

Д45

ГОСТ 4440—48 Фланцы судовых трубопроводов. Фланцы трубные свободные на приварном бронзовом кольце

Изменение № 1

Наименование ГОСТа и вводная часть. Заменены слова: «бронзовом» на «латунном».

Раздел I. «Размеры»

Пункт 1. Таблица изложена в новой редакции:

Таблица 1

Давления условные P_u $\text{кг}/\text{см}^2$	Давления рабочие наибольшие при температурах рабочей среды в $^{\circ}\text{C}$			Диаметры условных проходов D_u мм
	до 120	св. 120 до 200	св. 200 до 250	
	P_{12}	P_{20}	P_{25}	
$\text{кг}/\text{см}^2$				
До 6	6	5	4	20—350
10	10	8	7	20—350
16	16	13	11	20—300
25	25	20	17	20—275

Примечание к таблице 1. Слова: «бронза или» — исключены.

Пункт 2. Чертеж. Обозначение чистоты поверхности заменено:

« $\nabla(\sim)$ » на « ∇^3 » остальное».

Пункт 2. Таблица 2. Условные проходы D_u 90; 110; 140 и 160 со всеми размерами, относящимися к ним, исключены.

Пункт 2. Таблица 2. Заменены слова:

«Для усл. прох. 160—350 мм » на «Для усл. прох. 175—350 мм »;

«Для усл. прох. 110—300 мм » на «Для усл. прох. 125—300 мм »;

«Для усл. прох. 110—275 мм » на «Для усл. прох. 125—275 мм ».

Раздел II. «Технические условия»

Пункт 3. Таблица 3 изложена в новой редакции:

Таблица 3

Наименование деталей	Материал	Предел прочности при растяжении $\text{кг}/\text{мм}^2$ не менее	Предел текучести $\text{кг}/\text{мм}^2$ не менее	Относительное удлинение δ_5 % не менее
Кольцо	Латунь марок Л90; ЛМц 58—2; Л62; ЛК 80—3; ЛК 80—3Л (литве в кокиль) по ГОСТ 1019—47	—	—	—
Фланец	Сталь	42	24	21
Болты	Сталь	41	25	23
Гайки	Сталь	37	22	—

Пункт 4 изложен в новой редакции:

«4. Поверхности фланцев и колец должны быть гладкими, без дефектов, снижающих прочность фланцев и колец, а также надежность и плотность фланцевого соединения. Трешины, плены и заусенцы не допускаются».

Пункт 7 изложен в новой редакции:

«7. Допускаемые отклонения свободных размеров: для обрабатываемых поверхностей — по 7-му классу точности ГОСТ 1010. Размер диаметра расточки колец под приварку к трубе и допускаемые отклонения на него устанавливаются утвержденными рабочими чертежами и согласованными с заказчиком или контролирующими организациями инструкциями на приварку колец».

Пункт 11. Заменена ссылка:

«ГОСТ 355—41» на «ГОСТ 355—52».

Пункт 12. Заменена ссылка:

«ГОСТ 356—43» на «ГОСТ 356—52».

Пункт 16. Заменена ссылка:

«ГОСТ 617—41» на «ГОСТ 617—53».

(Приказ № 935 25/Х—55 г.)