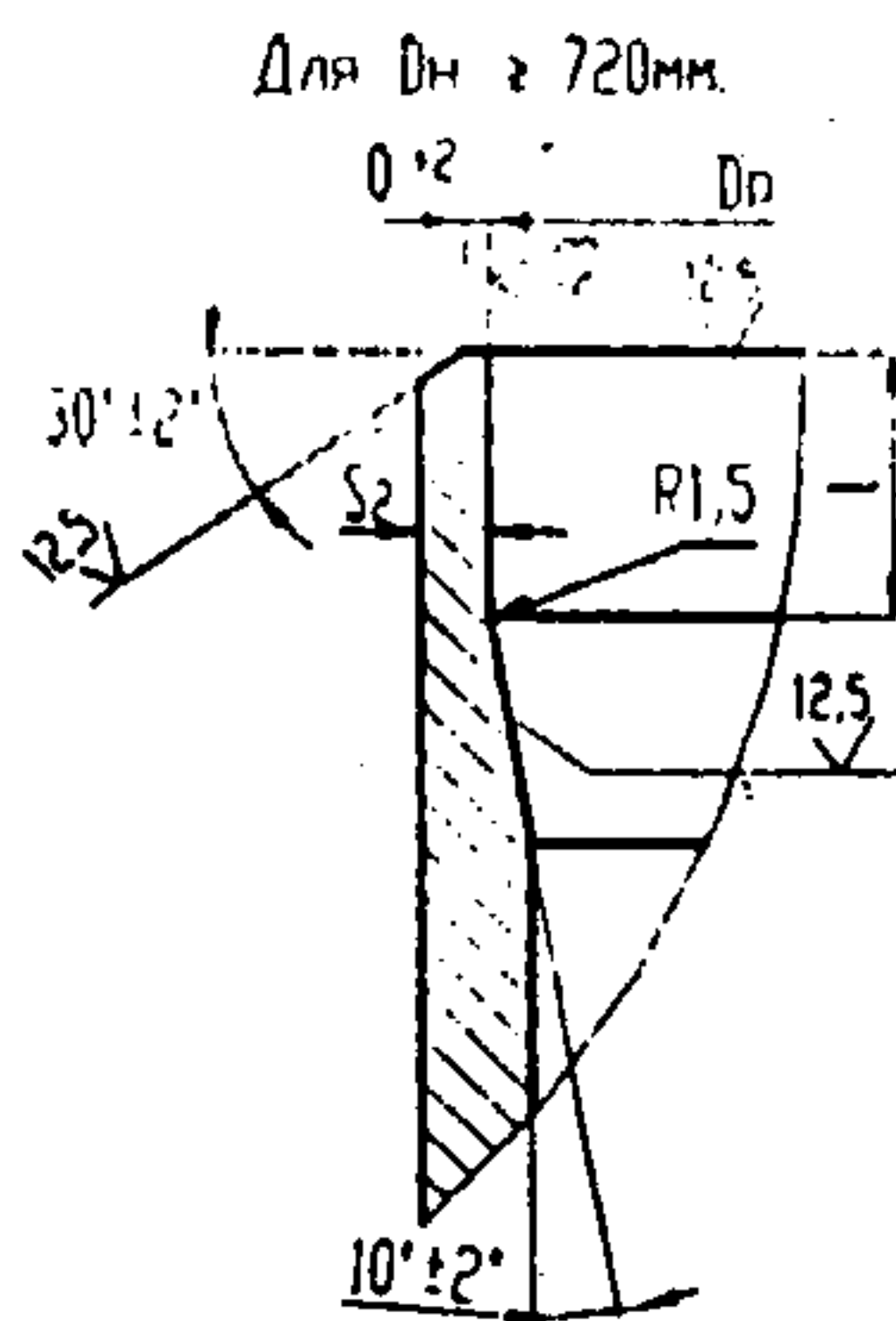
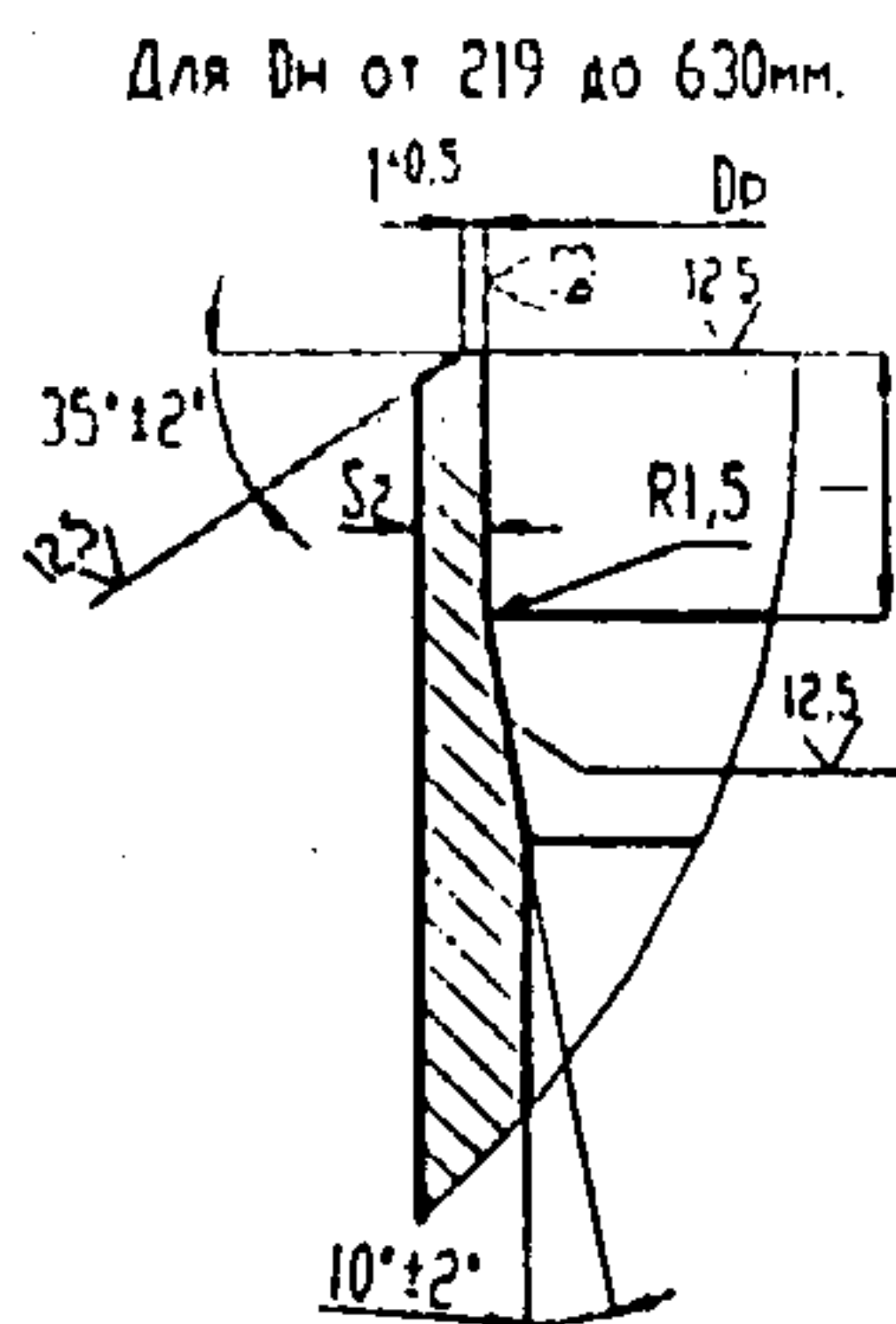
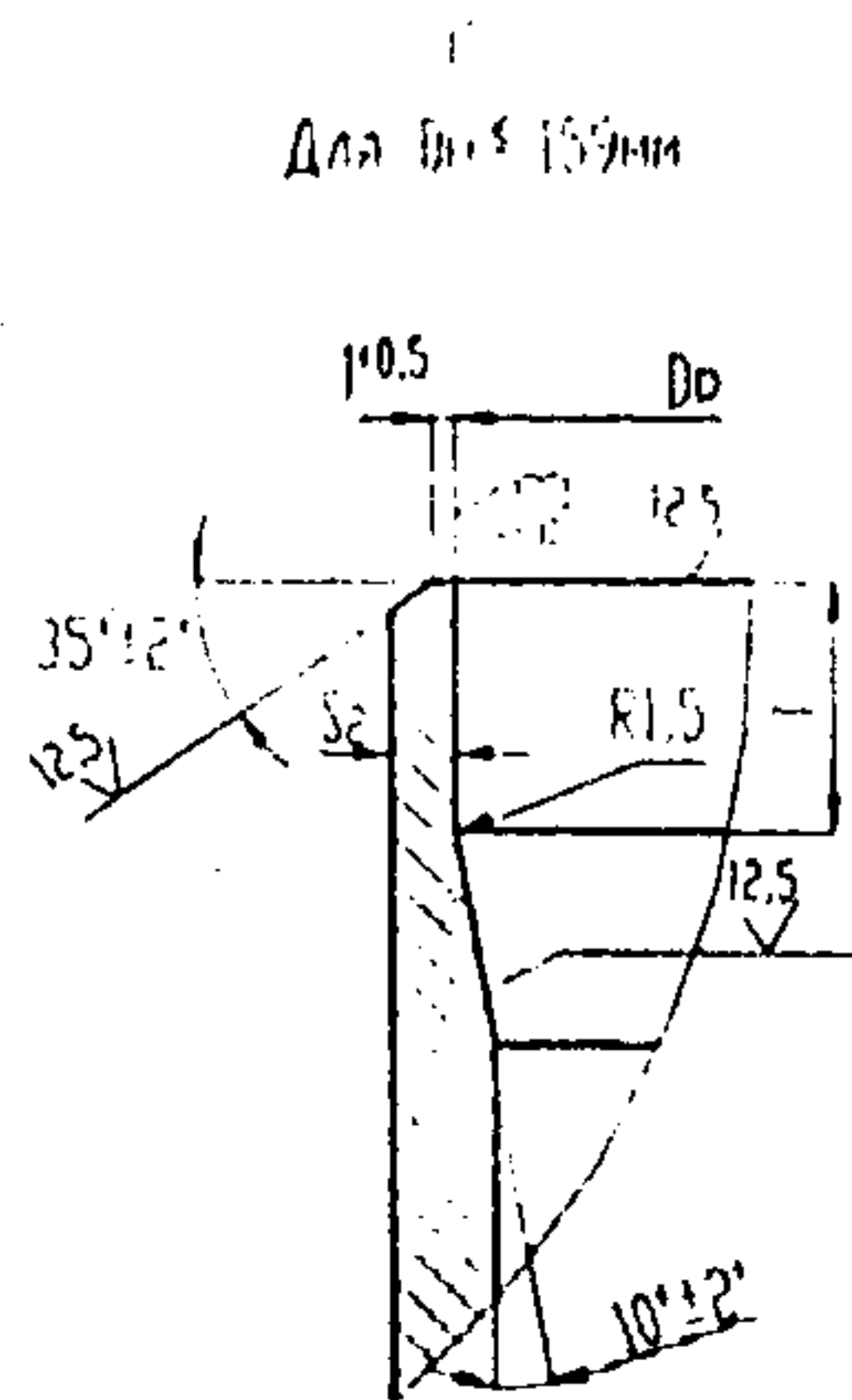
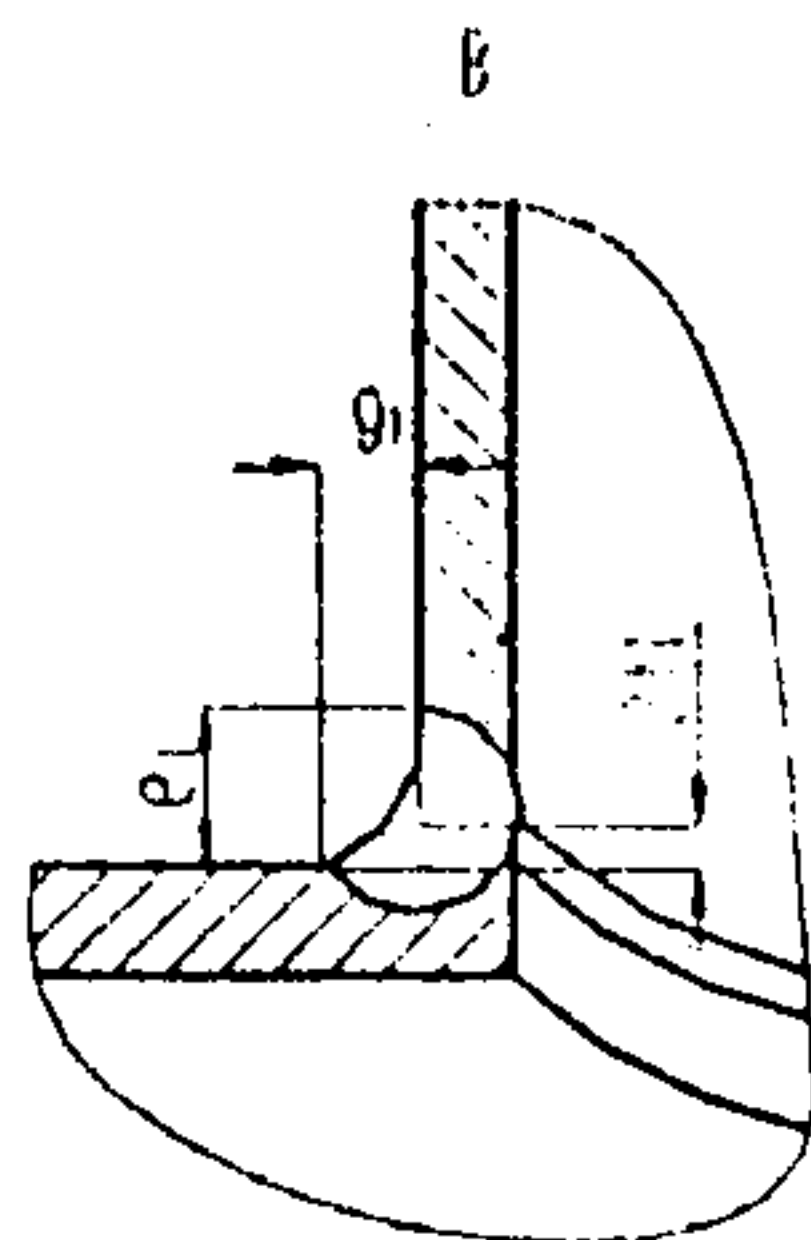


Рисунок 1, лист 2

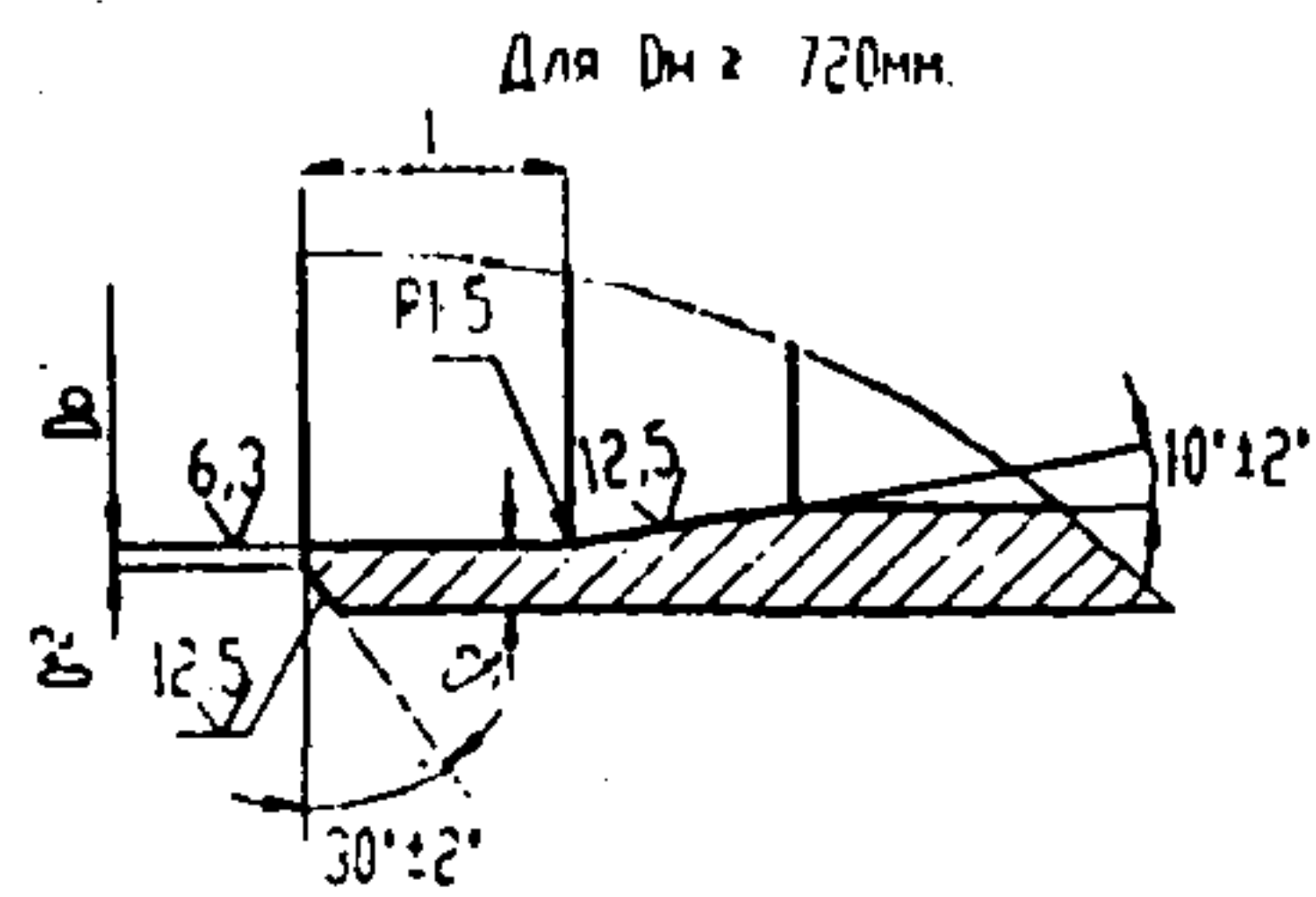
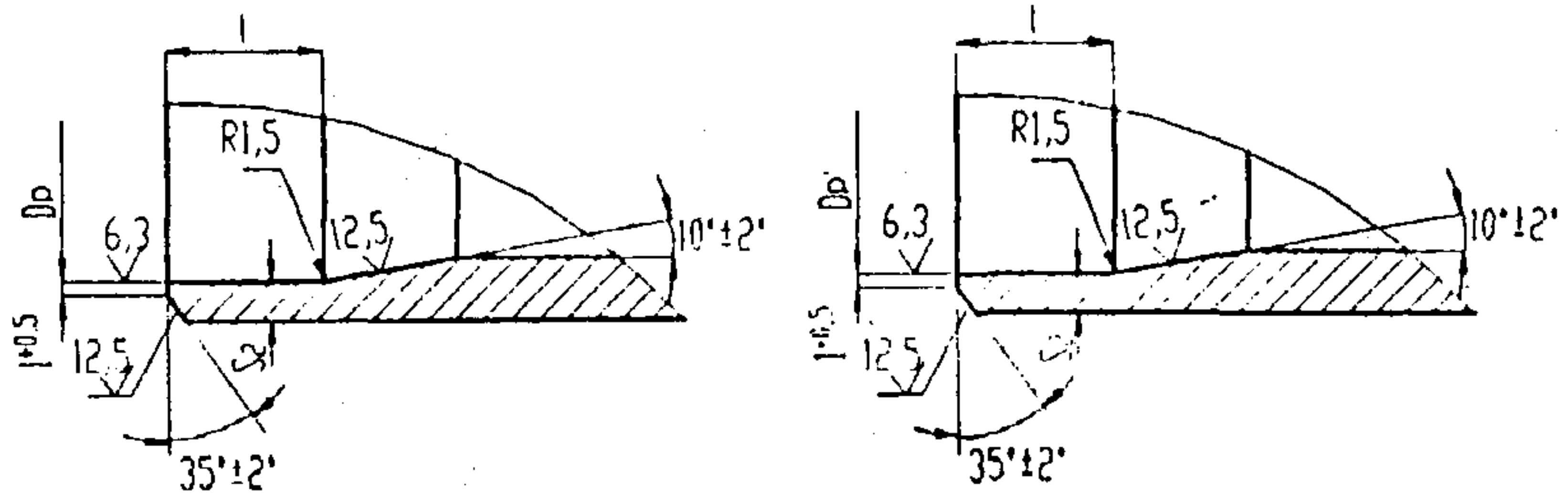


Рисунок 1, лист 3

Таблица 2

Размеры в миллиметрах

249

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	Условное давление Р _у , МПа (кгс/см ²)	Условный проход D _y	Размеры присоеди- няемых труб D _n × S	D _n	D _p		S	S ₁	S ₂ , не менее	L		H																			
					Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.																				
01	4,0 (40)	100	108 × 4	108	102	+0,35	6	6	3,0	320	-4	175																			
02	2,5 (25)							125					133 × 4	133	127	4	350	190													
03		1,6 (16)	150	159 × 5	159	151				+0,40		6				400			200												
04	2,5 (25)							200				219 × 7	219	208	+0,46		4	4,0		450	250										
05		250	273 × 8	273	259	+0,52	7		5,0	500						280															
06							300										325 × 8		325			311	11	13	4,5	550	325				
07																												350	377 × 9	377	361
08	1,6 (16)							2,5 (25)				108 × 4	108	102	+0,35			6		3,0	320										
09		125	133 × 4	133	127	+0,40			7	7						4,0															
10							150				159 × 5						159		151			+0,46	9	9	5,0	500	280				
11																												200	219 × 7	219	208
12	250							273 × 8				273	259	+0,57	13			13		5,0	650										
13		300	325 × 8	325	311	11			11	4,0						450															
14							350				377 × 9						377		361			+0,35	6	6	3,0	320	175				
15																												125	133 × 4	133	127
16	150							159 × 5				159	151	+0,46	9			9		5,0	500										
17		200	219 × 7	219	208	+0,52			11	11						4,5															
18							250				273 × 8						273		259			+0,57	13	13	5,0	650	350				
19																												300	325 × 8	325	311
20	350							377 × 9				377	361	+0,35	6			6		3,0	320										
21		125	133 × 4	133	127	+0,40			7	7						4,0															
22							150				159 × 5						159		151			+0,46	9	9	5,0	500	280				
23																												200	219 × 7	219	208
24	250							273 × 8				273	259	+0,57	13			13		5,0	650										
25		300	325 × 8	325	311	11			11	4,0						450															
26							350				377 × 9						377		361			+0,35	6	6	3,0	320	175				
27																												125	133 × 4	133	127
28	150							159 × 5				159	151	+0,46	9			9		5,0	500										
29		200	219 × 7	219	208	+0,52			11	11						4,5															
30							250				273 × 8						273		259			+0,57	13	13	5,0	650	350				
31																												300	325 × 8	325	311
32	350							377 × 9				377	361	+0,35	6			6		3,0	320										
33		125	133 × 4	133	127	+0,40			7	7						4,0															
34							150				159 × 5						159		151			+0,46	9	9	5,0	500	280				
35																												200	219 × 7	219	208
36	250							273 × 8				273	259	+0,57	13			13		5,0	650										
37		300	325 × 8	325	311	11			11	4,0						450															
38							350				377 × 9						377		361			+0,35	6	6	3,0	320	175				
39																												125	133 × 4	133	127
40	150							159 × 5				159	151	+0,46	9			9		5,0	500										
41		200	219 × 7	219	208	+0,52			11	11						4,5															
42							250				273 × 8						273		259			+0,57	13	13	5,0	650	350				
43																												300	325 × 8	325	311
44	350							377 × 9				377	361	+0,35	6			6		3,0	320										
45		125	133 × 4	133	127	+0,40			7	7						4,0															
46							150				159 × 5						159		151			+0,46	9	9	5,0	500	280				
47																												200	219 × 7	219	208
48	250							273 × 8				273	259	+0,57	13			13		5,0	650										
49		300	325 × 8	325	311	11			11	4,0						450															
50							350				377 × 9						377		361			+0,35	6	6	3,0	320	175				
51																												125	133 × 4	133	127
52	150							159 × 5				159	151	+0,46	9			9		5,0	500										
53		200	219 × 7	219	208	+0,52			11	11						4,5															
54							250				273 × 8						273		259			+0,57	13	13	5,0	650	350				
55																												300	325 × 8	325	311
56	350							377 × 9				377	361	+0,35	6			6		3,0	320										
57		125	133 × 4	133	127	+0,40			7	7						4,0															
58							150				159 × 5						159		151			+0,46	9	9	5,0	500	280				
59																												200	219 × 7	219	208
60	250							273 × 8				273	259	+0,57	13			13		5,0	650										
61		300	325 × 8	325	311	11			11	4,0						450															
62							350				377 × 9						377		361			+0,35	6	6	3,0	320	175				
63																												125	133 × 4	133	127
64	150							159 × 5				159	151	+0,46	9			9		5,0	500										
65		200	219 × 7	219	208	+0,52			11	11						4,5															
66							250				273 × 8						273		259			+0,57	13	13	5,0	650	350				
67																												300	325 × 8	325	311
68	350							377 × 9				377	361	+0,35	6			6		3,0	320										
69		125	133 × 4	133	127	+0,40			7	7						4,0															
70							150				159 × 5						159		151			+0,46	9	9	5,0	500	280				
71																												200	219 × 7	219	208
72	250							273 × 8				273	259	+0,57	13			13		5,0	650										
73		300	325 × 8	325	311	11			11	4,0						450															
74							350				377 × 9						377		361			+0,35	6	6	3,0	320	175				
75																												125	133 × 4	133	127
76	150							159 × 5				159	151	+0,46	9			9		5,0	500										
77		200	219 × 7	219	208	+0,52			11	11						4,5															
78							250				273 × 8						273		259			+0,57	13	13	5,0	650	350				
79																												300	325 × 8	325	311
80	350							377 × 9				377	361	+0,35	6			6		3,0	320										
81		125	133 × 4	133	127	+0,40			7	7						4,0															
82							150				159 × 5						159		151			+0,46	9	9	5,0	500	280				
83																												200	219 × 7	219	208
84	250							273 × 8				273	259	+0,57	13			13		5,0	650										
85		300	325 × 8	325	311	11			11	4,0						450															
86							350				377 × 9						377		361			+0,35	6	6	3,0	320	175				
87																												125	133 × 4	133	127
88	150							159 × 5				159	151	+0,46	9			9		5,0	500										
89		200	219 × 7	219	208	+0,52			11	11						4,5															
90							250				273 × 8						273		259			+0,57	13	13	5,0	650	350				
91																												300	325 × 8	325	311
92	350							377 × 9				377	361	+0,35	6			6		3,0	320										
93		125	133 × 4	133	127	+0,40			7	7						4,0															
94							150				159 × 5						159		151			+0,46	9	9	5,0	500	280				
95																												200	219 × 7	219	208
96	250							273 × 8				273	259	+0,57	13			13		5,0	650										
97		300	325 × 8	325	311	11			11	4,0						450															
98							350				377 × 9						377		361			+0,35									

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	e	e ₁	e ₂		g	g ₁	g ₂		L	Рис	Масса, кг
	не менее		Номин	Пред откл.	не менее		Номин	Пред откл.			
01	18	12	—	—	2	6	—	—	10	1	6,58
02	15	7				4					5,86
03	18	12				6					8,71
04	15	7				4					7,78
05	20	13				7					13,40
06	23	15				8			15		26,65
07	28	14				7			20		47,00
08	30	20			3	10					74,20
09	28	14			2	7					63,85
10	30	20			3	10					99,80

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	Условное давление Р _у , МПа (кгс/см ²)	Условный проход D _y	Размеры присоеди- няемых труб D _н × S	D _н	D _p		S	S ₁	S ₂ , не менее	L		H		
					Номина	Пред откл.				Номина	Пред откл.			
11	1,6 (16)	350	377 × 9	377	361	+0,57	13	9	5,0	650	-4	350		
12	2,5 (25)	400	426 × 9	426	410	+0,63	14	14		700		395		
13	1,6 (16)							500		530 × 8		530	516	+0,70
14		1,0 (10)	600	630 × 8	630	616	+0,80		18		12			
15	1,6 (16)	18						10	5,5	1100	-6	580		
16	1,0 (10)	14						10						
17	1,6 (16)	700	720 × 8	720	706	+0,80	18	18	1100	-6	580			
18	1,0 (10)						14	10						
19	0,6 (6)													
20														

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	с	с ₁	с ₂		g	g ₁	g ₂		L	Рис	Масса, кг
	не менее		Номин.	Пред откл	не менее		Номин	Пред. откл			
11	30	15	—	—	8	3	—	—	20	1	89,10
12	32	21			3	11					132,20
13	30	15			2	8					115,30
14	34	17	30	2,5		+2,0 -1,5	2	183,59			
15			23		9			137,38			
16	38	19	30		3			10		286,24	
17	34	17	25		2			7		228,07	
18	39	26	30		3			13		389,90	
19	34	17			2			9		341,46	
20			25		281,56						

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	Условное давление P_y , МПа (кгс/см ²)	Условный проход D_y	Размеры присоеди- няемых труб $D_n \times S$	D_n	D_p		S	S_1	S_2 , не менее	L		H
					Номин.	Пред. откл				Номин	Пред откл	
21	1,6 (16)	800	820 × 9	820	804	+0,90	25	18	6,5	1200	-6	630
22	1,0 (10)						18	10				
23	0,6 (6)						14	18				
24	1,6 (16)	900	920 × 10	920	902	+0,90	25	18	7,5	1400	-6	740
25	1,0 (10)						14	12				
26	0,6 (6)						14	25				
27	1,6 (16)	1000	1020 × 10	1020	1020	+1,00	25	25	7,5	1600	-6	790
28	1,0 (10)						14	12				
29	0,6 (6)						14	12				
30	1,0 (10)	1200	1220 × 11	1220	1201		25	14	8,0	1800		890

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	e	e ₁	e ₂		g	g ₁	g ₂		L	Рис	Масса, кг
	не менее		Номин	Пред откл.	не менее		Номин	Пред откл.			
21	52	26	42	±8	3	13	3,0	+2,5 -2,0	20	2	544,60
22	34	17	30	±5	2	9	2,5	+2,0			480,96
23			25					-1,5			346,76
24	52	26	42	±8	3	13	3,0	+2,5			812,80
25	38	19				10		-2,0			748,15
26			25	±5		2,5	+2,0 -1,5	479,35			
27	52	35	42	±8		18	3,0	+2,5			1102,0 0
28	38	19				10		-2,0			1015,0 6
29			25	±5		2,5	+2,0 -1,5	599,56			
30	43	21	42	±8		11	3,0	+2,5 -2,0			25

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	Условное давление Р _у , МПа (кгс/см ²)	Условный проход D _y	Размеры присоеди- няемых труб D _n × S	D _n	D _p		S	S ₁	S ₂ , не менее	L		H
					Номин.	Пред откл				Номин	Пред откл	
31	0,6 (6)	1200	1220 × 11	1220	1201	+1,0	18	12	8,0	1800	-6	890
32	1,0 (10)	1400	1420 × 14	1420	1395		25	25	10,5	2100	-10	1030
33	0,6 (6)						18	14				
34	1,0 (10)	1600	1620 × 14	1620	1595		25	25		2200		
35												14
36	0,6 (6)	500	530 × 8	530	516	+0,7	10	10	5,5	800	-4	445
37		600	630 × 8	630	616					1000		535
38	0,4 (4)	700	720 × 8	720	706	+0,8				1100	580	
39		800	820 × 9	820	804	+0,9			6,5	1200	-6	630
40		900	920 × 10	920	902		12	12	7,5	1400		740

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	e	e ₁	e ₂		g	g ₁	g ₂		L	Рис	Масса, кг
	не менее		Номин	Пред откл	не менее		Номин	Пред откл			
31	38	19	30	±5	3	10	2,5	+2,0 -1,5	25	2	964,96
32	53	35	42	±8		18	3,0	+2,5 -2,0	30		1963,00
33	42	21	30			12	2,5	+2,0 -1,5			1353,00
34	53	35	42	±5		18	3,0	+2,5			2344,00
35	48	21				11		-1,5			2068,00
36	24	16	19	±4	2	8	2,0	±1,5	20		115,79
37											172,15
38											213,82
39											269,28
40	29	19	23	±5	3	10	2,5	+2,0 -1,5			421,68

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	Условное давление P_y , МПа (кгс/см ²)	Условный проход D_y	Размеры присоеди- няемых труб $D_n \times S$	D_n	D_p		S	S_1	S_2 , не менее	L		H
					Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.	
41	0,4 (4)	1000	1020 × 10	1020	1002	+1,0	12	12	7,5	1600	-6	790
42		1200	1220 × 11	1220	1201				8,0	1800		890
43		1400	1420 × 14	1420	1395		14	14	10,5	2100	-10	1030
44		1600	1620 × 14	1620	1595					2200		1130

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	e	e ₁	e ₂		g	g ₁	g ₂		L	Рис	Масса, кг		
	не менее		Номин.	Пред откл	не менее		Номин	Пред откл					
11	30	15	—	—	8	3	—	—	20	1	89,10		
12	32	21			3	11					132,20		
13	30	15			2	8					115,30		
14	34	17	30	±5		2,5	+2,0 -1,5	2		183,59			
15			23		3					10	137,38		
16	38	19	30		2					7	286,24		
17	34	17	25		3					13	228,07		
18	39	26	30		2					9			389,90
19	34	17											25
20													

Окончание таблицы 2

Размеры в миллиметрах											
Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	e	e ₁	e ₂		g	g ₁	g ₂		L	Рис.	Масса, кг
	не менее		Номин	Пред откл.	не менее		Номин	Пред откл.			
41	29	19	23	±5	3	10	2,5	+2,0 -1,5	20	2	515,38
42									25		706,62
43	30	21	25			11			30		1114,00
44	42										

Пример условного обозначения сварного равнопроходного тройника диаметром 1420 мм и толщиной стенки корпуса 18 мм и штуцера 14 мм на условное давление P_u 0,6 МПа (6 кгс/см²) для трубопроводов группы В по «Правилам АЭУ» с контролем сварных швов для IIв категории по ПН АЭ Г-7-010-89

Тройник равнопроходный В 1420 × 18 × 14-0,6-IIв 33 ОСТ 34-42-657-84.

Пример условного обозначения сварного равнопроходного тройника диаметром 1420 мм и толщиной стенки корпуса 18 мм и штуцера 14 мм на условное давление 0,6 МПа (6 кгс/см²) для трубопроводов, на которые распространяются «Правила пара и горячей воды»

Тройник равнопроходный П 1420 × 18 × 14-0,6 33 ОСТ 34-42-675-84,

Пример условного обозначения сварного равнопроходного тройника диаметром 1420 мм и толщиной стенки корпуса 18 мм и штуцера 14 мм на условное давление 0,6 МПа (6 кгс/см²) для трубопроводов, на которые распространяются СНиП 3 05 05-84

Тройник равнопроходный 1420 × 18 × 14-0,6 33 ОСТ 34-42-675-84.

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	e	e ₁	e ₂		g	g ₁	g ₂		L	Рис.	Масса, кг
	не менее		Номин.	Пред. откл.	не менее		Номин.	Пред. откл.			
11	30	15	—	—	8	3	—	—	20	1	89,10
12	32	21			3	11					132,20
13	30	15			2	8					115,30
14	34	17	30	±5		2,5	+2,0 -1,5	2		183,59	
15			23		3					10	137,38
16	38	19	30		2					7	286,24
17	34	17	25		3					13	228,07
18	39	26	30		2					9	389,90
19	34	17									25
20			281,56								

ОСТ 34-42-675-84

Таблица 3

Обозначение тройника	Поз. 1 Корпус			Материал по ОСТ34-42-658 раздел	Масса, кг	Поз. 2
	Размеры, мм		Штуцер			
	Наружный диаметр и тол- щина стенки	L				Обозначение
01	108 × 6	320	2	4,42	2 – 03	
02				4,38	2 – 04	
03	133 × 6	350		5,93	2 – 05	
04				5,88	2 – 06	
05	159 × 7	400		9,41	2 – 07	
06	219 × 9	450		18,28	2 – 08	
07	273 × 11	500		32,70	2 – 09	
08	325 × 13	550		50,36	2 – 11	
09				49,77	2 – 12	
10	377 × 13	650		70,38	2 – 13	
11				69,83	2 – 14	
12	426 × 14	700		91,54	2 – 15	
13				90,71	2 – 16	
14	530 × 18	800	146,72	2 – 17		
15	530 × 12		100,44			
16	630 × 18	1000	222,60	2 – 18		
17	630 × 14		173,66	2 – 19		
18	720 × 18	1100	279,17	2 – 20		
19			276,75	2 – 21		
20	720 × 14		216,75			
21	820 × 25	1200	408,26	2 – 22		
22	820 × 18		341,52	2 – 23		
23	820 × 14		267,30			
24	920 × 25	1400	626,86	2 – 24		
25			621,58	2 – 25		
26	920 × 14		352,90			
27	1020 × 25	1600	808,36	2 – 26		
28			797,44	2 – 27		
29	1020 × 14		452,11			
30	1220 × 25	1800	1063,40	2 – 28		
31	1220 × 18		769,33	2 – 29		
32	1420 × 25	2100	1451,80	2 – 30		
33	1420 × 18		1048,80	2 – 31		
34	1620 × 25	2200	1707,50	2 – 32		
35			1694,70	2 – 33		
36	530 × 10	800	81,99	2 – 17		
37	630 × 10	1000	123,76	2 – 19		
38	720 × 10	1100	154,56	2 – 21		
39	820 × 10	1200	190,24	2 – 23		

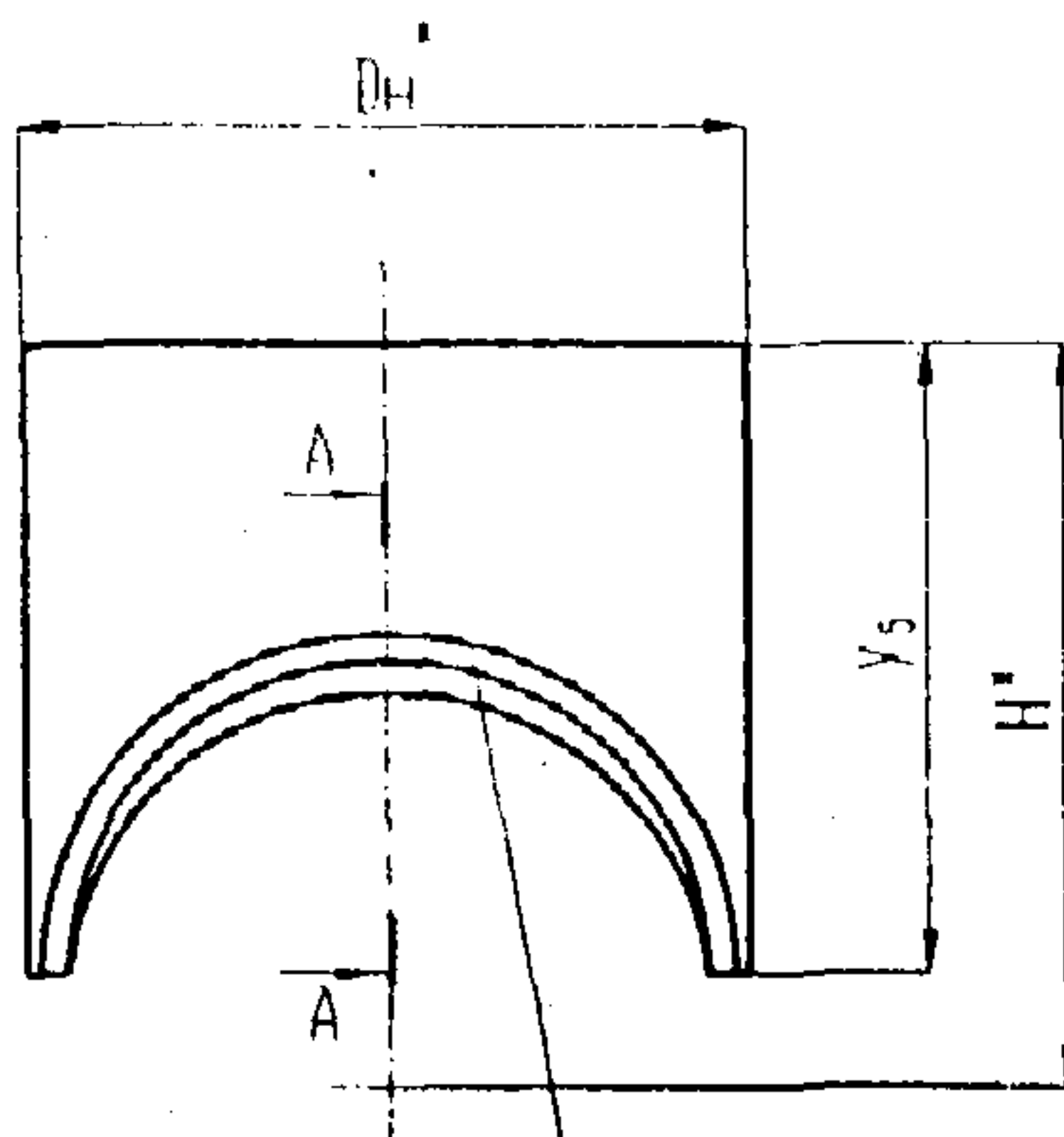
Окончание таблицы 3

Обозначение тройника	Поз. 1 Корпус				Поз 2 Штуцер
	Размеры, мм		Материал по ОСТ34-42-658 раздел	Масса, кг	Обозначение
	Наружный диаметр и тол- щина стенки	L			
40	920 × 12	1400	4	301,53	2 – 25
41	1020 × 12	1600		385,42	2 – 27
42	1220 × 12	1800		511,96	2 – 29
43	1420 × 14	2100		810,50	2 – 31
44	1620 × 14	2200		948,10	2 – 33

4 Конструкция и размеры штуцеров должны соответствовать указанным на рисунке 2 и в таблице 4.

12,5 ✓ (✓)

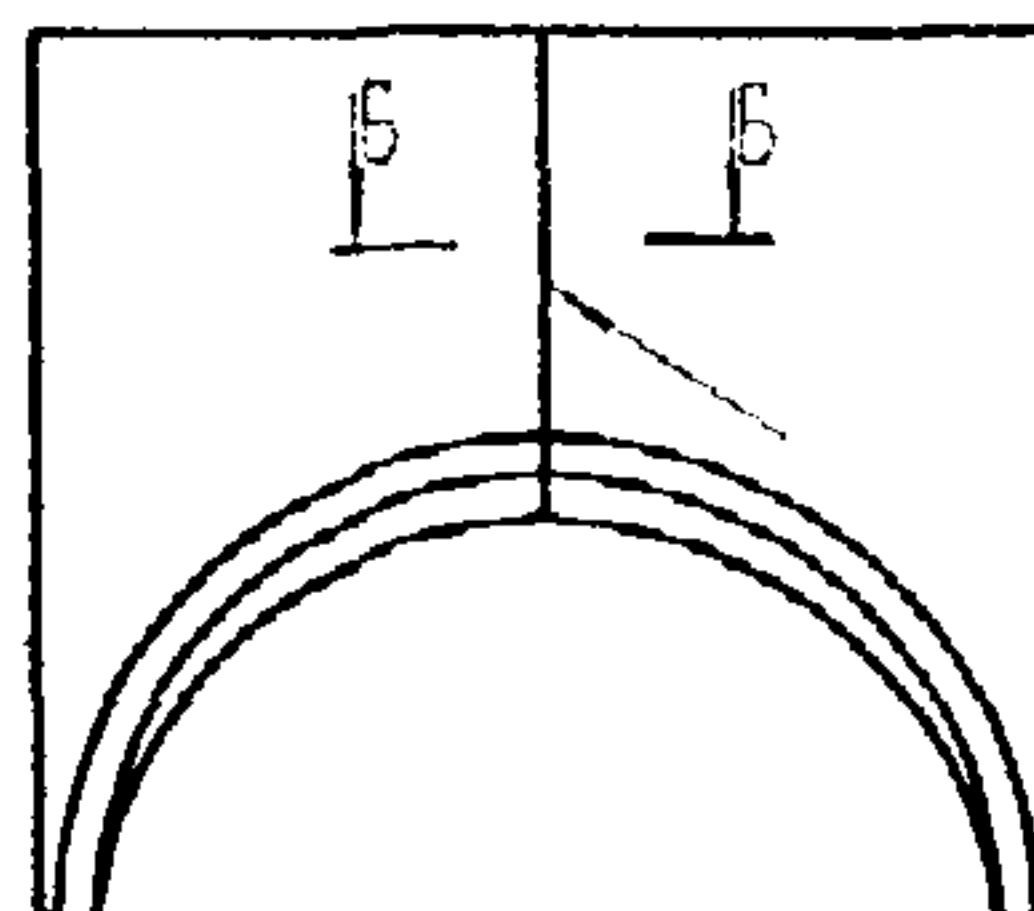
Рис. 1



Измерительная база (см. п.9)

Рис. 2

Остальное см. рис.1



A-A

Для $S_1 \leq 3,5$



Для $S_1 \geq 4$

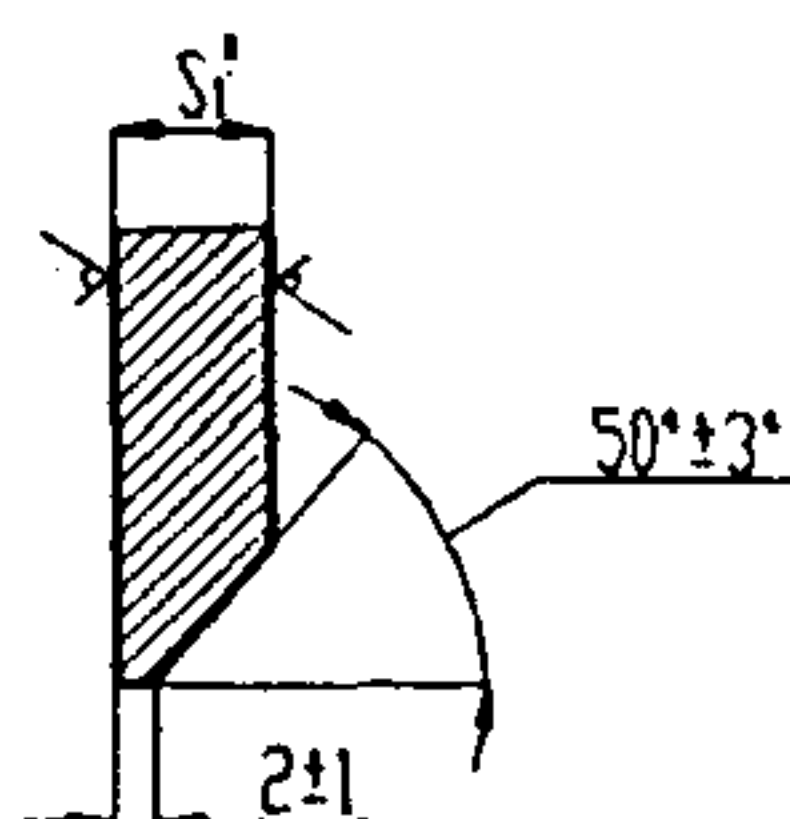
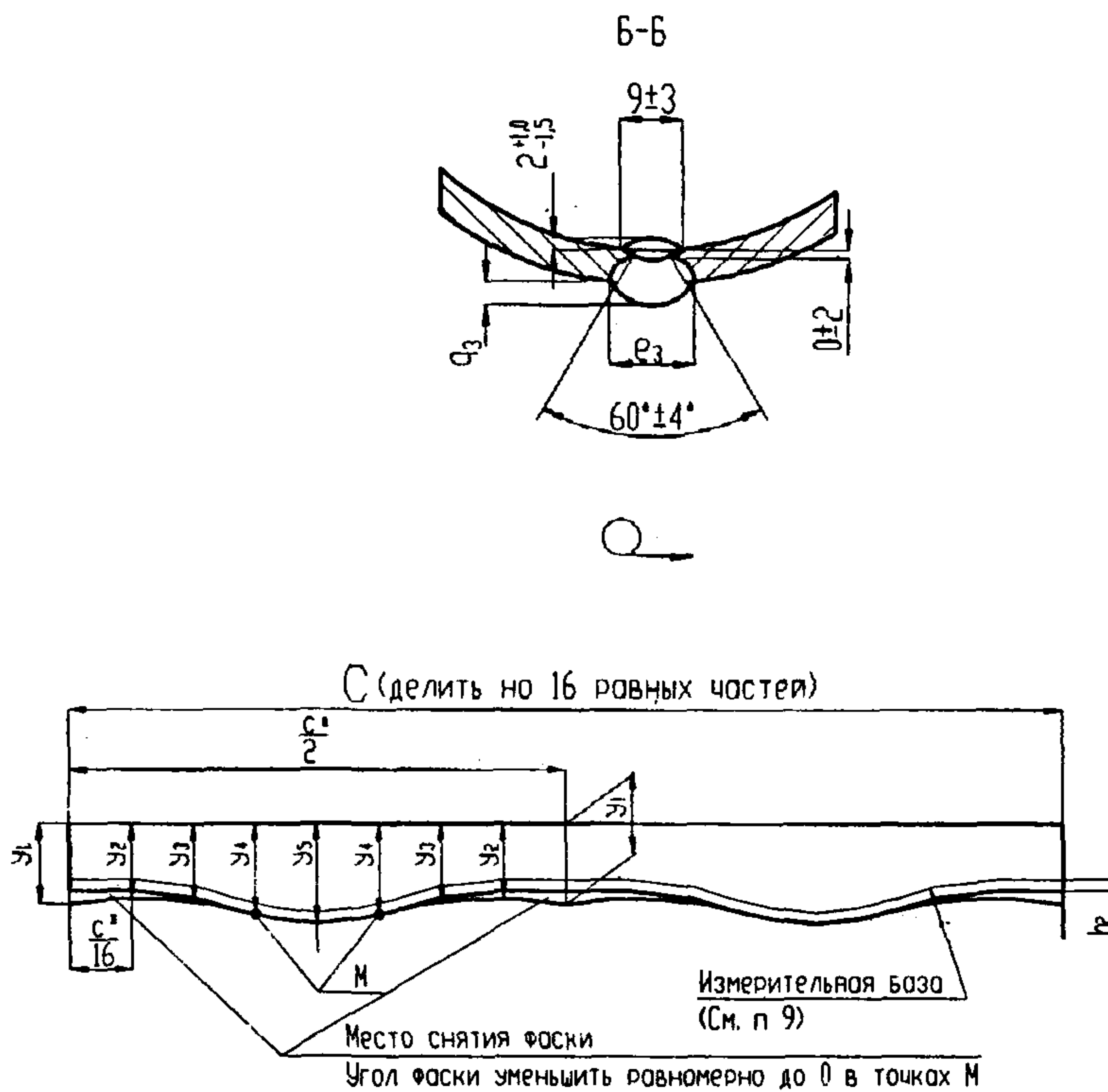


Рисунок 2, лист 1



* Размеры для справок

Рисунок 2, лист 2

Таблица 4

Размеры в миллиметрах

Обозначение штуцера	Условный проход Dy	Dн	S ₁	H	e ₃		g ₃		h ₁	Шаблон для разметки						Материал по ОСТ 34-42-658, раздел	Рис.	Масса, кг	
					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		c	y ₁	y ₂	y ₃	y ₄	y ₅				
2-01	65	76	3	140	—	—	—	—	8	239	100	102	109	118	123	1	1	0,60	
2-02	80	89	3,5	145					8	280		103	111	121	127			0,84	
2-03	100	108	6	175					10	339	120	123	132	143	149	2		2,03	
2-04			4						8				133	146	153	1		1,40	
2-05	125	133	6	190					10	418	124	136	151	159	2	2,62			
2-06			4						8				154	164	1	1,81			
2-07	150	159	7	200					10	500	140	125	139	157	167	2		3,76	
2-08	200	219	9	250						688		147	166	192	206			8,06	
2-09	250	273	11	280						858	140	149	173	204	223	1		13,82	
2-10			8										175	209	231			9,70	
2-11	300	325	13	325						1021	160	170	199	237	259	2	22,46		
2-12			8									171	202	245	272	1	13,51		
2-13	350	377	13	350						1184	160	172	207	255	280	2	27,83		
2-14			9									173	209	259	291	1	18,42		
2-15	400	426	14	395						1338	180	194	233	286	320	2	35,56		
2-16			9									195	236	294	332	1	23,69		
2-17	500	530	10	445	19	±4	2,0	±1,5		1665	220	199	251	324	373	4	2	35,95	
2-18	600	630	12	535	23	±5	2,5	+2,0 -1,5		1979		242	304	391	449			61,64	
2-19			10		19	±4	2,0	±1,5					306	394	456			52,67	
2-20	700	720	18	580	30	±5	2,5	+2,0 -1,5		2262		220	245	313	408			468	107,20
2-21			10		19	±4	2,0	±1,5					246	319	421			496	63,48
2-22	800	820	18	630	30	±5	2,5	+2,0 -1,5		2576		220	248	328	438			510	129,94
2-23			10		19	±4	2,0	±1,5					250	333	452			540	77,64
2-24	900	920	18	740	30	±5	2,5	+2,0 -1,5		2890	280	312	402	528	613			178,77	

Окончание таблицы 4

Размеры в миллиметрах

Обозначение штуцера	Условный проход Dy	Dн	S ₁	H	e ₃		g ₃		h ₂	Шаблон для разметки						Материал по ОСТ34-42-658, раздел	Рис.	Масса, кг
					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		c	y ₁	y ₂	y ₃	y ₄	y ₅			
2-25	900	920	12	740	23	±5	2,5	+2,0 -1,5	10	2890	280	313	406	539	636	4	2	124,25
2-26	1000	1020	25	790	42	±8	3,0	+2,5 -2,0		3204		316	413	547	632			279,72
2-27			12		23	±5	2,5	+2,0 -1,5				317	421	580	680			144,76
2-28	1200	1220	14	25	324					449		628	760	216,50				
2-29			12	23	325					450		631	770	191,56				
2-30	1400	1420	25	1030	42	±8	3,0	+2,5 -2,0		4461	320	370	511	708	843			500,00
2-31			14		25	±5	2,5	+2,0 -1,5				372	518	429	890			298,10
2-32	1600	1620	25	1130	42	±8	3,0	+2,5 -2,0		5089		378	540	770	930			614,60
2-33			14		25	±5	2,5	+2,0 -1,5				379	547	790	980			365,8

5 Материал

- корпуса – см табл.3;
- штуцера – см. табл. 4

6 Значения зазоров и допускаемые смещения внутренних кромок при сварке обечаек устанавливаются производственно-технической документацией по сварке в зависимости от применяемого способа сварки

7 Отверстие в корпусе (поз 1) разместить по штуцеру (поз 2)

8 Обработку кромок и внутреннюю расточку D_p допускается производить, по усмотрению завода – изготовителя, до сварки штуцера с корпусом

9 До приварки штуцера к корпусу на штуцер нанести измерительную базу-линию на расстоянии не менее h_2 от края фаски.

Способ нанесения измерительной базы определяется производственно – технологической документацией

10 При сварке штуцера с корпусом до выполнения подварки корень шва полностью или частично удалить

При контроле сварного соединения измерительная база должна быть видимой на расстоянии не более 5 мм от края сварного шва

11 Размеры шаблонов определены для разметки после вальцовки обечаек

12 Методы и объем контроля сварного соединения штуцера с корпусом тройников – в соответствии с ОСТ 34-42-660 в зависимости от категории сварного соединения

13 Для продольных сварных швов корпусов и штуцеров допускается принимать другие формы разделки кромок по ПН АЭ Г-7-009-89.

14 При назначении контроля ультразвуковой дефектоскопией за величину S принимается величина толщины стенки штуцера S_1 .

15 Методы и объем контроля продольных сварных швов штуцера и корпуса, изготовленных из листа, - в соответствии с ОСТ 34-42-660 в зависимости от категории сварного соединения, при условии 100% контроля УЗД или радиографической дефектоскопией.

16 Общие требования к подготовке кромок штуцера и корпуса тройника под сварку с трубопроводом – по ОСТ 34-42-659

17 Места сопряжения кольцевых и продольных сварных швов и их участки длиной не менее 100 мм от точки сопряжения контролировать радиографической дефектоскопией в объеме 100%.

18 Расположение продольных сварных швов на штуцере и корпусе тройника устанавливаются заводом – изготовителем с учетом 2.4.3.15 «Правил АЭУ», при этом расстояние между продольным сварным швом корпуса и сварным швом «корпус-штуцер» должно быть не менее 100 мм.

19 Маркировать: товарный знак завода – изготовителя, диаметр, толщину стенки, условное давление и обозначение по настоящему стандарту.

20 Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{1714}{2}$.

21 Остальные технические требования – по ОСТ 34-42-660.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

УТВЕРЖДЕН ПРИКАЗОМ Министерства энергетики и электрификации СССР
от 24 04 1984 г № 163

ИСПОЛНИТЕЛИ Л Б Грузер, Н Г Нечаева, В А Малашонок, В И Есарев, Е И Соколов,
В В Горбачев, И А Головин Л Е Иевлева

ЗАРЕГИСТРИРОВАН ВИФС за № 8330174 от 21 09 84

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на которые дана ссылка	Номер пункта, подпункта перечисления, приложения
Правила АЭУ	1, абзац 1-ый, 2-ой, 3, табл 2,18
Правила пара и горячей воды	2, 3, табл. 2
РД 03-94	
СНиПЗ 05. 05 -84	2,3, табл. 2
ПН АЭГ-7-009-89	13
ПН АЭГ-7-010-89	3, табл. 2
ОСТ 34-42-658-84	3, табл. 3; 4. табл. 4
ОСТ 34-42-659-84	16
ОСТ 34-42-660-84	12, 15, 21

ПЕРЕИЗДАНИЕ С ИЗМЕНЕНИЯМИ

Изменение № 1 от 20 09 88 № 374а

Извещение № 2 от 25 12 90 № 176а

Изменение № 3 от 02.06 95 № 117

Изменение № 4 от 23 01 01 № 48

