

ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
«ИНСТИТУТ «СЕВЗАПЭНЕРГОМОНТАЖПРОЕКТ»

---

**СТАНДАРТЫ ОРГАНИЗАЦИИ**

**Детали и элементы трубопроводов  
атомных станций из коррозионно-стойкой стали  
на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см<sup>2</sup>)**

**СТО 79814898 108–2009 – СТО 79814898 127–2009**

ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
«ИНСТИТУТ «СЕВЗАПЭНЕРГОМОНТАЖПРОЕКТ»

---

СТО 79814898 108–2009–  
СТО 79814898 127–2009

**СТАНДАРТЫ ОРГАНИЗАЦИИ**

**Детали и элементы трубопроводов  
атомных станций из коррозионно-стойкой стали  
на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см<sup>2</sup>)**

**Часть 1**

**СТО 79814898 108–2009 – СТО 79814898 118–2009**

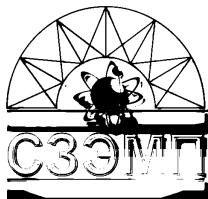
# СОДЕРЖАНИЕ

<b>Часть 1 СТО 79814898 108-2009 – СТО 79814898 118-2009.....</b>	<b>2</b>
СТО 79814898 108–2009 Технические требования.....	4
СТО 79814898 109–2009 Трубы и прокат. Сортамент.....	19
СТО 79814898 110–2009 Соединения сварные. Типы и размеры.....	37
СТО 79814898 111–2009 Колена крутоизогнутые. Конструкция и размеры.....	61
СТО 79814898 112–2009 Колена секторные. Конструкция и размеры.....	71
СТО 79814898 113–2009 Колена гнутые. Конструкция и размеры.....	101
СТО 79814898 114–2009 Трубы крутоизогнутые. Конструкция и размеры.....	110
СТО 79814898 115–2009 Переходы бесшовные. Конструкция и размеры.....	121
СТО 79814898 116–2009 Переходы точеные. Конструкция и размеры.....	131
СТО 79814898 117–2009 Переходы сварные листовые. Конструкция и размеры.....	140
СТО 79814898 118–2009 Кольца подкладные. Конструкция и размеры.....	161
<b>Часть 2 СТО 79814898 119-2009 – СТО 79814898 127-2009.....</b>	<b>171</b>
СТО 79814898 119–2009 Ответвления трубопроводов.....	173
СТО 79814898 120–2009 Тройники равнопроходные сверленые. Конструкция и размеры.....	201
СТО 79814898 121–2009 Тройники переходные с усиленным штуцером. Конструкция и размеры.....	210
СТО 79814898 122–2009 Штуцеры. Конструкция и размеры.....	223
СТО 79814898 123–2009 Штуцеры для ответвлений. Конструкция и размеры.	232
СТО 79814898 124–2009 Тройники сварные равнопроходные. Конструкция и размеры.....	250
СТО 79814898 125–2009 Тройники сварные переходные. Конструкция и размеры.....	270
СТО 79814898 126–2009 Тройники сварные равнопроходные с накладкой. Конструкция и размеры.....	346
СТО 79814898 127–2009 Тройники сварные переходные с накладкой. Конструкция и размеры.....	361

---

ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
«ИНСТИТУТ «СЕВЗАПЭНЕРГОМОНТАЖПРОЕКТ»

---



СТАНДАРТ  
ОРГАНИЗАЦИИ

СТО 79814898  
109–  
2009

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

## ТРУБЫ И ПРОКАТ

## Сортамент

Издание официальное

Санкт-Петербург  
2009

## Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. N 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения стандартов организаций – ГОСТ Р 1.4-2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения»

### Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН отделом разработки оборудования и нормативно-технической документации ЗАО «Институт «Севзапэнергомонтажпроект»

3 СОГЛАСОВАН с Проектно-конструкторским филиалом ОАО «Концерн Росэнергоатом», ОАО Атомэнергопроект», ОАО «СПБАЭП», ОАО «НИАЭП», ЗАО «Энергомаш (г. Белгород)»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом ЗАО «Институт «Севзапэнергомонтажпроект» от 04.12. 2009 г. № 310

4 ВЗАМЕН СТО 79814898 101-2008

*Информация об изменениях к настоящему стандарту предоставляется в ежегодно обновляемом перечне действующей нормативно-технической документации ЗАО «Институт «Севзапэнергомонтажпроект» на сайте [www.szemp.ru](http://www.szemp.ru)*

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения ОАО «Концерн Росэнергоатом» и организации-разработчика

## **Введение**

Настоящий стандарт создан с целью систематизации требований нормативной базы Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору к объектам стандартизации, и может применяться другими организациями в порядке и на условиях, оговоренных ГОСТ Р 1.4–2004 (пункты 4.17 и 4.18).

## СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

**Детали и элементы трубопроводов  
атомных станций из коррозионно-стойкой стали  
на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см<sup>2</sup>)**

**ТРУБЫ И ПРОКАТ**

**Сортамент**

**Дата введения – 2010 – 02 – 01**

### **1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на сортаменты труб и проката из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса для изготовления деталей и элементов трубопроводов атомных станций (АС), транспортирующих рабочие среды с расчётной температурой не выше 300 °С при рабочем давлении менее 2,2 МПа (22 кгс/см<sup>2</sup>), и отнесённых правилами устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок – ПНАЭ Г-7-008 [1], утвержденными Госатомэнергонадзором СССР, к группам В и С.

Стандарт соответствует требованиям ПНАЭ Г-7-008 [1].

Настоящий стандарт может быть также применен при проектировании и изготовлении трубопроводов АС по федеральным нормам и правилам НП-045 [2], утвержденным Госатомнадзором России, строительным нормам и правилам СНиП 3.05.05 [3], утвержденным Госстроем СССР, и ПБ 03-585 [4], утвержденные Госгортехнадзором России.

### **2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 103–2006 Прокат сортовой стальной горячекатаный полосовой. Сортамент

ГОСТ 5632–72 Стали высоколегированные и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки

ГОСТ 5949–75 Сталь сортовая и калиброванная коррозионно-стойкая, жаростойкая и жаропрочная. Технические условия

ГОСТ 7350–77 Сталь толстолистовая коррозионно-стойкая, жаростойкая и жаропрочная. Технические условия

ГОСТ 9940-81 Трубы бесшовные горячедеформированные из коррозионно-стойкой стали.

#### Технические условия

ГОСТ 9941-81 Трубы бесшовные холодно- и теплодеформированные и теплодеформированные. Технические условия

ГОСТ 19903-74 Прокат листовой горячекатаный. Сортамент

ГОСТ 21120-75 Прутки и заготовки круглого и прямоугольного сечения. Методы ультразвуковой дефектоскопии

ГОСТ 22727-88 Прокат листовой. Методы ультразвукового контроля

ГОСТ 24030-80 Трубы бесшовные из коррозионно-стойкой стали для энергомашиностроения.

#### Технические условия

П р и м е ч а н и е – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования – на официальном сайте национального органа Российской Федерации по стандартизации в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

### 3 Термины, определения и обозначения

3.1 В настоящем стандарте применены термины, определения и обозначения по СТО 79814898 108 [4].

### 4 Сортамент труб

#### 4.1 Бесшовные трубы

4.1.1 Пределы применения бесшовных труб приведены в таблице 1.

Т а б л и ц а 1

Обозначение условного давления	Значение условного давления PN, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Расчётное давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ), при наибольшей температуре среды, °С		Условный проход, DN
		200	300	
PN 25	2,5 (25)	2,2 (22)		от 10 до 300

## 4.2 Трубы для трубопроводов группы В

4.2.1 Для прямолинейных участков и фасонных деталей трубопроводов группы В по ПНАЭ Г-7-008 [1] следует применять бесшовные трубы, указанные в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

Условный проход, <i>DN</i>	Размеры труб		Масса погонного метра трубы*, кг	Материал	
	Наружный диаметр и толщина стенки <i>Dh</i> × <i>S</i> , мм	Номинальный внутренний диаметр, мм		Марка стали	Условия поставки
6	10 × 2,0	6	0,40	08Х18Н10Т	ГОСТ 24030 группа А ТУ 14-3Р-197 [6]
10	14 × 2,0	10	0,60		
15	18 × 2,5	13	0,96		
20	25 × 3,0	19	1,64		
25	32 × 2,5	27	1,83		
32	38 × 3,0	32	2,60		
50	57 × 3,0	51	4,02		
65	76 × 4,5	67	7,98		
80	89 × 5,0	79	10,42		
100	108 × 5,0	98	12,78		
125	133 × 6,0	121	18,90		
150	159 × 6,0	147	22,78		
200	219 × 11,0	197	56,79		
	220 × 7,0	206	37,00		
250	273 × 11,0	251	71,50		
300	325 × 12,0	301	93,20		

\* Масса теоретическая и приведена для справок

4.2.2 Допускается применение труб по ТУ 14-3-935 [7].

4.2.3 При отсутствии иных указаний в проекте АС, трубы по должны поставляться предприятием-изготовителем со светлой после травления поверхностью, что указывается в заказе.

При закупке готовых труб по ГОСТ 24030 и ТУ 14-3-935 [7] у предприятия-изготовителя или у других организаций, обязательным является наличие любой обработки внутренней поверхности трубы.

4.2.4 Для изготовления крутоизогнутых колен по СТО 79814898 111 [8] методом горячей протяжки допускается применение труб других размеров, определяемых производственно-технологической документацией предприятия-изготовителя колен.

#### 4.3 Трубы для трубопроводов группы С

4.3.1 Для прямолинейных участков и фасонных деталей трубопроводов группы С по ПНАЭ Г-7-008 [1] следует применять бесшовные трубы, указанные в таблице 3.

Таблица 3

Условный проход, <i>DN</i>	Размеры труб		Масса погонного метра трубы*, кг	Материал	
	Наружный диаметр и толщина стенки <i>Dh</i> × <i>S</i> , мм	Номинальный внутренний диаметр, мм		Марка стали	Условия поставки
6	10 × 2,0	6	0,40	08Х18Н10Т ГОСТ 5632	ГОСТ 9941
10	14 × 2,0	10	0,60		
15	18 × 2,5	13	0,96		
20	25 × 3,0	19	1,64		
25	32 × 2,5	27	1,83		
32	38 × 3,0	32	2,60		
50	57 × 3,0	51	4,02		
65	76 × 4,5	67	7,98		
80	89 × 5,0	79	10,42		
100	108 × 5,0	98	12,78		
125	133 × 6,0	121	18,90		
150	159 × 6,0	147	22,78		
200	219 × 11,0	197	56,79		
	220 × 7,0	206	37,00		ГОСТ 9941
250	273 × 11,0	251	71,50		ГОСТ 9940
300	325 × 12,0	301	93,20		

\* Масса теоретическая и приведена для справок.

4.3.1.1 Допускается применение труб из стали марки 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632.

4.3.2 Трубы должны поставляться:

- термически обработанными;

- очищенными от окалины по ГОСТ 9940;

- стойкими к межкристаллитной коррозии;

- с гарантией гидроиспытания;

- прошедшими контроль ультразвуком (размер искусственного дефекта при УЗК – 10 % от номинальной толщины стенки трубы);

- испытанными на раздачу, при толщине стенки трубы 5 мм и менее, и на сплющивание, при толщине стенки трубы более 5 мм;

- испытанными на растяжение при температуре 350 °С:

1) временное сопротивление разрыву –  $\sigma_b^{350\text{ }^{\circ}\text{C}}/305$  Н/мм<sup>2</sup> (31 кгс/мм<sup>2</sup>);

2) предел текучести –  $\sigma_{0,2}^{350\text{ }^{\circ}\text{C}}/176$  Н/мм<sup>2</sup> (18 кгс/мм<sup>2</sup>).

Указанные требования должны быть отражены в заказе на трубы, кроме того, указывается, что трубы подлежат сварке.

4.3.2.1 Для изготовления трубопроводов, транспортирующих среды, рабочая температура которых известна и не превышает 100 °С, допускается применение труб без испытаний на растяжение при температуре 350 °С.

4.3.3 Для изготовления крутоизогнутых колен по СТО 79814898 111 [8] методом горячей протяжки допускается применение труб других размеров, определяемых производственно-технологической документацией предприятия-изготовителя колен.

4.3.4 Допускается применение труб по 4.2.

#### 4.4 Электросварные трубы

4.4.1 Пределы применения электросварных труб приведены в таблице 4.

Таблица 4

Обозначение условного давления	Значение условного давления PN, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Расчётное давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ), при наибольшей температуре среды, °С		Условный проход, DN
		200	300	
PN 25	2,5 (25)	2,2 (22)		от 350 до 800
PN 16	1,6 (16)	1,6 (16)	1,4 (14)	от 900 до 1200

4.4.2 Для прямолинейных участков и фасонных деталей трубопроводов следует применять электросварные трубы, указанные в таблице 5.

Таблица 5

Условный проход, <i>DN</i>	Размеры труб		Масса погонного метра трубы, кг	Материал	
	Наружный диаметр и толщина стенки <i>D<sub>h</sub> x S</i> , мм	Номинальный внутренний диаметр, мм		Марка стали	Условия поставки
350	377 × 6	365	55,6	08Х18Н10Т ГОСТ 5632	ТУ 95.349 [9]
400	426 × 8	410	83,5		
500	530 × 8	514	104,7		
600	630 × 8	614	124,5		
	630 × 12	606	185,6		
700	720 × 10	700	177,5		
800	820 × 10	800	202,3		
900	920 × 10	900	227,7		
1000	1020 × 10	1000	252,5		
1200	1220 × 10	1200	302,1		

4.4.3 Для изготовления фасонных деталей трубопроводов следует применять электросварные трубы, указанные в таблице 6.

Таблица 6

Условный проход, <i>DN</i>	Размеры труб		Масса погонного метра трубы, кг	Материал	
	Наружный диаметр и толщина стенки <i>D<sub>h</sub> x S</i> , мм	Номинальный внутренний диаметр, мм		Марка стали	Условия поставки
350	377 × 8	361	73,8	08Х18Н10Т ГОСТ 5632	ТУ 95.349 [9]
	377 × 12	353	109,1		
400	426 × 12	402	124,1		
500	530 × 14	502	180,1		
600	630 × 18	594	274,4		

Окончание таблицы 6

Условный проход, DN	Размеры труб		Масса погонного метра трубы, кг	Материал	
	Наружный диаметр и толщина стенки $D_h \times S$ , мм	Номинальный внутренний диаметр, мм		Марка стали	Условия поставки
700	720 × 12	696	212,4	08Х18Н10Т ГОСТ 5632	ТУ 95.349 [9]
	720 × 20	680	348,4		
800	820 × 12	806	242,1	08Х18Н10Т ГОСТ 5632	ТУ 95.349 [9]
	820 × 22	776	437,7		
900	920 × 18	884	404,0	08Х18Н10Т ГОСТ 5632	ТУ 95.349 [9]
1000	1020 × 12	996	302,5		
	1020 × 20	980	497,4	08Х18Н10Т ГОСТ 5632	ТУ 95.349 [9]
1200	1220 × 12	1196	362,1		
	1220 × 24	1172	714,6		
П р и м е ч а н и е – Трубы 820×12 и 1220×12 применяются для изготовления секторных колен, остальные – для изготовления сварных тройников.					

4.4.3.1 Для изготовления сварных тройников допускается, кроме указанных в таблице, применение труб 530×10, 530×12, 630×13, 720×14, 820×14, 820×16, 920×12, 920×14, 1020×14, 1220×14 и 1220×18.

4.4.4 Допускается применение труб из стали марки 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632.

## 5 Листовая сталь и сортовой прокат

5.1 Для изготовления фасонных деталей трубопроводов следует применять горячекатаную листовую сталь и горячекатанный сортовой прокат согласно таблице 7.

Таблица 7

Наименование	Марка стали	Сортамент	Условия поставки	Толщина листа (диаметр круга), мм
Листовая сталь	08Х18Н10Т	ГОСТ 19903	ГОСТ 7350	4 и более*
	12Х18Н10Т	ГОСТ 2590	ГОСТ 5949**	12–63

\* Листы изготавливают толщиной до 50 мм.

\*\* Подгруппа б.

П р и м е ч а н и е – Лист толщиной 4 мм применяется для изготовления подкладных колец.

5.1.1 Листовая сталь по ГОСТ 7350 должна поставляться термически обработанной, травленой, с обрезной кромкой, улучшенной или нормальной плоскостности, с качеством поверхности по группам М2б, М3б или М4б, с обязательным выполнением, для листов толщиной 6 мм и более, ультразвукового контроля (УЗК) внутренних дефектов и нормированием:

- механических свойств при температуре 350 °С:  $\sigma_b^{350\text{ }^{\circ}\text{C}}/353 \text{ Н/мм}^2$  (36 кгс/мм<sup>2</sup>),  $\sigma_{0,2}^{350\text{ }^{\circ}\text{C}}/167 \text{ Н/мм}^2$  (17 кгс/мм<sup>2</sup>);
- содержания ферритной фазы (от 0,5 до 10 %).

Качество листов при УЗК, при отсутствии иных указаний, должно быть не ниже 2 класса по ГОСТ 22727.

П р и м е ч а н и е – Согласно ГОСТ 7350 (пункт 3.8) листы в состоянии поставки не обладают склонностью к межкристаллитной коррозии.

5.1.2 Прокат по ГОСТ 5949 должен поставляться термически обработанным, с проверкой на отсутствие склонности к межкристаллитной коррозии, с контролем внутренних дефектов металла неразрушающими методами и нормированием:

- Механических свойств при температуре 350 °С:  $\sigma_b^{350\text{ }^{\circ}\text{C}}/353 \text{ Н/мм}^2$  (36 кгс/мм<sup>2</sup>),  $\sigma_{0,2}^{350\text{ }^{\circ}\text{C}}/167 \text{ Н/мм}^2$  (17 кгс/мм<sup>2</sup>);
- содержания ферритной фазы (от 0,5 до 10 %).

Качество проката при УЗК, при отсутствии иных указаний, должно соответствовать 1 группе по ГОСТ 21120.

5.2 Допускается применение горячекатаной полосовой стали по ГОСТ 5949 (сортамент по ГОСТ 103) марок 08Х18Н10Т или 12Х18Н10Т в соответствии с требованиями 5.1.2.

Качество полос при УЗК, при отсутствии иных указаний, должно быть не ниже 2 класса по ГОСТ 22727.

5.3 Допускается применение листовых заготовок, поковок и штамповок группы III, категорий Б и В по ОСТ 108.109.01 [9] из сталей марок 08Х18Н10Т или 12Х18Н10Т с контролем содержания ферритной фазы (от 0,5 до 10 %) и УЗК.

## 6 Трубы и прокат для изготовления трубопроводов по НП-045 ,СНиП 3.05.05 и ПБ 03-585

6.1 Для изготовления трубопроводов по НП-045 [2], СНиП 3.05.05 [3] и ПБ 03-585 [4] следует применять трубы в соответствии с 4.3, 4.4 и прокат в соответствии с разделом 5.

При этом ультразвуковой контроль внутренних дефектов бесшовных труб по 4.3 и полуфабрикатов по 5.1 и 5.2, не является обязательным.

6.2 Необходимость проведения испытаний для определения механических свойств металла бесшовных труб по 4.3 и полуфабрикатов по разделу 5 при повышенной температуре (350 °C) определяется в зависимости от конкретных условий эксплуатации проектируемого трубопровода его проектировщиком.

6.3 Для трубопроводов раствора серной кислоты с концентрацией от 3 до 5 % и рабочими параметрами среды:

- рабочее давление не более 1,6 МПа;
- температура от 30 до 50 °C

следует применять бесшовные трубы согласно таблице 8.

Таблица 8

Условный проход, <i>DN</i>	Размеры труб		Масса погонного метра трубы*, кг	Материал	
	Наружный диаметр и толщина стенки <i>Dh</i> × <i>S</i> , мм	Номинальный внутренний диаметр, мм		Марка стали	Условия поставки
15	18 × 2,5	13	0,97	10X17H13M2T ГОСТ 5632	ГОСТ 9941
25	32 × 2,5	27	1,85		
32	38 × 3,0	32	2,63		
50	57 × 3,0	51	4,07		
80	89 × 5,0	79	10,55		
100	108 × 5,0	98	12,94		
150	159 × 6,0	147	23,06		
200	219 × 11,0	197	57,51		
250	273 × 11,0	251	72,41		
300	325 × 12,0	301	94,38		ГОСТ 9940

\* Масса теоретическая и приведена для справок.

6.3.1 Трубы должны поставляться:

- термически обработанными;
- очищенными от окалины по ГОСТ 9940;
- стойкими к межкристаллитной коррозии;
- с гарантией гидроиспытания;
- испытанными на раздачу, при толщине стенки трубы 5 мм и менее, и на сплющивание, при толщине стенки трубы более 5 мм;

Указанные требования должны быть отражены в заказе на трубы, кроме того, указывается, что трубы подлежат сварке.

## 7 Заключение

7.1 Трубы и прокат должны иметь сертификаты или паспорта предприятий-поставщиков, составленные в соответствии с требованиями стандартов и технических условий.

7.2 Если какой-либо вид испытаний труб или проката, предусмотренный настоящим стандартом, в силу каких-либо причин не выполнен, то данный вид испытаний должен быть выполнен предприятием-изготовителем трубопровода.

7.3 Допускается применение труб и проката других размеров и (или) из других марок сталей или поставляемых по иной нормативно-технической документации, если прочность элементов трубопроводов, для изготовления которых они предназначаются, подтверждена организацией - разработчиком настоящего стандарта.

7.4 Дополнительные (справочные) сведения об упомянутых в стандарте трубах и прокате приведены в приложении А.

**Приложение А**  
**(справочное)**

**Дополнительные сведения о трубах и прокате**

А.1 При заказе труб по ГОСТ 9940, ГОСТ 9941, ТУ 14-3-935 [7] и холодно- и теплодеформированных труб по ТУ 14-3Р-197 [6], предназначенных для изготовления фасонных деталей трубопроводов, и разработке технологии изготовления последних, предприятию-изготовителю рекомендуется учитывать возможность изготовления бесшовных труб не только по наружному диаметру и толщине стенки, но и по другим параметрам, отражённым в нормативно-технической документации на них и приведенным в таблице А.1.

Таблица А.1

Условия поставки труб	Нормируемые параметры изготовления труб				
	Внутренний диаметр и толщина стенки	Наружный и внутренний диаметр	Возможность изготовления труб других размеров	Точность изготовления по	
				диаметру	толщине стенки
ГОСТ 9940	-	-	-	Обычная	Обычная
				Высокая	Высокая
ГОСТ 9941	+*	-	-	Обычная	Обычная
				Повышенная	Повышенная
				Высокая	Высокая
				Обычная	Обычная
ТУ 14-3Р-197 [4]	+**	+**	+**	Повышенная*	Повышенная*
				-	-
ТУ 14-3-935 [5]	+**	-	-	-	-

\* По требованию потребителя.

\*\* По соглашению между изготовителем и потребителем.

**П р и м е ч а н и я**

1 Утолщенной линией обведены предпочтительные параметры.

2 Предельные отклонения внутреннего диаметра труб по ГОСТ 9941 устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем.

3 По требованию потребителя трубы по ГОСТ 9941 и по ТУ 14-3Р-197 [6] изготавливают с комбинированными допусками.

4 Знак «+» означает, что параметры предусмотрены, «-» - не предусмотрены.

А.1.1 Применение труб по ГОСТ 9941 повышенной или высокой точности изготовления целесообразно:

- для наружного диаметра 89 мм и менее – повышенной или высокой точности;
- для наружного диаметра 108 мм и более – высокой точности;
- для толщины стенки от 2 до 3 мм – повышенной или высокой точности;
- для толщины стенки от 3 до 7 мм – повышенной точности.

А.1.2 Применение труб по ТУ 14-3Р-197 [6] повышенной точности изготовления целесообразно для наружного диаметра от 159 до 273 мм.

А.2 Условные обозначения труб и проката должны соответствовать нормативно-технической документации на их поставку.

**1 Поставка по ТУ 14-3Р-197[6]:**

*Труба горячедеформированная наружным диаметром 219 мм, толщиной стенки 11 мм, из стали 08Х18Н10Т немерной длины, обычной точности*

*Труба Г 219×11 – 08Х18Н10Т ТУ 14-3Р-197-2001*

*то же, мерной длины 5000 мм, повышенной точности по наружному диаметру и толщине стенки*

*Труба Г 219px11px5000 – 08Х18Н10Т ТУ 14-3Р-197-2001*

*Труба холодно- или теплодеформированная толщиной стенки 7 мм, из стали 08Х18Н10Т наружным диаметром 220 мм, немерной длины, обычной точности*

*Труба Х 220×7 – 08Х18Н10Т ТУ 14-3Р-197-2001*

*то же, мерной длины 7000 мм, повышенной точности по наружному диаметру*

*Труба Х 220px7x7000 – 08Х18Н10Т ТУ 14-3Р-197-2001*

*то же, внутренним диаметром 206 мм*

*Труба Х вн. 206px7x7000 – 08Х18Н10Т ТУ 14-3Р-197-2001*

**2 Поставка по ГОСТ 24030:**

*Труба горячедеформированная группы А, наружным диаметром 89 мм, толщиной стенки 5 мм, из стали 08Х18Н10Т немерной длины*

*Труба АГ 89×5 – 08Х18Н10Т ГОСТ 24030-80*

*то же, мерной длины 5000 мм*

*Труба АГ 89×5x5000 – 08Х18Н10Т ГОСТ 24030-80*

**3 Поставка по ТУ 14-3-935 [6]:**

*Труба наружным диаметром 133 мм, толщиной стенки 6 мм, из стали 08Х18Н10Т немерной длины*

*Труба 133×6 – 08Х18Н10Т ТУ 14-3-935-80*

*то же, мерной длины 6000 мм*

*Труба 133×6x6000 – 08Х18Н10Т ТУ 14-3-935-80*

**4 Поставка по ГОСТ 9940:**

*Труба наружным диаметром 159 мм, толщиной стенки 6 мм, из стали 08Х18Н10Т, обычной точности изготовления, немерной длины*

*Труба 159×6 – 08Х18Н10Т ГОСТ 9940-81*

*то же, высокой точности изготовления, мерной длины (м) 8000 мм*

*Труба 159в×6в×8000 м – 08Х18Н10Т ГОСТ 9940-81*

**5 Поставка по ГОСТ 9941:**

*Труба наружным диаметром 57 мм, толщиной стенки 3 мм, из стали 08Х18Н10Т, обычной точности изготовления, немерной длины*

*Труба 57×3 – 08Х18Н10Т ГОСТ 9941-81*

*то же, высокой точности изготовления по наружному диаметру и повышенной точности изготовления по толщине стенки, мерной длины (м) 5000 мм*

*Труба 57в×3в×5000 м – 08Х18Н10Т ГОСТ 9941-81*

*то же, изготавляемой по внутреннему диаметру*

*Труба вн 57в×3пх5000 м – 08Х18Н10Т ГОСТ 9941-81*

**6 Поставка по ТУ 95.349 [9]:**

*Труба электросварная прямошовная диаметром 630 мм, толщиной стенки 8 мм, из стали 08Х18Н10Т, без фасок под сварку*

*Труба 630×8 – 08Х18Н10Т ТУ 95.349-2000*

*то же, из стали 12Х18Н10Т, с фасками под сварку*

*Труба 630×8 – ф – 12Х18Н10Т ТУ 95.349-2000*

**7 Поставка по ГОСТ 7350:**

*Сталь марки 08Х18Н10Т, горячекатаная, термически обработанная, травленая, толстолистовая, размером 25×4000×6000 мм, М3б группы поверхности, нормальной точности прокатки, с обрезной кромкой, нормальной плоскости*

*Лист Б - ПН - О - 25 × 4000 × 6000 ГОСТ 19903-74  
08Х18Н10Т- М3б ГОСТ 7350-77*

*то же, улучшенной плоскости*

*Лист Б - ПУ - О - 25 × 4000 × 6000 ГОСТ 19903-74  
08Х18Н10Т- М3б ГОСТ 7350-77*

**8 Поставка по ГОСТ 5949:**

*Сталь марки 08Х18Н10Т, горячекатаная, круглая, диаметром 40 мм, обычной точности прокатки (В) по ГОСТ 2590-88, для холодной механической обработки (подгруппа б), термически обработанная*

*Круг 40 – В ГОСТ 2590 - 88  
08Х18Н10Т- б - Т ГОСТ 5949 – 75*

## Библиография

- |                           |   |
|---------------------------|---|
| [1] ПНАЭ Г-7-008-89       | Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок  |
| [2] НП-045-03             | Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды для объектов использования атомной энергии"  |
| [3] СНиП 3.05.05-84       | Строительные нормы и правила. Технологическое оборудование и технологические трубопроводы   |
| [4] ПБ 03-585-03          | Правила устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов  |
| [5] СТО 79814898 108-2009 | Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см <sup>2</sup> ). Технические требования                       |
| [6] ТУ 14-3Р-197-2001     | Трубы бесшовные из коррозионно-стойких сталей с повышенным качеством поверхности. Технические условия   |
| [7] ТУ 14-3-935-80        | Трубы бесшовные холоднодеформированные из стали марки 08Х18Н10Т диаметром 102–273 мм с повышенным качеством поверхности   |
| [8] СТО 79814898 111–2009 | Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см <sup>2</sup> ). Колена крутоизогнутые. Конструкция и размеры |
| [9] ТУ 95.349-2000        | Трубы электросварные прямошовные из стали марок 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т для атомных электрических и тепловых станций   |
| [10] ОСТ 108.109.01-92    | Заготовки корпусных деталей из коррозионно-стойких сталей austenитного класса. Технические условия  |

ОКС 23.040.01  
27.120.01

ОКП 31 1311

Ключевые слова: трубы, прокат, сортамент

---



## **ПРИКАЗ**

**№ 310**

**04.12.2009 г.**

**О вводе в действие  
стандартов организации**

С целью систематизации требований нормативной базы Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору к объектам стандартизации

### **ПРИКАЗЫВАЮ:**

1. Утвердить сборник стандартов организации «Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см<sup>2</sup>) в составе:
  - стандартов вводимых взамен действующих:
  - СТО 79814898 108–2009 «Технические требования» взамен СТО 79814898 103–2008;
  - СТО 79814898 109–2009 «Трубы и прокат. Сортамент» взамен СТО 79814898 101–2008;
  - СТО 79814898 110–2009 «Соединения сварные. Типы и размеры» взамен СТО 79814898 102–2008;
  - стандартов вводимых впервые:
  - СТО 79814898 111–2009 «Колена крутоизогнутые. Конструкция и размеры»;
  - СТО 79814898 112–2009 «Колена секторные. Конструкция и размеры»;
  - СТО 79814898 113–2009 «Колена гнутые. Конструкция и размеры»;
  - СТО 79814898 114–2009 «Трубы крутоизогнутые. Конструкция и размеры»;
  - СТО 79814898 115–2009 «Переходы бесшовные. Конструкция и размеры»;
  - СТО 79814898 116–2009 «Переходы точечные. Конструкция и размеры»;
  - СТО 79814898 117–2009 «Переходы сварные листовые. Конструкция и размеры»;
  - СТО 79814898 118–2009 «Кольца подкладные. Конструкция и размеры»;
  - СТО 79814898 119–2009 «Ответвления трубопроводов. Конструкция и размеры»;
  - СТО 79814898 120–2009 «Тройники равнопроходные сверленые. Конструкция и размеры»;
  - СТО 79814898 121–2009 «Тройники переходные с усиленным штуцером. Конструкция и размеры»;
  - СТО 79814898 122–2009 «Штуцеры. Конструкция и размеры»;
  - СТО 79814898 123–2009 «Штуцеры для ответвлений. Конструкция и размеры»;
  - СТО 79814898 124–2009 «Тройники сварные равнопроходные. Конструкция и размеры»;
  - СТО 79814898 125–2009 «Тройники сварные переходные. Конструкция и размеры»;
  - СТО 79814898 126–2009 «Тройники сварные равнопроходные с накладкой. Конструкция и размеры»;

Конструкция и размеры;

▪ СТО 79814898 125–2009 «Тройники сварные переходные с накладкой. Конструкция и размеры»

с датой введения в действие 01 февраля 2010 года.

Отменить СТО 79814898 101–2008, СТО 79814898 102–2008, СТО 79814898 103–2008 с 01 июля 2010 года.

С вводом в действие стандартов вводимых впервые прекращают действие следующие стандарты из сборника «Детали и сборочные единицы трубопроводов из коррозионно-стойкой стали на Рраб≤2,2МПа (22 кгс/см<sup>2</sup>) и Т≤300°C для атомных электростанций»:

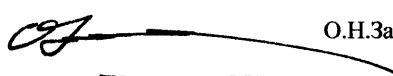
- ОСТ 34-10-418–90 «Отводы крутоизогнутые. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-419–90 «Отводы сварные. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-420–90 «Отводы гнуемые. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-421–90 «Трубы крутоизогнутые. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-422–90 «Переходы бесшовные. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-423–90 «Переходы точёные. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-424–90 «Переходы сварные листовые. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-431–90 «Кольца подкладные для ответвлений. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-508–90 «Ответвления трубопроводов. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-432–90 «Тройники равнопроходные сверлённые. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-433–90 «Тройники переходные с усиленным штуцером. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-439–90 «Штуцеры. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-509–90 «Штуцера для ответвлений. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-510–90 «Тройники сварные равнопроходные. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-511–90 «Тройники сварные переходные. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-512–90 «Тройники сварные равнопроходные с накладкой. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-513–90 «Тройники сварные переходные с накладкой. Конструкция и размеры».

2. Закрепить утвержденные стандарты за отделом разработки оборудования и нормативно-технической документации.

3. Размножение и рассылку стандартов, внесение изменений в перечень действующей НТД, согласно п. 4.4.6.4 СТО 79814898 1.1–2007, возложить на технический архив производственно-технического отдела.

4. Контроль за выполнением настоящего приказа возложить на Технического директора Григорьева Н.М.

Генеральный директор



О.Н.Замятин

Исполнитель Н.М.Григорьев