

Дата введения 01.02.2008 г.

1. В разделе «Нормативные ссылки»:

- заменить ОСТ 26-2043-91 на СТП 26.260.2043-2004 «Болты, шпильки, гайки и шайбы для фланцевых соединений. Технические требования»
- заменить ОСТ 26-2044-83 на СТО 00220256-005-2005 «Швыстыковых, угловых и тавровых сварных соединений сосудов и аппаратов, работающих под давлением. Методика ультразвукового контроля»
- включить РД 03-606-03 «Инструкция по визуальному и измерительному контролю»
- включить ГОСТ 26492-85 «Прутки катаные из титана и титановых сплавов».
- включить ОСТ 1 92131-92 «Кольца цельнокатаные точные из титановых сплавов. Общие технические условия»
- включить ГОСТ 12815-80 «Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на Ру от 0,1 до 20,0 МПа. Типы. Присоединительные размеры и размеры уплотнительных поверхностей».
- включить ГОСТ Р 52630-2006 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия».

2. п. 4.2.3 Заменить «ОСТ 26-2043» на «СТП 26.260.2043-2004».

3. п. 4.3.5.4 дополнить: «Допускается изготовление фланцев приварных встык сварными из поковок, а также из листа путем гибки из полосы с обеспечением направления прокатки листа параллельно главной оси фланца».

ОАО «НИИХИММАШ»



регистрировано № 255 2008-01-15

Заветитель Генерального директора

Н.А. Харин

4. Раздел 4.3.5 – «Фланцы» дополнить:

- п. 4.3.5.5 Смещение осей отверстий во фланцах от номинального расположения не должно превышать допускаемого по ГОСТ 12815.

- п.4.3.5.6 Отклонение от плоскости уплотнительных поверхностей под прокладку у фланцев и трубных решеток в готовом изделии не должно превышать 0,4 мм на 1 м диаметра уплотнительной поверхности, но не более 0,8 мм на диаметр.

- п. 4.3.5.7 При сборке плоских фланцев с патрубками необходимо обеспечивать равномерный кольцевой зазор между патрубком и фланцем.

- п. 4.3.5.8 Приварка фланцев к патрубку, последующая термообработка и механическая обработка штуцеров производятся в соответствии с технической документацией.

- п. 4.3.5.9 При приварке фланцев к патрубкам (обечайкам) необходимо обеспечивать перпендикулярность оси патрубка к торцовой поверхности фланца.

Отклонение от перпендикулярности торца допускается 1 мм на 100 мм наружного диаметра фланца, но не более 3 мм. Внутреннее смещение кромок из-за неточности сборки и разнотолщинности элементов не должно превышать 2 мм. Отклонение от соосности между патрубком и фланцем не должно превышать 2,5 мм.

- п. 4.3.5.10 Испытание фланцев (штуцеров) на прочность и герметичность производится совместно с изделием в соответствии с указаниями чертежей.

5. п. 4.3.11.5 изложить в новой редакции: «При приварке к корпусу внутренних и внешних устройств, например, опорных элементов, тарелок, рубашек, перегородок и т.п. допускается пересечение стыковых швов корпуса угловыми швами при условии предварительного контроля перекрываемого участка шва корпуса просвечиванием или ультразвуковой дефектоскопией».

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

ОСТ 26.260.482-2003
СОСУДЫ И АППАРАТЫ
СВАРНЫЕ ИЗ ТИТАНА И
ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ
Общие технические условия

6. п. 4.3.12.5 термин «утяжки» заменить на «вогнутость корня шва»

7. п. 4.3.12.6 после слов «по ГОСТ 23055» записать «(для сосудов, неподведомственных Ростехнадзору)»

8. п. 4.3.13.1 дополнить: «Внешний осмотр и измерение проводить в соответствии с РД 03-606-03».

9. п. 4.3.16.2 дополнить в конце пункта «... согласно таблиц 4 и 5 ОСТ 26-2079 в зависимости от группы сосудов и аппаратов»

10. п. 4.3.17.6 изложить в новой редакции: «При изготовлении сосудов (сборочных единиц, деталей) с применением одинаковых основных и сварочных материалов (марка, сортамент) и видов сварки; имеющих одинаковые формы разделки кромок и подлежащих термообработке по одному режиму, допускается на каждый вид сварки выполнять по одному контрольному сварному соединению при следующих условиях:

- контроль сварных соединений, определяющих прочность сосуда, радиографическим или ультразвуковым методами выполняется в объеме 100%;

- цикл изготовления по сборочно-сварочным работам, термообработке и контрольным операциям не превышает трех месяцев»

11. п. 8.2 Вместо «для сосудов групп 3а и 3б по форме приложения 1 ПБ 03-584-03» записать: «для сосудов групп 3а и 3б по форме ГОСТ Р 52630»

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

ОСТ 26.260.482-2003
**СОСУДЫ И АППАРАТЫ
СВАРНЫЕ ИЗ ТИТАНА И
ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ**
Общие технические условия

12. В таблицу Б4 – Прутки внести механические свойства прутков по ГОСТ 26492.

Марка	Обозначение стандарта или ТУ	Диаметр или сторона квадрата, мм	Механические свойства					Твердость по Бринеллю (диаметр отпечатка)-10/3000, мм
			Временное сопротивление разрыву, σ_b , кгс/мм ²	Относительное удлинение, δ , %	Относительное сужение ψ , %	Ударная вязкость KCU, кгс·м/см ²	не менее	
BT1-00	ГОСТ 26492	от 10 до 12 вкл.	30-45	25	55	—	—	—
		св.12 до 100 вкл.	30-45	25	55	12	—	
		св.100 до 150 вкл.	27-45	24	42	6	—	
BT1-0	ГОСТ 26492	от 10 до 12 вкл.	40-55	20	50	—	—	—
		св.12 до 100 вкл.	40-55	20	50	10	—	
		св.100 до 150 вкл.	36-55	19	38	5	—	
OT4-0	ГОСТ 26492	от 10 до 12 вкл.	50-65	20	40	—	—	—
		св.12 до 100 вкл.	50-65	20	40	7	—	
		св.100 до 150 вкл.	45-65	20	32	5	—	

13. В таблицу Б5 внести отдельной строкой механические свойства колец цельнокатанных по ОСТ 1 92131-92

Марка	Обозначение стандарта	Толщина, мм	Механические свойства					Твердость по Бринеллю (диаметр отпечатка)-10/3000, мм
			Временное сопротивление разрыву, σ_b , кгс/мм ²	Относительное удлинение, δ , %	Относительное сужение ψ , %	не менее		
BT1-0	ОСТ 1 92131	от 30 до 200 вкл.	38	15	40	—	4,2-3,6	
OT4-0	ОСТ 1 92131	от 30 до 200 вкл.	50	17	35	—	4,8-4,2	

14. Приложение Д дополнить ГОСТ 26492 и дать в редакции:

**Приложение Д
 (обязательное)**

Таблица Д1 – Прутки

Марка сплава	Диаметр или сторона квадрата, мм	Технические требования	Рабочие условия		Виды испытания и требования
			Температура стенки, °C	Давление среды, МПа (кгс/см ²) не более	
BT1-00 BT1-0	от 140 до 250 вкл.	ОСТ 1 90107 (прутки катаные)	до плюс 300°C	10 (100)	ОСТ 1 90107
	от 10 до 60 вкл.	ОСТ 1 90173 (прутки катаные)			ОСТ 1 90173
	от 65 до 150 вкл.	ОСТ 1 90266 (прутки катаные)			ОСТ 1 90266
	от 10 до 150 вкл.	ГОСТ 26492 (прутки катаные)			ГОСТ 26492
OT4-0	от 65 до 150 вкл.	ОСТ 1 90266 (прутки катаные)	до плюс 400°C	10 (100)	ОСТ 1 90266
	от 15 до 100 вкл.	ОСТ 1 92020 (прутки прессованные)			ОСТ 1 92020
	от 10 до 150 вкл.	ГОСТ 26492 (прутки катаные)			ГОСТ 26492

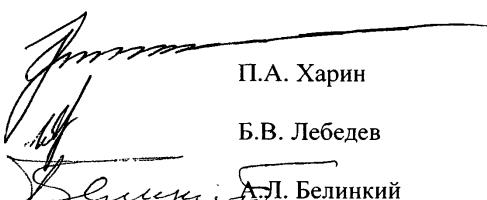
15. Приложение Е дополнить строкой по кольцам цельнокатанным по ОСТ 1 92131-92 «Кольца цельнокатанные точные из титановых сплавов. Общие технические условия» и маркой сплава ОТ4-0.

Марка сплава	Диаметр или сторона квад-рата, мм	Технические требования	Рабочие условия		Виды испытания и требования
			Температура стенки, °C	Давление среды, МПа (кгс/см ²) не более	
ВТ1-0	от 30 до 200 вкл. кольца цельнокатанные точные	ОСТ 1 92131	до плюс 300 до плюс 400	10 (100)	ОСТ 1 92131
ОТ4-0					

16. Приложение И, таблица И1.

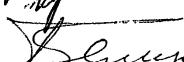
В название таблицы после слов «коррозионностойким материалом» добавить «при скорости коррозии до 0,10 мм/год».

Зам генерального директора
ОАО «НИИХИММАШ»



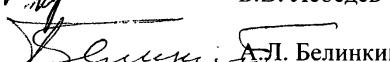
П.А. Харин

Начальник лаборатории



Б.В. Лебедев

Старший научный сотрудник



А.Л. Белинский

Старший научный сотрудник



М.А. Ястребова

Начальник отдела
стандартизации и метрологии



А.В. Смирнов