

Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см<sup>2</sup>). Штуцеры для ответвлений. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие приказом

от 16 апреля 2010 г.

№ 15-У

Дата введения – 2010 – 05 – 01

## Раздел 3

Лист 12, п.3.1.1

## 1) Пример 2:

- исключить слова «и СНиП 3.05.05 [3]»;
- заменить слова «Штуцер 325 ...» на «Штуцер П 325 ...».

## 2) Дополнить примеры:

«3 То же, для трубопроводов, изготавливаемых по СНиП 3.05.05 [3]

Штуцер 325 × 12 – 1200 31 СТО 79814898 123–2009»

«4 То же, для трубопроводов, изготавливаемых по ПБ 03-585 [4]

Штуцер Т 325 × 12 – 1200 31 СТО 79814898 123–2009».

Лист 15

Заменить «ОКП 31 1311» на «ОКП 69 3710».

Изменение произвести заменой листов 12, 13, 15.

## 3.1.1 Условное обозначение штуцера:

**Примеры****1 Для трубопроводов, изготавливаемых по ПНАЭ Г-7-008 [1]****Штуцер для трубопровода группы В, с наружным диаметром 325 мм, толщиной стенки 12 мм, DN 1200, с контролем сварного соединения для III категории по ПНАЭ Г-7-010 [6]****Штуцер В 325 х 12 – 1200 – III с 31 СТО 79814898 123–2009****то же, с контролем сварного соединения для II категории по ПНАЭ Г-7-010 [6]****Штуцер В 325 х 12 – 1200 – II с 31 СТО 79814898 123–2009****2 То же, для трубопроводов, изготавливаемых по НП-045 [2]****Штуцер П 325 х 12 – 1200 31 СТО 79814898 123–2009****3 То же, для трубопроводов, изготавливаемых по СНиП 3.05.05 [3]****Штуцер 325 х 12 – 1200 31 СТО 79814898 123–2009****4 То же, для трубопроводов, изготавливаемых по ПБ 03-585 [4]****Штуцер Т 325 х 12 – 1200 31 СТО 79814898 123–2009**

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3.2 Материал штуцеров – трубы по СТО 79814898 109 [7] (разделы 4 и 6).

3.2.1 Подкладное кольцо по СТО 79814898 118 [8].

3.3 Параметры применения штуцеров – по СТО 79814898 119 [9] и СТО 79814898 108 [5].

Для ответвлений трубопроводов группы В по ПНАЭ Г-7-008 [1] с рабочим давлением среды свыше 1,57 МПа (16 кгс/см<sup>2</sup>) и расчётной температурой свыше 100 °С штуцера применять не допускается.

3.4 Типы и размеры разделки кромки Г штуцера под сварку с трубопроводом, размеры  $D_k$ ,  $S_k$  и  $l$  – по СТО 79814898 110 [10].

3.5 Отверстие в трубопроводе разметить по штуцеру.

3.6 Сварной шов штуцеров  $DN \geq 350$ , изготовленных из прямошовных труб, не должен располагаться на отрезках длиной  $y_1$  и  $y_5$ .

3.6.1 Сварной шов (швы) трубопровода  $DN \geq 350$  может пересекать угловой сварной шов приварки к нему штуцера только в двух точках и, при этом, не должен располагаться в диаметральной сечении штуцера, проходящем через отрезки длиной  $y_1$  и  $y_9$ .

3.7 Приварку штуцера к трубопроводу выполнить в соответствии с СТО 79814898 110 [10].

3.8 Допускается приварка штуцеров к трубопроводу без подкладного кольца при условии обеспечения:

- для  $DN_1 \leq 300$  – сквозного проплавления;- для  $DN_1 > 300$  – подварки корня шва.

3.9 При сварке штуцера  $DN_1 \geq 89$  мм с трубопроводом без подкладного кольца до выполнения подварки корень шва удалить.

В случае приварки штуцера к трубопроводу на подкладном кольце, последнее удалить, корень шва зачистить  $\sqrt{R_a 25}$ .

3.10 До приварки штуцера к корпусу на штуцер нанести измерительную базу – линию на расстоянии  $h$  от края фаски (для  $S_f \leq 3$  мм – от края кромки).

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

Способ нанесения измерительной базы определяется ПТД предприятия-изготовителя.

3.11 Методы и объём контроля сварного соединения – в соответствии с СТО 79814898 108 [5].

3.11.1 Места сопряжения углового шва и продольных швов трубопровода  $DN \geq 350$  мм и их участки длиной не менее 100 мм от точки сопряжения подвергнуть РГК.

3.12 Сварное стыковое соединение штуцера с трубопроводом – по СТО 79814898 110 [10].

3.13 Неуказанные предельные отклонения размеров –  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

3.14 Маркировать: товарный знак предприятия-изготовителя, группу трубопровода по ПНАЭ Г-7-008 [1], наружный диаметр штуцера, толщину его стенки, условный проход трубопровода и обозначения: типоразмера штуцера и настоящего стандарта.

После приварки штуцера к трубопроводу и контроля углового сварного соединения, дополнительно маркировать категорию сварного соединения по ПНАЭ Г-7-010 [6].

3.15 Остальные технические требования – по СТО 79814898 108 [5].

ОКС 23.040.01

ОКП 69 3710

27.120.01

Ключевые слова: штуцеры для ответвлений, конструкция, размеры

---

(Изененная редакция, Изм. № 1)