



О Т Р А С Л Е В Ы Е      С Т А Н Д А Р Т Ы

---

**ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ  
ИЗ СТАЛЕЙ ПЕРЛИТНОГО КЛАССА  
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС  $D_n=16 \div 720$  мм**

**ТИПЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ОСТ 24.125.30—89 — ОСТ 24.125.57—89

Издание официальное

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** указанием Министерства  
тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР  
от 26.05.89 № ВА-002-1/4829

**СОГЛАСОВАН** с Главным научно-техническим управлением Минатом-  
энерго СССР

Государственным комитетом СССР по надзору за безопасным ведением  
работ в атомной энергетике (Госатомэнергонадзор СССР)

КОЛЕНА ШТАМПОСВАРНЫЕ  
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС**ОСТ 24.125.36—89**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОКП 69 8717 0000

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на штампованные колена  $D_y=600$  мм и  $D_y=700$  мм для трубопроводов АЭС на рабочее давление и температуру среды (водяной пар и горячая вода):  $p=3,92$  МПа (40 кгс/см<sup>2</sup>),  $t=200^\circ\text{C}$ .

2. Конструкция и размеры штампованных колен должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 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 следует снять механическим способом до плавного сопряжения.

5. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.124.

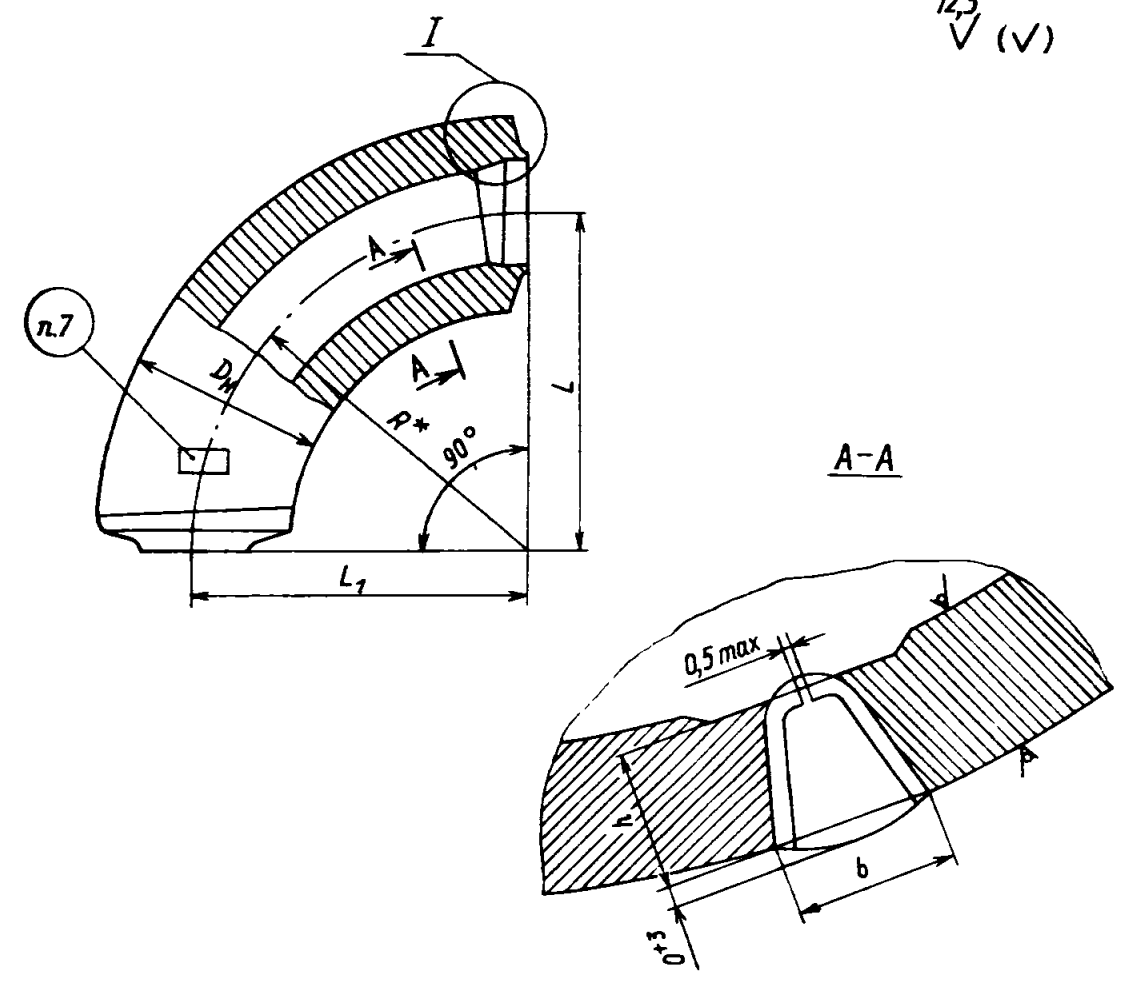
6. Пример условного обозначения колена штампованного исполнения 01 с условным проходом  $D_y=600$  мм на параметры среды  $p=3,92$  МПа (40 кгс/см<sup>2</sup>),  $t=200^\circ\text{C}$ :

КОЛЕНО 01 ОСТ 24.125.36.

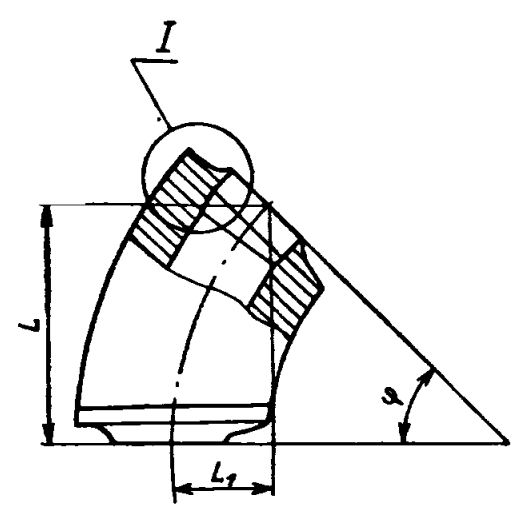
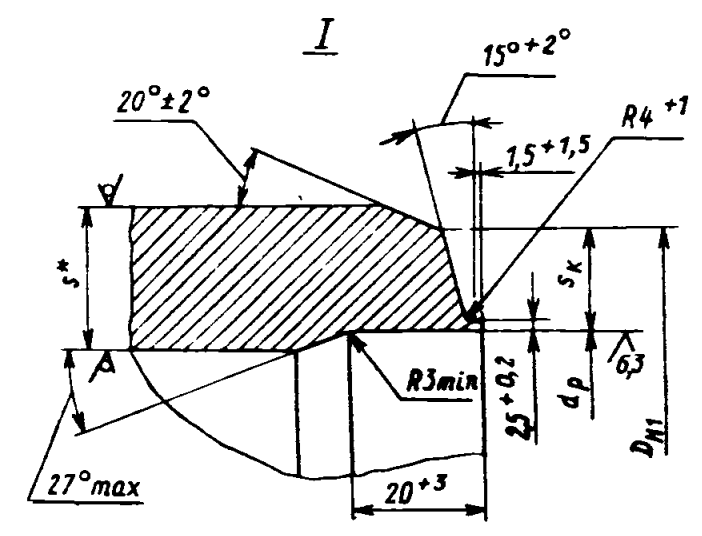
7. Пример маркировки: 01 ОСТ 24.125.36

Товарный  
знак

$12,5 \sqrt{(\sqrt{V})}$



• Размеры для справок  
Черт. 1



Остальное — см. черт. 1  
Черт. 2

## Размеры, мм

Исполнение	Условный проход $D_y$	Размеры присоединяемых труб $D_H \times s$	$R^*$	$D_H$ $+1$ $-4$	$D_{H1}$ $\pm 1$	$d_p$		$s^*$	$b$	$h$	$s_K$	Угол ги- ба $\varphi$	$L$ $\pm 5$	$L_1$ $\pm 5$	Масса на- плавлен- ного ме- талла, кг	Масса, кг
						Номин.	Пред. откл.		не менее							
$p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{)}, t=200^\circ\text{C}$																
01	600	630×17	650	634	630	598		26	20	18,5	14	30°	325	87	1,17	119,0
02												45°	460	190	1,77	178,0
03												60°	562	325	2,35	238,0
04												90°	650	650	3,54	356,0
05	700	720×22	1000	730	725	678	+0,97	36	32	27	20	30°	500	134	6,0	322,0
06												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 от 26.05.89 № ВА-002-1/4829**

**2. 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

**3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8428172 от 27.10.89**

**4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 5520—79	3
ОСТ 108.030.124—85А	5