

Швы сварных стыковых соединений трубопроводов тепловых электростанций. Типы и основные размеры

Указанием Министерства энергетического машиностроения

от 12.08.85 № С4-002/6440

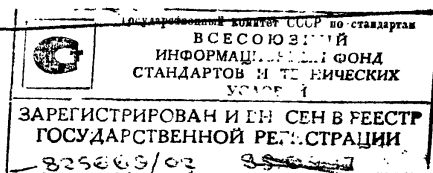
срок введения установлен

с 01.01.86 г.

Пункт 2 дополнить абзацем: "Сварка и термообработка сварных соединений производится в соответствии с требованиями ПК № 03ЦС-66"

Пункт 3. Таблица I. В графе "Наружный диаметр D_n " заменить величины: "св.16 до 133 вкл." на "св.16 до 89 вкл." ; строку для сварного соединения "С2" дополнить:

Условное обозначение шва сварного соединения	Характер выполненного шва и форма подготовленных кромок	Вид сварки	Форма поперечного сечения выполненного шва и подготовленных кромок	Размеры свариваемых труб, мм	
				наружный диаметр D_n	толщина стенки S
С2	Односторонний со скосом двух кромок и расточкой	Автоматическая или ручная дуговая и аргодуговая корня шва		св.89 до 133вкл.	до 6 вкл.

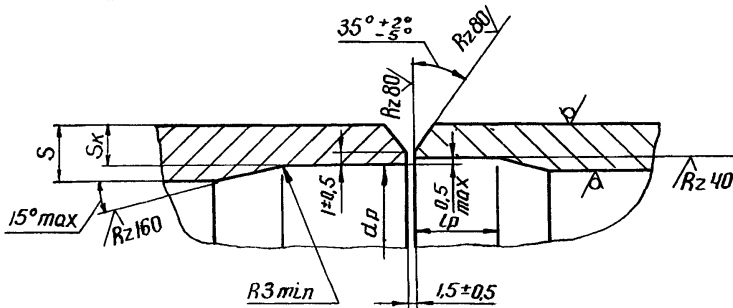


Пункт 3 дополнить абзацем: "Допускается применение не указанных в настоящем стандарте типов сварных соединений и подготовки кромок патрубков арматуры и оборудования под сварку с трубопроводами при соблюдении d_p по табл.3 и остальных требований ОП № 02ЦС-66".

Пункт 6 изложить в новой редакции:

" В зависимости от марки стали основного металла или их сочетания в конструкторской документации независимо от вида сварки рекомендуются применять типы электродов в соответствии с табл. 2. Допускается указывать другие сварочные материалы в соответствии с ОП № 02ЦС-66"

Пункт 7. Чертеж 2. Дополнить графикой:



•Заголовок черт.2 изложить в новой редакции:

"Шов С2 односторонний со скосом двух кромок".

Пункт 7. Таблица 3. Параметры $P= 13,73 \text{ МПа}$ (140 кгс/см^2), $t = 515^\circ\text{C}$.

В графе "Проход условный D_y ", заключить в круглые скобки:

65, 100, 125, 150, 175, 225, 250, 350;

параметры $P= 18,14 \text{ МПа}$ (185 кгс/см^2), $t = 215^\circ\text{C}$.

В графе " $D_H \times S$ " для D_H 225 заменить значения: 273x19 на 273x20;

параметры $P = 4,31 \text{ МПа}$ (44 кгс/см^2), $t = 340^\circ\text{C}$.

В графе " $D_n \times S$ " для Ду400 заменить значения: 426xI5 на 426xI4;

В графе " d_n номин." заменить значение: 399 на 40I;

Примечания дополнить пунктом 5:

"5. Трубы условные проходы которых указаны в скобках, применять по согласованию с предприятием-изготовителем".

Пункт I3. В конце предложения заменить слова: "на длине менее 10мм" на "на длине не менее 10мм".

Пункт 7. Черт.4 дополнить примечанием. Допускается применять угол разделки кромок $I5^\circ + 2^\circ$ вместо $7^\circ + I^\circ$.

Пункт IO. дополнить^В следующей редакцией:

"Длина цилиндрической части внутренней расточки подготовленной под сварку кромок арматуры должна быть не менее 20мм".

Начальник Технического
управления Министерства
энергетического
машиностроения

В.П.Головизнин

Начальник отдела опытно-
конструкторских и научно-
исследовательских работ
и стандартизации

А.Н.Полтарецкий

Начальник Управления
атомного машиностроения

27.06.85.

В.Г.Соценко

Генеральный директор
научно-производственного
объединения по исследова-
нию и проектированию
энергетического оборудо-
вания им. И.И.Ползунова

Н.М.Марков

Заведующий отраслевым
отделом стандартизации

Н.Д.Марков

Руководитель темы,
заведующий сектором

З.П.Шулятьева

Исполнитель,
ведущий инженер

И.Н.Жылюк

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Главный инженер
Белгородского завода
энергетического
машиностроения

И.В.Горбатенко

Начальник конструкторского-
технологического отдела
стандартизации

Г.А.Авдеев

Руководитель темы,
заместитель главного
конструктора по тру-
бопроводам

В.Ф.Логвиненко

Начальник бюро разработки
новых конструкций
конструкторского отдела
трубопроводов

05. 4. 84 г.г.г.

Ф.А.Гловач

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер БТИ ЦАИ
"Атомтеплицепроект" 



Главный инженер ЧЭЭМ-



А. М. Шепакин

Начальник ГлавНИИпроекта
Минэнерго СССР 



Л. М. Воронин