

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ЦКБи

И.Н.Гумен

22 мая 94 1993г.

ИЗМЕНЕНИЕ №1

ОСТ 26-18-6-83

"СОСУДЫ, АППАРАТЫ, БЛОКИ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ, РАБОТА-
ЮЩИЕ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ НИ-
ЖЕ МИНУС 70°С. ТЕХНИЧЕ-
КИЕ ТРЕБОВАНИЯ."

Дата введения с 01.01.94г.

1. В тексте стандарта заменить ссылки:

ОСТ 26-02-376-78	на	ОСТ 26-18-5-88
ОСТ 26-431-79	на	ГОСТ 28759.7-90
ОСТ 26-844-73		аннулировать
ОСТ 26-2043-83	на	ОСТ 26-2043-91
ГОСТ II371-68	на	ГОСТ II371-78
ГОСТ 380-71	на	ГОСТ 380-88

2. Вводная часть. Третий абзац. После слова "шпильки" ввести слово "болты", далее по тексту.
3. Таблица I. В графу "Марка стали. ГОСТ или ТУ" для всех составных частей, кроме прокладок, включить сталь 10Х17Н13М2Т.
4. Таблицу 2 дополнить:

Марка стали	Ручная электродуговая сварка	Автоматическая сварка	Дуговая сварка в защитном газе	Электрошлифовая сварка
	Тип электрода, ГОСТ (марка электрода)	Марка сварочной проволоки и флюса, ГОСТ	Марка проводники, защитный газ, ГОСТ	Марка проводники, ГОСТ
10Х17Н13М2Т	Э-0719Н11М3Г2Ф ГОСТ 10052-75	Св-04Х19Н11М3 ГОСТ 2246-70 Флюс АН-26С ГОСТ 9087-81	Св-04Х19Н11М3 ГОСТ 2246-70 Аргон ГОСТ 10157-79	Св-01Х19Н18 Г10А4 ТУ 14-1-1892- -69-76 Флюс АН-22 ГОСТ 9087-81

5. Пункт I.2.1. Второй абзац изложить в новой редакции:

"Резкие переходы не допускаются, острые кромки элементов корпуса сосуда должны быть притуплены на величину не менее 2мм." Исключить черт. I

6. Пункт I.2.7. Добавить: "Болты применять по ОСТ 26-2037-77".

7. Пункт I.2.10; I.2.11. По тексту после слова "шпилек" добавить "болтов".

8. Пункт I.2.12. По тексту заменить "ВСтЭсп ГОСТ 380-71" на "12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-72".

9. Пункт I.2.13. Изложить в новой редакции: "Прокладки для фланцевых соединений принимать по ГОСТ 28759.7-90 вариант I (нержавеющая сталь плюс асбест). В случае применения прокладок овальных - материал сталь марки 08Х18Н10 по ГОСТ 7350-77.

Допускается применение прокладок для фланцевых соединений из других материалов в соответствии с техническим проектом".

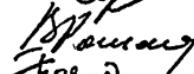
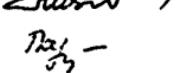
10. Пункт I.2.14. Дополнить: "Поставка прокладок из текстолита определяется договором с заказчиком".

II. Пункт I.3.3.1. Изложить в новой редакции: "Маркировка или

клеймение сварных швов должны производиться безударным способом (электрографом или электрохимическим методом) или несмываемой краской."

13. Пункт I.3.4.2. После слов "просвечиванием" закончить предложение. Слова "и цветной дефектоскопией с наружной стороны" заменить "Контроль цветной дефектоскопией производится для сталей, склонных к трещинобразованию при сварке."
14. Пункт I.2.9. исключить.

Гл. инженер ЦКБН
Зав. отделом стан-
дартизации
Зав. отделом I8
Зав. сектором
Исполнитель


Ю.А.Качицкий
А.Ю.Пролесковский
В.В.Романов
И.В.Казакова
Т.А.Кулыгина

