



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СИСТЕМА ПРОЕКТНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА

**АΝΤИКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ АППАРАТОВ,
ГАЗОХОДОВ И ТРУБОПРОВОДОВ**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ГОСТ 21.402-83

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

Москва

РАЗРАБОТАН

**Институтом «Проектхимзащита» Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР
ИСПОЛНИТЕЛИ**

А. С. Горина (руководитель темы), В. Д. Любановский, В. Э. Радзевич, В. А. Соколов

ВНЕСЕН Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР

Член Коллегии В. М. Орлов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 13 июня 1983 г. № 117

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *А. Г. Каширин*
Корректор *В. В. Лобачева*

Сдано в наб. 30.09.83 Подл. к печ. 08.02.84 1,5 п. л. 1,5 усл. кр.-отт. 0,90 уч.-изд. л.
Тираж 50000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2619

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Система проектной документации для строительства
АΝΤИКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ
АППАРАТОВ, ГАЗОХОДОВ И ТРУБОПРОВОДОВ

Рабочие чертежи

System of building design documents.
Anticorrosive protection of technological apparatus,
gas pipes and pipelines. Working drawings

ОКП 0021

ГОСТ
21.402-83

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 13 июня 1983 г. № 117 срок введения установлен

с 01.01.84

Настоящий стандарт устанавливает состав и правила выполнения рабочих чертежей антикоррозионной защиты технологических аппаратов, газоходов и трубопроводов (основной комплект рабочих чертежей марки АЗО) всех отраслей промышленности и народного хозяйства.

Стандарт не распространяется на рабочие чертежи антикоррозионной защиты технологических аппаратов, газоходов и трубопроводов с антикоррозионными покрытиями, выполненные на предприятиях-изготовителях.

Если в качестве защитного покрытия предусматривают применение лакокрасочных или мастичных материалов, то в рабочих чертежах приводят только указания по антикоррозионной защите, которые составляют по форме 1. Пример заполнения таблицы указаний по антикоррозионной защите приведен в справочном приложении 1.

Форма 1

Указания по антикоррозионной защите

Наименование технологического аппарата, газохода, трубопровода, габаритные размеры, мк, номер позиций; номер чертежа, защищаемого под темповом проекта	Условия эксплуатации (состав среды; температура, °C; давление, МПа; коэффициент изобаричности; место установки и др.)	Конструкция, антикоррозионный покрытия	Технические требования по производству работ	50
60	70	70	70	270

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Рабочие чертежи антикоррозионной защиты технологических аппаратов, газоходов и трубопроводов (далее — рабочие чертежи антикоррозионной защиты) выполняют в соответствии с требованиями настоящего стандарта, других стандартов системы проектной документации для строительства и норм проектирования антикоррозионной защиты.

1.2. В состав основного комплекта рабочих чертежей марки АЗО включают:

- общие данные по рабочим чертежам;
- рабочие чертежи антикоррозионной защиты;
- ведомость объемов антикоррозионных работ по объектам защиты;
- ведомость изделий, изготавливаемых по специальному заказу.

2. ОБЩИЕ ДАННЫЕ ПО РАБОЧИМ ЧЕРТЕЖАМ

2.1. В состав общих данных по рабочим чертежам основного комплекта марки АЗО в дополнение к ГОСТ 21.102-79 включают ведомость технологических аппаратов, газоходов и трубопроводов, подлежащих антикоррозионной защите (форма 2) и рекомендации по выбору химически стойких материалов.

Форма 2

Ведомость технологических аппаратов, газоходов и трубопроводов, подлежащих антикоррозионной защите

Наименование объекта защиты	Габаритные размеры, мм	
110	75	15
185		

В графах ведомости указывают:
 в графе «Наименование объекта защиты» — наименование аппаратов, газоходов и трубопроводов, подлежащих антикоррозионной защите;
 в графе «Габаритные размеры» — габаритные размеры аппаратов, газоходов и трубопроводов.
 Пример заполнения ведомости приведен в справочном приложении 2.

3. РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ

3.1. Состав основного комплекта рабочих чертежей антикоррозионной защиты в зависимости от видов антикоррозионных покрытий приведен в справочном приложении 3. Состав основного комплекта рабочих чертежей может уточняться в зависимости от типов защитных покрытий.

3.2. Масштабы изображений принимают по ГОСТ 2.302-68:

разрезы аппаратов — 1:10 — 1:100;
 планы и разрезы газоходов и трубопроводов — 1:20 — 1:100;
 сечения и узлы антикоррозионной защиты
 аппаратов, газоходов и трубопроводов — 1:2 — 1:20.

3.3. На чертеже разреза аппарата (черт. 1) указывают:

габаритные размеры аппарата с учетом толщины защитных покрытий;
 толщину защитных покрытий, металлических стенок и днища аппарата;
 обозначения и диаметры штуцеров с учетом толщины защитных покрытий;
 ссылки на узлы.

Внутренние устройства аппарата, газоходов, трубопроводов, разработка которых не входит в основной комплект рабочих чертежей марки АЗО, изображают штрихпунктирной линией с двумя точками.

3.4. На чертежах планов и разрезов (видов) газоходов и трубопроводов (черт. 2) указывают: отметки и привязки газоходов и трубопроводов к строительным конструкциям или аппарату; внутренние диаметры газоходов и трубопроводов с учетом толщины защитных покрытий; толщину защитных покрытий и металлических стенок газоходов и трубопроводов.

Если антикоррозионная защита газоходов и трубопроводов выполняется до монтажа или требует термической обработки (вулканизации или полимеризации покрытия), то на чертежах планов и разрезов проставляют габаритные размеры царг или отдельных участков газоходов или трубопроводов, подлежащих антикоррозионной защите или термической обработке до их монтажа.

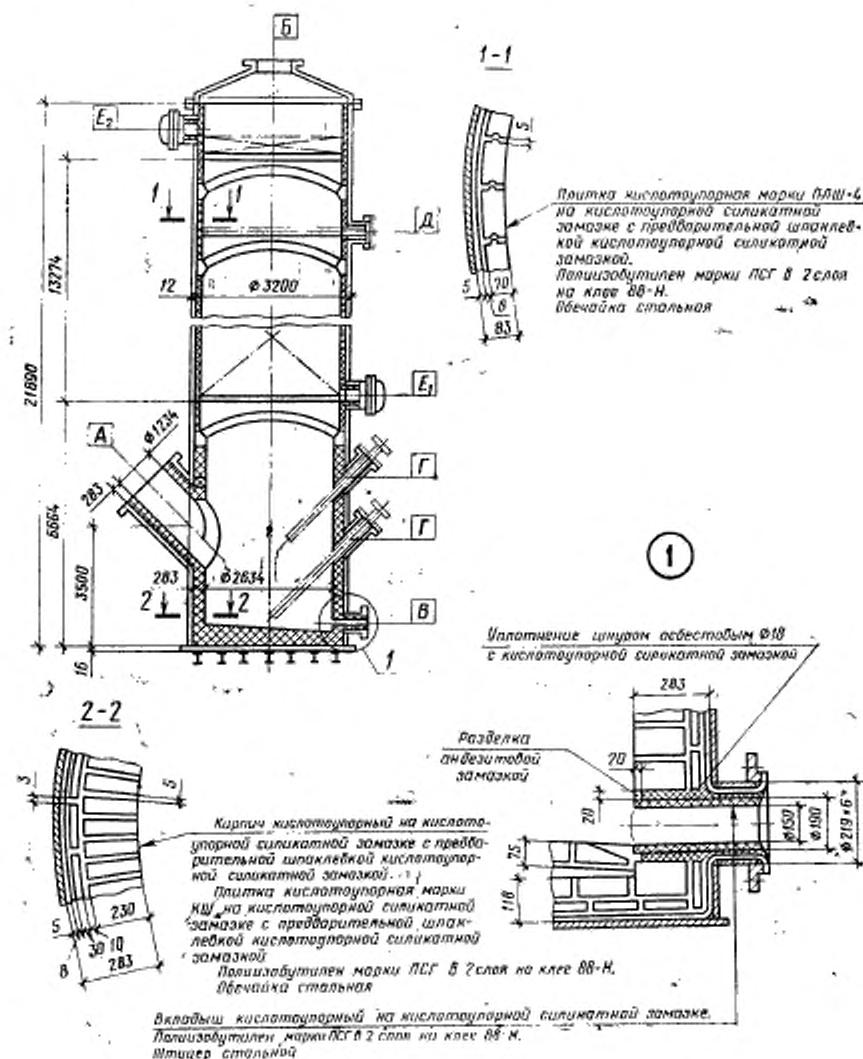
3.5. Чертежи узлов на характерные элементы антикоррозионной защиты (черт. 1) выполняют в объеме, необходимом для производства антикоррозионных работ.

3.6. На чертежах разреза аппарата, планах (разрезах, видах) газоходов и трубопроводов также приводят:

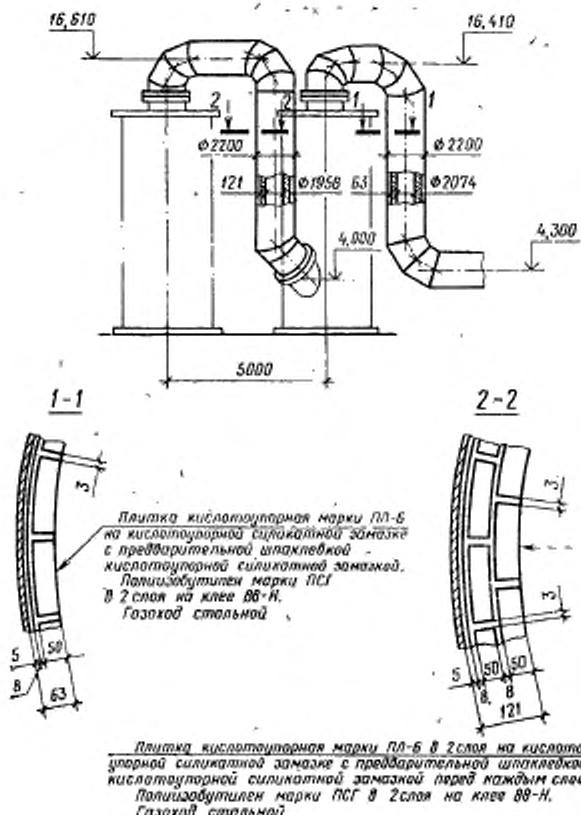
сечения (черт. 1 и 2), характеризующие антикоррозионную защиту; таблицу штуцеров; данные об условиях эксплуатации; технические требования.

Таблицу штуцеров составляют по форме 3.

Пример заполнения таблицы приведен в справочном приложении 4.



Черт. 1



Черт. 2

Форма 3

Таблица штуцеров

Размеры в мм

Обозначение	Назначение	Ширина, мм	D_T , мм	$\frac{d_{шт}}{d_{шт}}$	Глубина, мм	Форма
15.	80	15	25	25	25	20

185

Данные об условиях эксплуатации технологических аппаратов, газоходов и трубопроводов приводят в таблицах по формам 4 и 5. Пример заполнения таблицы условий эксплуатации аппарата приведен в справочном приложении 5, газоходов и трубопроводов — в справочном приложении 6.

Форма 4

Условия эксплуатации технологического аппарата

Наименование аппарата и его назначение							
Химический состав среды, концентрация, %, г/л, мг/м ³ и др.							
Давление, МПа							20
Разрежение, мм вод. ст. (мм рт. ст.)							35
Температура среды, °С							20
Коэффициент заполнения							15
Удельный вес среды, Н/м ³							150
Место установки							10
Наличие теплоизоляции							10
Особые условия эксплуатации							20
	85		120				
		185					

Форма 5

Условия эксплуатации технологических газоходов и трубопроводов

Номер	Место расположения	Условия эксплуатации			Назначение теплоизоляции	Особые условия эксплуатации	Тип защиты
		Состав газовой среды и концентрация	Давление, МПа	Температура среды, °С			
15	30	35	25	20	20	20	20
			185				

В технических требованиях приводят ссылку, на основании каких нормативных документов и технологических инструкций производят работы по антикоррозионной защите, а также дают указания по выполнению антикоррозионных работ, необходимости последующей термической обработки покрытия, монтажу, внутренних устройств, контролю качества покрытия, монтажу и хранению аппаратов с защитными покрытиями, выполненными до монтажа, технике безопасности и противопожарным мероприятиям и другие указания, не вошедшие в состав общих данных.

При футеровочном и комбинированном футеровочном защитных покрытиях в технических требованиях указывают массу антикоррозионной защиты.

4. ВЕДОМОСТЬ ОБЪЕМОВ АНТИКОРРОЗИОННЫХ РАБОТ ПО ОБЪЕКТАМ ЗАЩИТЫ

4.1. Ведомость объемов антикоррозионных работ по объектам защиты выполняют по форме 6.

Ведомость объемов антикоррозионных работ по объектам защиты

Форма 6

Наименование	Объемы		работ, м ²		Итого	
	*		*			
	шт.	всего	шт.	всего		
	15	15	30	30		
	120				20	
					40	
					15	
					8	

* В графе указывают номер позиции, наименование объекта защиты, габаритные размеры, число в штуках, число граф зависит от числа наименований объектов защиты.

В графах ведомости указывают:

в графе «Наименование» — наименование работ. Работы приводят в зависимости от очередности их выполнения, начиная с подготовки поверхности под защитные покрытия;

в графе «Объемы работ, м²» — номера позиций, наименования, габаритные размеры и число объектов защиты.

Число граф зависит от числа наименований объектов защиты.

Пример заполнения ведомости приведен в справочном приложении 7.

5. ВЕДОМОСТЬ ИЗДЕЛИЙ, ИЗГОТАВЛИВАЕМЫХ ПО СПЕЦИАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

5.1. Ведомость изделий, изготавливаемых по специальному заказу, выполняют по форме 7.

Форма 7

Ведомость изделий, изготавливаемых по специальному заказу

Позиция	Обозначение, предприятие-изготовитель	Наименование, марка	Цена, кр.	Масса, кг	20
15	60	70	20	20	
		185			

В графах ведомости указывают:

в графе «Позиция» — позицию изделия по сборочному чертежу;

в графе «Обозначение, предприятие-изготовитель» — номер изделия по каталогу изделий и название предприятия-изготовителя;

в графе «Наименование, марка» — полное наименование изделия и его марку.

Пример заполнения ведомости приведен в справочном приложении 8.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ ТАБЛИЦЫ УКАЗАНИЙ ПО АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЕ

Наименование технологического аппарата, пакета, трубопроводов, габаритные размеры, УМ: экспериментальная	Условия эксплуатации (места, среды, температура, коэффициент защищаемости, место установки и т.д.)	Характеристики антикоррозионной защиты	Технические требования к производству работ
Емкость для умягченной воды; Ø650, H 580 тск. 1 типовом проекте 704—1—50	Вода с растворенным кальцием до 10 мг/л, pH 8,5—10; температура 40°C; коэффициент защищаемости 0,8; установлена вне здания	Покрытие ПХВ-материялами в 18 слоев: 3 слоя грунта ХС—0,10, 12 слоев лака ХВ-784 с 5—10 % эмали ХВ-785 (добавляют через слой) и 3 слоя чистого лака ХВ-784. Толщина покрытия 0,25—0,30 мм	Согласно требованиям техники безопасности предусматривать монтажный люк на расстоянии не более 0,8 м от длины до оси люка. Окраска производить по ш. струкции 28.9 ВСН 214—82 ММСС СССР

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ ВЕДОМОСТИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ АППАРАТОВ, ГАЗОХОДОВ И ТРУБОПРОВОДОВ, ПОДЛЕЖАЩИХ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЕ

Наименование объекта защиты	Габаритные размеры, мм
Абсорбер моногидратный	Ø5000, H 14760
Бак отработанного раствора	3700×4200×2000
Сборник	Ø2200, L 4600
Газоход от 1-й промывной башни ко 2-й промывной башне	Ø2200, L 19000
Трубопровод от 1-й промывной башни к сборнику	Ø1200, L 5500

СОСТАВ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ
В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВИДОВ АНТИКОРРОЗИОННЫХ ПОКРЫТИЙ

Наименование	Вид антикоррозионного покрытия			
	Лакокрасочное, мастичное	Пленочное, металлизационное и металлизационно-лакокрасочное	Оксидное, футеровочное, комбинированное футеровочное покрытие стандартными штучными материалами или кислотоупорным бетоном, гомогенное осаждение или обкладка спиралем и другими цветными металлами	Футеровочное, комбинированное футеровочное покрытие нестандартными штучными материалами
Общие данные по рабочим чертежам	+	+	+	+
Указания по антикоррозионной защите	+	—	—	—
Чертежи разрезов аппаратов	—	+	+	+
Чертежи планов и разрезов (видов) газоходов или трубопроводов	—	+	+	+
Чертежи узлов антикоррозионной защиты	—	—	+	+
Чертежи деталей, изготавливаемых по специальным заказам	—	—	—	+
Ведомость объемов антикоррозионных работ по объектам защиты	—	—	—	—
Ведомость деталей, изготавливаемых по специальным заказам	+	+	+	+
	—	—	—	+

Примечание. Знак «+» означает наличие документа в комплекте, знак «—» — его отсутствие.

ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ ТАБЛИЦЫ ШТУЦЕРОВ

Размеры в мм

Обозначение	Назначение	Число, шт.	D_y металла штуцера	$\frac{d_{шар}}{d_{шн}}$ вкладыш	Толщина футеровки
<i>A</i>	Вход газа	1	1800		283
<i>B</i>	Выход газа	1	800		5
<i>V</i>	Выход кислоты	1	219	190/150	
<i>G</i>	Вход кислоты	2	125	104/80	
<i>Д</i>	Вход кислоты	1	250	240/200	
<i>E₁; E₂</i>	Люки	2	800		70

ПРИЛОЖЕНИЕ 5
Справочное

**ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ ТАБЛИЦЫ УСЛОВИЙ
ЭКСПЛУАТАЦИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО АППАРАТА**

Наименование аппарата и его назначение	Башня сушильная для сушки газа
Химический состав среды, концентрация, %; г/л; мг/м ³ и др.	Газ, содержащий SO ₃ , 100 мг/м ³ Орошение — H ₂ SO ₄ 95 %
Разрежение, мм вод. ст.	65
Температура среды, °С	H ₂ SO ₄ — на входе 40 °С; на выходе 45 °С; газ — на входе 350 °С; на выходе 40 °С
Коэффициент заполнения	0,2
Удельный вес среды, Н/м ³	1,83·10 ⁴
Место установки	Вне здания
Наличие теплоизоляции	Отсутствует
Особые условия эксплуатации	Работает непрерывно 350 дней в году

ПРИЛОЖЕНИЕ 6
Справочное

**ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ ТАБЛИЦЫ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ГАЗОХОДОВ И ТРУБОПРОВОДОВ**

Номер	Место расположения	Условия эксплуатации			Направление	Образ условия эксплуатации	Тип здания
		Состав газа и пределы изменения	Патроновая часть, м	Температура среды, °С			
100	От 1-й промежуточной башни № 201 до 2-й промежуточной башни № 202, вне здания	Газ, содержащий SO ₃ — 10—15 % и туман H ₂ SO ₄ с концентрацией 95 %	1,6·600	10	Отсутствует	Среда токсичная, не взрывоопасная	Ц.и. сеп-тие I—II, тор. 2

ПРИЛОЖЕНИЕ 7
СправочноеПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ ВЕДОМОСТИ ОБЪЕМОВ АНТИКОРРОЗИОННЫХ РАБОТ
ПО ОБЪЕКТАМ ЗАЩИТЫ

Наименование	Объемы, тыс. м ³				Номер	
	Банка		Пок. 25 банк			
	Ø 4000; H 5762 (2 шт.)	Ø 4000; H 7800 (2 шт.)	шт.	шт.		
1. Очистка поверхности стальных песком	646	1292	129	258	1550	
2. Гуммированием рулонной ИРП-1990 толщиной 1,5 мм = 4 слоя за термоизоляционные 1,5 км = 4 слоя за кирпичом толщиной 1,5 см = 3 слоя за к.е. 2072	—	—	133	266	206	
3. Гуммированием четырехслойной ИРП-1990 толщиной 1,5 км = 3 слоя за к.е. 2072	—	—	16	32	32	
4. Футеровка кислотоупорной керамической плиткой толщиной 70 мм на кислотозаделке	558	1116	—	—	1116	
5. Футеровка кислотоупорным кирпичом толщиной 113 мм на кислотозаделке	102	204	—	—	204	
6. Кладка кислотных стоков из кислотоупорного кирпича из кислотозаделке, м ³	38	76	—	—	76	

ПРИЛОЖЕНИЕ 8
Справочное

ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ ВЕДОМОСТИ ИЗДЕЛИЙ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ ПО СПЕЦИАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

Номер	Обозначение, предельные допускаемые	Наименование, наимен.	Число, шт.	Масса, кг
1	22101-1 Славянский керамический комбинат, Шебекинский завод «Кислотупор»	Плитки кислотоупорные керамическая цементная синтеза ИП-100	1200	7100
2	22101-3 Шебекинский завод «Кислотупор»	Плитка кислотоупорная керамическая цементная ИП-10	1600	5600
3	22101-12 Славянский керамический комбинат	Блок кислотоупорный фасонный для обрамления отверстий штуцеров ВО-57	32	48,6