

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Детали и сборочные единицы трубопроводов АС

Рраб < 2,2 МПа (22 кгс/см<sup>2</sup>), t≤350 °C

ОСТ

ТРОЙНИКИ СВАРНЫЕ  
ПЕРЕХОДНЫЕ С НАКЛАДКОЙ

34-42-678-84

ОКП 31 1311

Срок действия не ограничен

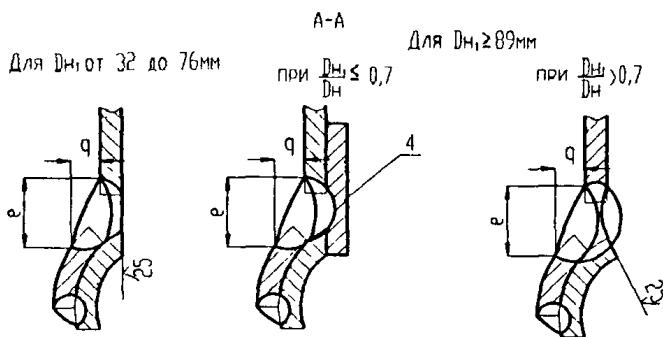
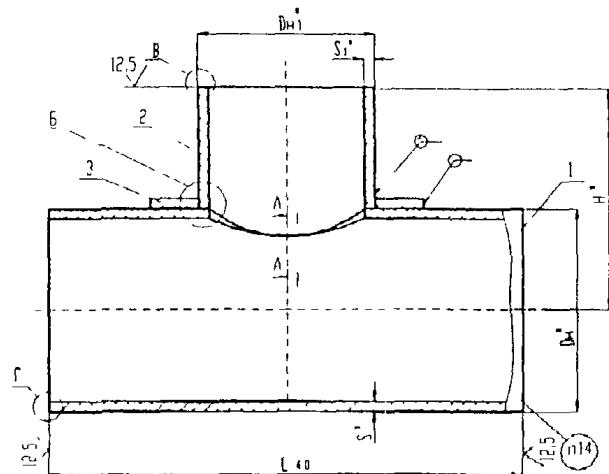
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Стандарт соответствует "Правилам АЭУ"

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

3 Конструкция и размеры сварных переходных тройников с накладками должны соответствовать  
указанным на рисунке 1 и в таблицах 1 и 2



\* Размеры для справок

Рисунок 1, лист 1

Б

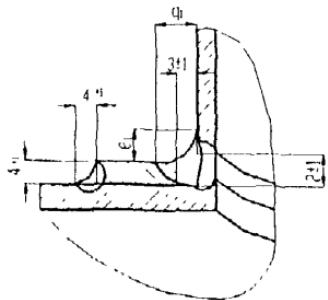
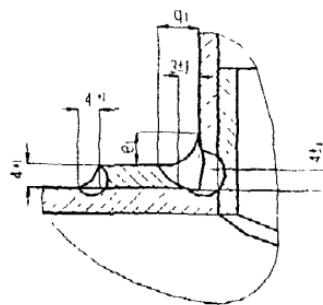
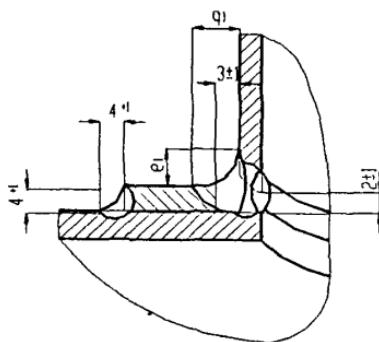
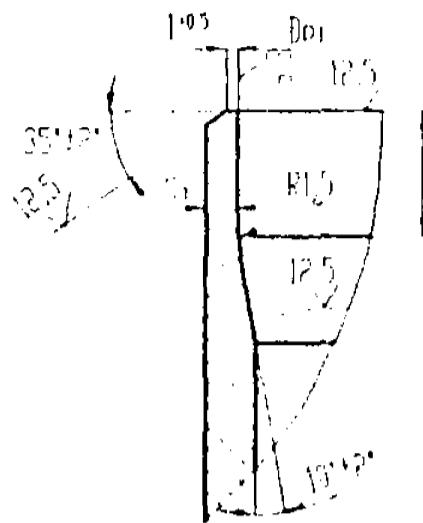
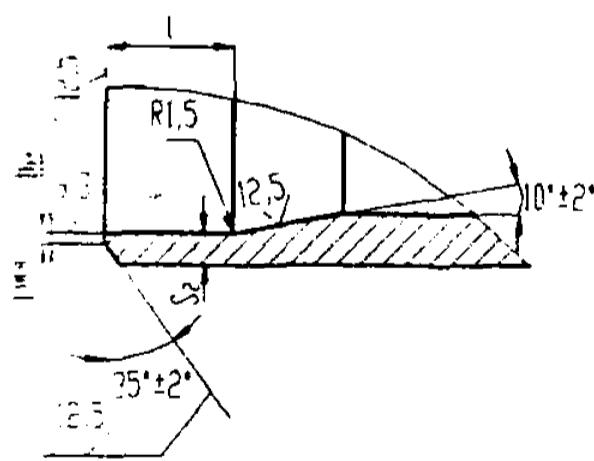
Для  $D_{H1}$  от 32 до 76ммДля  $D_{H1} \geq 89\text{мм}$   $\frac{D_{H1}}{D_H} > 0,7$ Для  $D_{H1} \geq 89\text{мм}$   $\frac{D_{H1}}{D_H} > 0,7$ 

Рисунок 1, лист 2

B



для  $D_h \leq 159$ мм.



для  $D_h > 219$

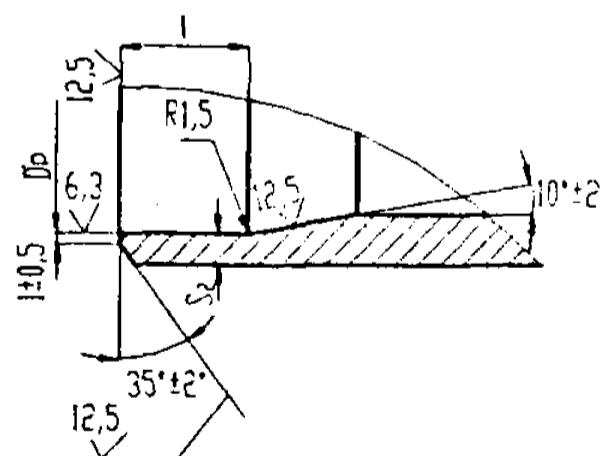


Рисунок 1, лист 3

Таблица 1

Обозначение тройника	Условное давление Ру, МПа (кг/см <sup>2</sup> )	Условный проход Dy × Dy <sub>1</sub>	Размеры в миллиметрах											
			Размеры присоединяемых труб		D <sub>h</sub>	D <sub>h1</sub>	D <sub>p</sub>		D <sub>p1</sub>		S	S <sub>1</sub>	S <sub>2</sub>	S <sub>3</sub>
			к корпусу	к штуцеру			Номин	Пред откл	Номин	Пред откл			не менее	
01	5 (40)*	80 × 25		32 × 2	89	32	84	+0,35	29	+0,21	3,5	2	1,5	3
02		80 × 32	89 × 3,5	38 × 2		38			35	+0,25				
03		80 × 50		57 × 3		57			52	+0,30				
04		80 × 65		76 × 3		76			71					
05		125 × 80	133 × 4	89 × 3,5	133	89	127	+0,40	84	+0,35	4	3,5	2,5	3,0
06		150 × 80	159 × 5	.	151		127			+0,40	5			
07		150 × 125		133 × 4	133		151				7	4		
.08		200 × 150	219 × 7	159 × 5	219	159	208	+0,46	151	+0,40	7	7		4,0

## Окончание таблицы 1

355

Обозначение Тройника	L	H	e	e <sub>1</sub>	g	g <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	Масса, кг
			не менее						
01	350	145	5	2	7	9	10	10	2,95
02			8		5				2,99
03			11		7				3,30
04			10		5				3,49
05	420	170	12	5	7	10	15	15	6,65
06	450	180	16		5				10,14
07		200	16		8				13,93
08	550	230	16		8				24,11

Примечание - Для трубопроводов группы В сварные переходные тройники с накладками применяются на максимальные рабочие параметры – рабочее давление 1,57 МПа (16 кгс/см<sup>2</sup>) при расчетной температуре 100 °С

Пример условного обозначения сварного переходного тройника с накладкой диаметром корпуса 219 мм, с толщиной стенки 7 мм и диаметром штуцера 159 мм и толщиной его стенки 7 мм на условное давление Ру 4,0 МПа для трубопроводов группы С, с контролем сварных швов для III<sub>в</sub> категории по ПН АЭ Г-7-010-89

*Тройник переходный с накладкой С 219 × 7-159 × 7-4-III<sub>в</sub> 08 OCT 34-42-678-84,*

то же для трубопроводов, на которые распространяются «Правила пара и горячей воды»

*Тройник переходный с накладкой П 219 × 7-159 × 7-4 08 OCT 34-42-678-84,*

то же для трубопроводов, на которые распространяются СНиП 3,05,05-84

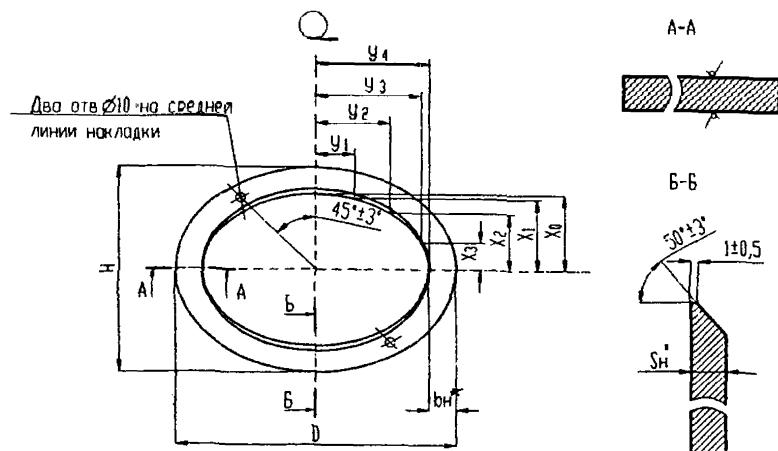
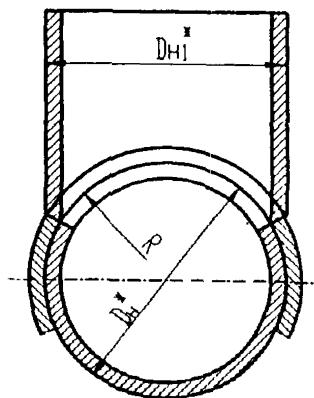
*Тройник переходный с накладкой 219 × 7-159 × 7-4 08 OCT 34-42-678-84.*

Таблица 2

357

Обозначение истройника	Поз 1 Корпус				Поз 2 Штуцер по ОСТ 34-42-676	Поз 3 Накладка	Поз 4 Подкладное кольцо по ОСТ 34-42-676		
	Размеры, мм		Материал по ОСТ 34-42-658, раздел	Масса, кг					
	Dn × S	L		Обозначение					
01	89 × 3,5	350	1	2,56	2-001	3-02	—		
02				2,55	2-002	3-03			
03				2,52	2-003	3-04			
04				2,46	2-004	3-05			
05	133 × 4	420	2	5,15	2-012	3-07	3-01		
06	159 × 5	450		8,30	2-020	3-09			
07	159 × 7			11,00	2-023	3-10			
08	219 × 7	550	1	19,04	2-029	3-12	—		

4 Конструкция и размеры накладок должны соответствовать указанным на рисунке 2 и в таблице 3



\* Размеры для справок

Рисунок 2.

Таблица 3

Размеры в миллиметрах

Обозначение накладки	Наружный диаметр		D	H	bн	Sh	R	X <sub>0</sub>	X <sub>1</sub>	X <sub>2</sub>	X <sub>3</sub>	y <sub>1</sub>	y <sub>2</sub>	y <sub>3</sub>	y <sub>4</sub>	Масса кг		
	Корпуса D <sub>h</sub>	Штифтера D <sub>h1</sub>																
3-01	89	76	76	162	142	30	4	38	41	38	29	16	16	31	44	51	0,36	
3-02		32	98	98	19			18	13	7	7	14	18	19	0,20			
3-03		38	104	104	22			20	16	8	8	16	21	22	0,22			
3-04		57	126	124	45			32	29	22	12	12	23	30	33	0,28		
3-05		76	152	142	41			38	29	16	16	30	42	46	0,35			
3-06		89	178	156	4	67	48	44	34	18	19	36	51	59	0,41			
3-07		162						162	70	64	49	27	27	53	46	51	0,38	
3-08		133	230	200				133	70	64	49	27	27	53	75	85	0,55	
3-09		89	200	196				159	48	44	34	18	18	34	45	50	0,73	
3-10		133	258	240				159	70	64	49	27	27	52	71	79	0,98	
3-11	219	302	266		50	80	83	302	76	58	32	32	63	89	101	1,15		
3-12		278						278	110	113	104	80	43	44	60	81	89	1,10
3-13		219	398	346				219	104	80	43	44	86	122	139	4,16		
3-14		273	486	420				273	137	140	129	99	53	55	107	151	173	5,95
3-15		1420	1420	2370	1886	230	14	1420	710	713	659	504	273	280	553	807	955	150,72

Пример условного обозначения накладки к тройнику с наружными диаметрами D<sub>h</sub> 159 мм и D<sub>h1</sub> 133 мм:

Накладка 3-10 ОСТ 34-42-678-84

**5 Материал:**

- корпуса – см табл 2,
- штуцера – см ОСТ 34-42-676,
- накладки – лист по ГОСТ 1577 (с обязательным выполнением 2 16 и УЗК по 4 3) или по

ТУ 14-1-2610-79 из стали марки 20 по ГОСТ 1050,

- подкладного кольца – см ОСТ 34-42-676

**6 Отверстие в корпусе (поз 1) разместить по штуцеру (поз 2)**

**7 Обработку кромок и внутреннюю расточку Dр допускается производить, по усмотрению завода – изготовителя, до сварки штуцера с корпусом**

**8 При сварке штуцера  $D_{н1} \geq 89$  мм с корпусом без подкладного кольца до выполнения подварки корень шва полностью или частично удалить**

При сварке штуцера с корпусом на подкладном кольце, после удаления последнего, корень шва зачистить  $R_a=25$

**9 Допускается приварка штуцера без подкладного кольца при условии обеспечения сквозного проглаживания**

**10 При контроле сварного соединения штуцера с корпусом измерительная база должна быть видимой на расстоянии не более 5 мм от края сварного шва**

**11 Допускается изготовление накладок из двух половин со сварным швом типа I-16 (С-17) по ПН АЭ Г-7-009-89**

**12 Методы и объем контроля сварного соединения корпус-штуцер-накладка и корпус-накладка – послойный контроль внешним осмотром и измерение**

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

**14 Маркировать товарный знак завода – изготовителя, диаметр, толщину стенки, условное давление и обозначение по настоящему стандарту**

**15 Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{1714}{2}$**

**16 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 Есаев, Е И Соколов,  
В В Горбачев, И А. Головин Л Е Иевлева

ЗАРЕГИСТРИРОВАН ВИФС за № 8330200 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
Правила пара и горячей воды	2, 3, табл 1, абзац 2
РД 03-94	
СНиП 05 05 -84	2,3, табл 1, абзац 3
ПН АЭГ-7-009-89	11
ПН АЭГ-7-010-89	3, табл 1, абзац 1
ГОСТ 1050-88	5
ГОСТ 1577-81	5
ТУ 14-3-2610-79	5
ОCT 34-42-658-84	3, табл. 2, поз 1
ОCT 34-42-659-84	13
ОCT 34-42-660-84	16
ОCT 34-42-676-84	5

## ПЕРЕИЗДАНИЕ С ИЗМЕНЕНИЯМИ

Извещение № 1 от 06 03 86 № 32а

Изменение № 2 от 20 09 88 № 374а

Извещение № 3 от 25 12 90 № 176а

Изменение № 4 от 02 06 95 № 117

Изменение № 5 от 23 01 01 № 18

## Лист регистрации изменений ОСТ 34-42-678-84

Изм	Номера листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				