



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 АУСТЕНИТНОГО КЛАССА  
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС  $D_n = 14 \div 325$  мм  
ТИПЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ОСТ 24.125.01—89—ОСТ 24.125.26—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)**

**ФЛАНЦЫ С СОЕДИНИТЕЛЬНЫМ ВЫСТУПОМ  
ПРИВАРНЫЕ ВСТЫК ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС  
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ОКП 69 8717 0000

**ОСТ 24.125.26-89**Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на фланцы с соединительным выступом приварныестык из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса для трубопроводов АЭС на условное давление:

$$\begin{aligned} p_y &= 4,0 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{)}; \\ p_y &= 2,5 \text{ МПа (25 кгс/см}^2\text{)}; \\ p_y &= 1,6 \text{ МПа (16 кгс/см}^2\text{)}; \\ p_y &= 1,0 \text{ МПа (10 кгс/см}^2\text{)}; \\ p_y &= 0,6 \text{ МПа (6,0 кгс/см}^2\text{)}. \end{aligned}$$

2. Конструкция и размеры фланцев должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

3. Материал фланцев — заготовки из стали марки 08Х18Н10Т группы IIIБ по ОСТ 108.109.01. Допускается применение заготовок категорий А и Г по ОСТ 108.109.01.

4. Предельные отклонения на размеры  $r$  и  $D_m$  устанавливаются технологическим процессом.

5. Позиционный допуск осей отверстий  $d$  (допуск зависимый) не должен быть более:

2,0 мм — для отверстий диаметром от 14 до 26 мм;

3,0 мм — для отверстий диаметром от 30 до 45 мм;

4,0 мм — для отверстий диаметром от 52 до 56 мм.

6. Фланцы рассчитаны на применение прокладок из паронита по ГОСТ 481 толщиной 1—1,5 мм.

7. С уплотнительной поверхности фланцев все дефекты должны быть удалены механической обработкой.

12,5

6,3

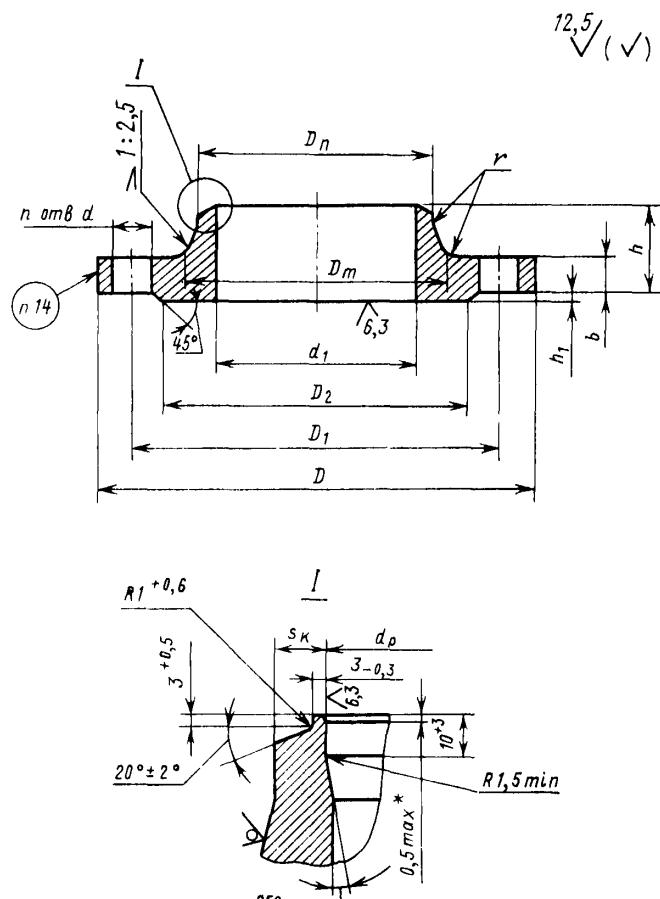
8. Допускается обработка уплотнительной поверхности с шероховатостью  $\checkmark$  вместо  $\checkmark$  при кругообразном направлении неровностей.

9. Допускается фаска или притупление кромки не более 1 мм, за исключением кромки под сварку.

10. Предельные отклонения на штампованные поковки, на радиусы закруглений, а также на штамповочные уклоны поверхностей  $D_n$  и  $D$  — по ГОСТ 7505 (класс II).

11. Крепежные детали фланцев и технические требования на их изготовление — по ГОСТ 9064, ГОСТ 9065, ГОСТ 9066.

12. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.123.



\* Внутреннюю кромку притупить. Контроль осуществлять визуально по эталону.

## Размеры, мм

Исполнение	Условный проход $D_y$	Размеры при соединении труб $D_y \times s$		$D$		$D_n$		$D_m$		$d$		$d_1$		$d_p$		$b$		$h$		$s_h$ , не менее	$h_{\pm 2}$	$r$	$n$	Номинальный диаметр резьбы шпильки	Масса, кг
		Номин.	Пред. откл.	$D_1$	$D_2 \pm 4$	Номин.	Пред. откл.	$D_m$	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.					
$p_y = 4,0 \text{ МПа (40 кгс/см}^2)$																									
01	50	57×5,5	160	-1	125	102	58	-1,9	76	18	+0,7 -0,3	45	+1,6	47	+0,3 -0,2	17	±0,43	45	-0,62	4,3	3	5	4	M16	2,81
$p_y = 2,5 \text{ МПа (25 кгс/см}^2)$																									
02	100	108×5	230	-1,15	190	158	110	-2,2	132	22		96	+2,2	100	+0,23	21		58	2,7	6	M20	6,51			
03	125	133×6	270	-1,3	220	184	135		160			121	+2,5	124	+0,26	23		65	3,2	8		9,41			
04	150	159×6,5	300		250	212	161		186	26	+0,7 -0,3	146	+0,26	149	+0,26	25	±0,52	68	3,8	3	M24	12,52			
05	200	220×8	360	-1,4	310	278	222	-2,9	245			202	+2,9	208	+0,3	27	-0,74	75	4,3	12		17,44			
06	250	273×11	425	-1,55	370	335	278	-3,2	300	30		250	+3,2	255	+0,3	29		75	7,3	10	M27	24,4			
07	300	325×12	485	-1,55	430	390	330	-3,6	352			300	+3,2	305	+0,34	32		80	7,8	4		33,29			
$p_y = 1,6 \text{ МПа (16 кгс/см}^2)$																									
08	100	108×5	215	-1,15	180	158	110	-2,2	130	18		96	+2,2	100	+0,23	17	±0,43	50	-0,62	2,7	5	M16	4,9		
09	125	133×6	245		210	184	135		156			121	+2,5	124	+0,26	19		57	3,2	8		6,75			
10	150	159×6,5	280	-1,3	240	212	161		180	22	+0,7 -0,3	146	+0,26	149	+0,26	21	±0,52	58	3,8	3	M20	8,3			
11	200	220×8	335	-1,4	295	268	222	-2,9	240			202	+2,9	208	+0,3	21	-0,74	58	4,3	12		11,79			
12	250	273×11	405	-1,55	355	320	278	-3,2	292	26		250	+3,2	255	+0,3	23		65	7,3	8	M24	17,36			
13	300	325×12	460	-1,55	410	370	330	-3,6	346			300	+3,2	305	+0,34	24		66	7,8	4		22,76			
$p_y = 1,0 \text{ МПа (10 кгс/см}^2)$																									
14	200	220×8	335	-1,4	295	268	222	-2,9	240	22	+0,7 -0,3	202	+2,9	208	+0,3	19		58	4,3	6	M20	11,35			
15	250	273×11	390		350	320	278	-3,2	290			250	+3,2	255	+0,3	21	±0,52	60	7,3	3		14,64			
16	300	325×12	440	-1,55	400	370	330	-3,6	345			300	+3,2	305	+0,34	22		66	7,8	4	12	18,66			

## Размеры, мм

Исполнение	Условный проход $D_y$	Размеры присоединяемых труб $D_n \times s$	$D$		$D_n$		$D_m$	$d$		$d_1$		$d_p$		$b$		$h$		$s_k$ , не менее	$h_1$ $\pm 2$	$r$	$n$	Номинальный диаметр резьбы шпильки	Масса, кг		
			Номин.	Пред. откл.	$D_1$	$D_2$ $\pm \frac{1}{4}$		Номин.	Пред. откл.																
$p_y = 0,6 \text{ МПа (6 кгс/см}^2)$																									
17	100	108×5	205	-1,15	170	148	110			122				96	+2,2	100	+0,23	13		38	2,7	4	3,35		
18	125	133×6	235		200	178	135	-2,5		148				121		124			40	3,2			4,66		
19	150	159×6,5	260	-1,3	225	202	161			172				146	+2,5	149	+0,26	15		43	3,8	3	M16	5,37	
20	200	220×8	315	-1,3	280	258	222	-2,9	235					202	+2,9	208	-0,3	17	+0,43	-0,62	4,3		8,37		
21	250	273×11	370	-1,4	335	312	278	-3,2	288					250		255			50	7,3				10,99	
22	300	325×12	435	-1,55	395	365	330	-3,6	340	22				300	+3,2	305	+0,34	18			7,8	4	6	M20	14,82

13. Пример условного обозначения фланца приварного встык с соединительным выступом исполнения 01  $D_y=50$  мм на условное давление  $p_y=4,0 \text{ МПа (40 кгс/см}^2)$ :

ФЛАНЕЦ 01 ОСТ 24.125.26.

14. Пример маркировки: 01 ОСТ 24.125.26

Товарный знак
------------------

## 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; Д. В. Колпакова; Ф. А. Гловач; В. Ф. Логвиненко (руководители темы); В. Я. Шейфель; А. З. Гармаш; А. М. Рейнов; Е. И. Фукшанский

**3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН** Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8428104 от 27.10.89

**4. ВВЕДЕН В ПЕРВЫЕ****5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 481—80	6
ГОСТ 7505—89	10
ГОСТ 9064—75	11
ГОСТ 9065—75	11
ГОСТ 9066—75	11
ОСТ 108.030.123—85А	12
ОСТ 108.109.01—79	3