
**САМОРЕГУЛИРУЕМАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ
НЕКОММЕРЧЕСКОЕ ПАРТНЕРСТВО
«ОБЪЕДИНЕНИЕ ОРГАНИЗАЦИЙ ВЫПОЛНЯЮЩИХ АРХИТЕКТУРНО-
СТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ ОБЪЕКТОВ АТОМНОЙ ОТРАСЛИ
«СОЮЗАТОМПРОЕКТ»**

Утвержден
решением общего собрания
членов СРО НП «СОЮЗАТОМПРОЕКТ»
протокол № 8
от 14 февраля 2013 года

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

**Детали и элементы трубопроводов групп В и С атомных станций
из сталей перлитного класса на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см²)**

ТРОЙНИКИ СВАРНЫЕ РАВНОПРОХОДНЫЕ

Конструкция и размеры

СТО СРО-П 60542948 00023–2013

Издание официальное

**Москва
2013**

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. N 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения стандартов организаций – ГОСТ Р 1.4-2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН ЗАО «ИНСТИТУТ «СЕВЗАПЭНЕРГОМОНТАЖПРОЕКТ»

2 СОГЛАСОВАН с ОАО «Концерн Росэнергоатом», ОАО «Атомэнергопроект», ОАО «СПБАЭП», ОАО «НИАЭП», ЗАО «Энергомаш (Белгород) - БЗЭМ», ЗАО «Атомтрубопроводмонтаж»

3 ВНЕСЁН Советом СРО НП «СОЮЗАТОМПРОЕКТ»

4 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Протоколом общего собрания СРО НП «Союзатомпроект» № 8 от 14 февраля 2013 г.

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом перечне действующей нормативно-технической документации ЗАО «Институт «Севзапэнерго-монтажпроект»

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения СРО НП «СОЮЗАТОМПРОЕКТ»

Распространение и техническое сопровождение стандарта осуществляет
ЗАО «ИНСТИТУТ «СЕВЗАПЭНЕРГОМОНТАЖПРОЕКТ»

Содержание

1 Область применения	1
2 Термины, определения и обозначения	1
3 Конструкция и размеры.....	1
4 Технические требования.....	22
5 Технические условия.....	24
Библиография	25

Введение

Настоящий стандарт создан с целью применения в составе комплекса (сборника) стандартов «Детали и элементы трубопроводов групп В и С атомных станций из сталей перлитного класса на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см²)» при проектировании, изготовлении, монтаже и ремонте трубопроводов низкого давления атомных станций из сталей перлитного класса во исполнение Федерального закона от 27.12.2002 г. «О техническом регулировании».

Продукция по настоящему стандарту аналогична выпускаемой по ОСТ 34-42-675-84 «Детали и сборочные единицы трубопроводов из бесшовных и электросварных труб из углеродистой стали на $P_{раб} < 2,2$ МПа (22 кгс/см²), $t \leq 350$ °С для атомных станций. Тройники сварные равнопроходные. Конструкция и размер» в части трубопроводов групп В и С.

Стандарт может применяться другими организациями в порядке и на условиях оговоренных ГОСТ Р 1.4–2004 (пункты 4.17 и 4.18).

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

**Детали и элементы трубопроводов групп В и С
атомных станций из сталей перлитного класса
на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см²)**

ТРОЙНИКИ СВАРНЫЕ РАВНОПРОХОДНЫЕ**Конструкция и размеры**

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на сварные равнопроходные тройники из сталей перлитного класса для трубопроводов атомных станций, транспортирующих рабочие среды с расчетной температурой не более 350 °С при рабочем давлении менее 2,2 МПа (22 кгс/см²), и отнесённых правилами устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок – ПН АЭ Г-7-008 [1], утвержденными Госатомнадзором России, к группам В и С.

2 Термины, определения и обозначения

2.1 В настоящем стандарте применены термины, определения и обозначения по СТО СРО-П 60542948 00008 [2].

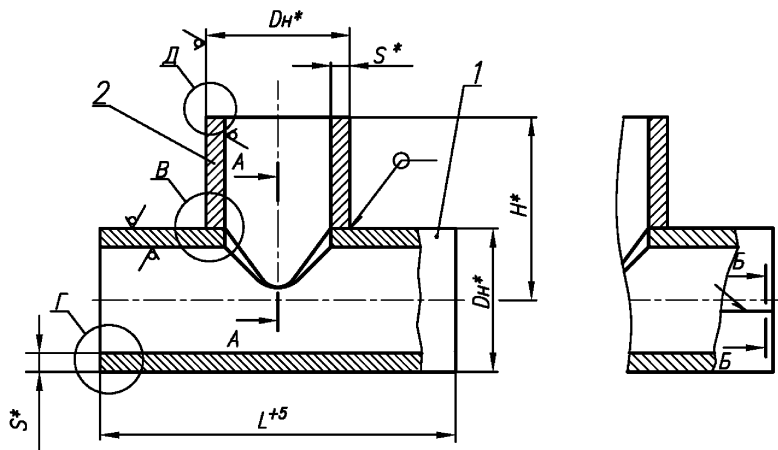
3 Конструкция и размеры

3.1 Конструкция и размеры тройников должны соответствовать рисунку 1 и таблицам 1 и 2.

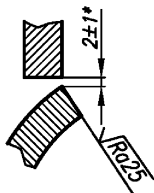
Исполнение 1

Исполнение 2

Остальное см. исполнение 1



A-A

Подготовка кромок
под сварку

Выполненный шов

Для Dn 76мм

Для Dn ≥ 89мм

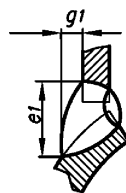
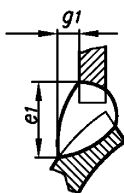
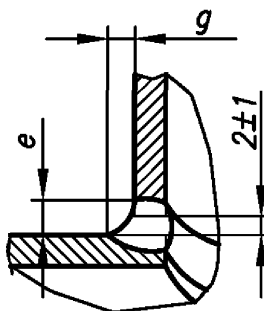


Рисунок 1, лист 1

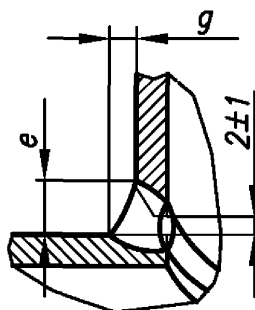
* Размеры для справок.

B

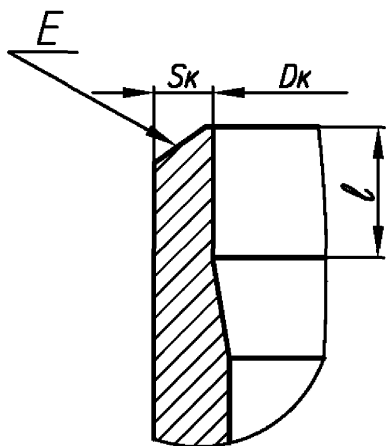
Для D_n 76мм



Для $D_n \geq 89$ мм



Г ○, Д



Б-Б ○

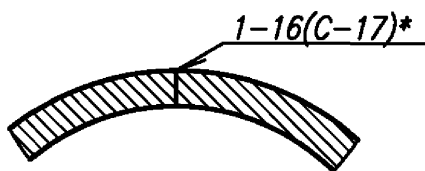


Рисунок 1, лист 2

* См. 4.10.

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

Обозначение типоразмера тройника	PN	DN	Размеры присоединяемых труб $D_n \times S_1$	D_n	S	L	H
01**	40	65	76 × 3,0	76	6	300	140
02					4		
03		80	89 × 3,5	89	6		145
04**					6		
05	25	100	108 × 4,0	108	6	320	175
06					4		
07	16	125	133 × 4,0	133	4	350	190
08	40				6		
09		25	150	159 × 5,0	159	7	400
10	5						
11	40	200	219 × 7,0	219	7	450	250
12					9		
13	25	250	273 × 8,0	273	11	500	280
14					8		
15	16	300	325 × 8,0	325	13	550	325
16					8		
17	25	350	377 × 9,0	377	9	650	350
18					13		

Продолжение таблицы 1

Размеры в миллиметрах

Обозначение типоразмера тройника	e	e_1	g	g_1	l	Исполнение	Масса*, кг
	Не менее						
01**	12	24	6	3	10	1	3,93
02	9	18	4	2			2,79
03							3,24
04**	12	24	3	3			4,61
05							6,32
06	9	18	4	2			4,41
07							5,82
08	12	24	3	3			8,37
09	13	26			12,78		
10	11	22	5	2	15		9,53
11	13	26	6	3			20,59
12	15	30	7				25,66
13	18	36	9	4			42,17
14	14	28	7	3	20		31,95
15	20	40	10	5			64,02
16	14	28	7	3			41,92
17	15	30					62,27
18	20	40	10	5			86,54

Продолжение таблицы 1

Размеры в миллиметрах

Обозначение типоразмера тройника	PN	DN	Размеры присоединяемых труб $D_n \times S_l$	D_n	S	L	H
19	25	400	$426 \times 9,0$	426	14	700	395
20	10				9		
21**	16	500	530×8	530	18	850	445
22**					16		
23**					14	800	
24					12		
25					10		
26					6,3		
27**	25	600	630×12	630	22	1000	535
28**					18		
29					16		
30		16	630×8	14			
31		10		10			
32		6,3		8			
33**	16	700	720×8	720	25	1200	630
34**					22		
35**					18	1100	580
36					16		

Продолжение таблицы 1

Размеры в миллиметрах

Обозначение типоразмера тройника	e	e_l	g	g_l	l	Исполнение	Масса*, кг
	Не менее						
19	21	42	10	5	20	1	113,20
20	15	30	7	3			76,10
21**	26	52	13	6		202,27	
22**	24	48	12			183,01	
23**	21	42	10	5		153,42	
24	19	38	9	4		133,84	
25	17	34	8			113,59	
26	14	28	7	3		92,30	
27**	31	62	15	7		358,84	
28**	26	52	13	6		301,03	
29	24	48	12			270,76	
30	21	42	10	5		230,53	
31	17	34	8	4		169,18	
32	14	28	7	3		137,11	
33**	34	68	17	8		537,49	
34**	31	62	15	7		481,96	
35**	26	52	13	6		356,32	
36	24	48	12			321,20	

Продолжение таблицы 1

Размеры в миллиметрах

Обозначение типоразмера тройника	PN	DN	Размеры присоединяемых труб $D_n \times S_1$	D_n	S	L	H
37	10	700	720 × 8	720	11	1100	580
38	6,3				8		
39**	16	800	820 × 9	820	25	1300	680
40**					22		
41**					18	1200	630
42					16		
43					12		
44	6,3	9					
45**	16	900	920 × 10	920	25	1400	740
46**					22		
47					18		
48					14		
49					10		
50**	16	1000	1020 × 10	1020	25	1600	790
51**					22		
52					20		
53					14		
54					6,3		

Продолжение таблицы 1

Размеры в миллиметрах

Обозначение типоразмера тройника	<i>e</i>	<i>e₁</i>	<i>g</i>	<i>g₁</i>	<i>l</i>	Исполнение	Масса*, кг
	Не менее						
37	18	36	9	4	20	2	227,64
38	14	28	7	3			168,29
39**	34	68	17	8			660,99
40**	31	62	15	7			591,48
41**	26	52	13	6			440,38
42	24	48	12				395,93
43	19	38	9	4			303,09
44	15	30	7	3			230,42
45**	34	68	17	8			801,65
46**	31	62	15	7			716,02
47	26	52	13	6			596,80
48	21	42	10	5			472,01
49	17	34	8	4			342,47
50**	34	68	17	8			1003,48
51**	31	62	15	7			894,06
52	28	56	14				819,83
53	21	42	10	5			587,03
54	19	38	9	4			506,62

Продолжение таблицы 1

Размеры в миллиметрах

Обозначение типоразмера тройника	PN	DN	Размеры присоединяемых труб $D_H \times S_I$	D_H	S	L	H
55	4	1000	1020 × 10	1020	10	1600	790
56**	10	1200	1220 × 11	1220	25	1800	890
57**					22		
58					18		
59					12		
60					11		
61**	10	1400	1420 × 14	1420	25	2100	1030
62**					22		
63					20		
64					14		
65**	10	1600	1620 × 14	1620	25	2200	1130
66**					22		
67					16		
68					14		

Окончание таблицы 1

Размеры в миллиметрах

Обозначение типоразмера тройника	<i>e</i>	<i>e₁</i>	<i>g</i>	<i>g₁</i>	<i>l</i>	Исполнение	Масса*, кг	
	Не менее							
55	17	34	8	4	20	2	424,77	
56**	34	68	17	8	25		1320,58	
57**	31	62	15	7			1175,66	
58	26	52	13	6			975,99	
59	19	38	9	4			663,60	
60	18	36					610,60	
61**	34	68	17	8			30	1826,11
62**	31	62	15	7	1621,75			
63	28	56	14		1482,55			
64	21	42	10	5	1053,85			
65**	34	68	17	8	2143,23			
66**	31	62	15	7	1902,20			
67	24	48	12	6	1405,45			
68	21	42	10	5	1234,67			
<p>* Масса приведена для справок. ** Тройники применяют на повышенные внешние нагрузки.</p>								

Таблица 2

Обозначение типоразмера тройника	Позиция 1 Корпус			Материал по СТО СРО-П 60542948 00009 [3], раздел	Масса*, кг	Позиция 2 Штуцер Обозначение**
	Размеры, мм					
	<i>D_n</i>	<i>S</i>	<i>L</i>			
01	76	6	300	4	2,91	2-01
02		4			320	1,98
03	89					6
04		108			4	
05	133		7			4,39
06		159			5	2,96
07	219		9			3,95
08		273			11	5,87
09	325		13			9,32
10		377			9	6,71
11	426		14			14,11
12		530			18	18,06
13	530		16			29,98
14		530			14	21,91
15	530		12			45,70
16		530			10	28,28
17	530		18			43,79
18		530			16	63,02
19	530		14			81,80
20		530			12	52,78
21	530		18	157,98		2-21
22		530		16	140,59	2-22
23	530		14		114,25	2-23
24		530		12	98,01	2-24
25	530		10		81,75	2-25

Продолжение таблицы 2

Обозначение типоразмера тройника	Позиция 1 Корпус			Материал по СТО СРО-П 60542948 00009 [3], раздел	Масса*, кг	Позиция 2
	Размеры, мм					Обозначение**
	<i>D_n</i>	<i>S</i>	<i>L</i>			
26	530	8	800	5	65,45	2-26
27	630	22	1000		269,32	2-27
28		18			220,77	2-28
29		16			196,42	2-29
30		14			172,02	2-30
31		10			123,08	2-31
32		8			98,54	2-32
33		720			25	1200
34	22		373,86		2-34	
35	18		1100		275,29	2-35
36	16				244,86	2-36
37	11				168,61	2-37
38	8				122,74	2-38
39	820	25	1300		518,39	2-39
40		22			456,66	2-40
41		18	1200		338,54	2-41
42		16			301,07	2-42
43		12			226,00	2-43
44		9			169,61	2-44
45		25			1400	620,86
46		22	546,79			2-46
47	18	447,83	2-47			
48	14	348,65	2-48			
49	10	249,27	2-49			
50	1020	25	1600			793,00

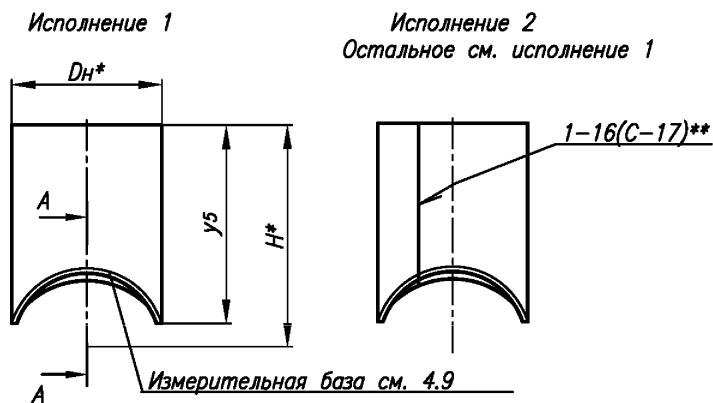
Окончание таблицы 2

Обозначение типоразмера тройника	Позиция 1 Корпус				Материал по СТО СРО-П 60542948 00009 [3], раздел	Масса*, кг	Позиция 2
	Размеры, мм			Обозначение**			
	<i>D_H</i>	<i>S</i>	<i>L</i>				
51	1020	22	1600	5	698,38	2-51	
52		20			635,22	2-52	
53		14			445,31	2-53	
54		12			381,88	2-54	
55		10			318,38	2-55	
56	1220	25	1800		1051,88	2-56	
57		22			926,10	2-57	
58		18			758,19	2-58	
59		12			505,91	2-59	
60		11			463,82	2-60	
61	1420	25	2100		1430,07	2-61	
62		22			1258,97	2-62	
63		20			1144,82	2-63	
64		14			801,99	2-64	
65	1620	25	2200		1669,53	2-65	
66		22			1469,44	2-66	
67		16			1069,02	2-67	
68		14			935,49	2-68	

* Масса приведена для справок.
** По настоящему стандарту.

3.2 Конструкция и размеры штуцеров должны соответствовать рисунку 2 и таблице 3.

$$\sqrt{Ra12,5(\sqrt{\quad})}$$



A-A

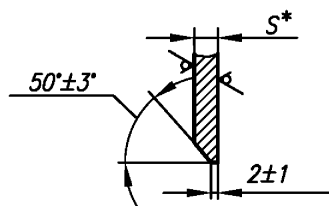


Рисунок 2, лист 1

* Размеры для справок.

** См. 4.10.

Шаблон для разметки

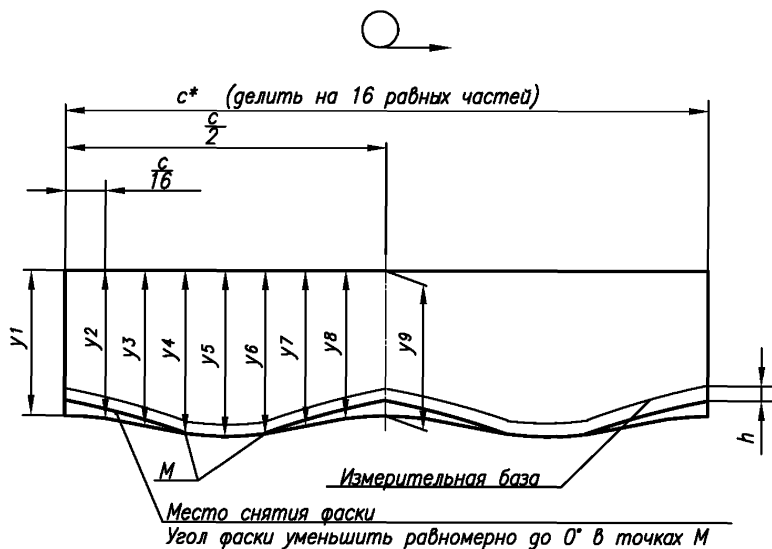


Рисунок 2, лист 2

Таблица 3

Размеры в миллиметрах

Обозначение типоразмера штуцера	DN	Dн	S	H	h	Шаблон для разметки						Материал по СТО СРО-П 60542948 00009 [3], раздел	Исполнение	Масса*, кг
						c	y ₁ =y ₉	y ₂ =y ₈	y ₃ =y ₇	y ₄ =y ₆	y ₅			
2-01	65	76	6	140	10	239	100	102	108	115	118	4	1	1,12
2-02			4		8				109	116	121			0,77
2-03	80	89	4	145	8	280	99	110	118	125	0,92			
2-04								6	108	117	122			1,33
2-05	100	108	6	175	10	339	119	122	131	142	148			1,98
2-06								4	132	145	153			1,35
2-07	125	133	4	190	10	418	122	126	138	155	166			1,76
2-08			6						152	161	2,59			
2-09	150	159	7	200	10	500	119	124	137	155	166			3,59
2-10			5						139	159	171			2,64
2-11	200	219	7	250	10	688	139	146	166	194	210			6,08
2-12			9						165	190	205			7,69
2-13	250	273	11	280	10	858	142	151	175	206	225			12,44
2-14			8						177	211	233			9,25

Продолжение таблицы 3

Размеры в миллиметрах

Обозначение типоразмера штуцера	DN	Dn	S	H	h	Шаблон для разметки						Материал по СТО СРО-П 60542948 00009 [3], раздел	Исполнение	Масса*, кг		
						c	y ₁ =y ₉	y ₂ =y ₈	y ₃ =y ₇	y ₄ =y ₆	y ₅					
2-15	300	325	13	325	10	1021	161	171	200	237	260	4	1	20,01		
2-16			8					172	203	246	274			12,70		
2-17	350	377	9	350		1184	160	173	209	259	291			17,07		
2-18			13						172	206	252			280	24,04	
2-19	400	426	14	395		1338	180	194	233	286	317			33,14		
2-20			9						195	236	293			332	21,84	
2-21	500	530	18	445		1665	178	196	244	308	347		5	2	55,46	
2-22			16							245	311				352	49,69
2-23			14							246	315				358	43,83
2-24			12							248	319				364	38,02
2-25			10					197	249	322	371	31,93				
2-26			8						250	324	378	25,75				
2-27			600		630			22	535	1979	218	239			296	372
2-28	18			298		378	428	80,96								

СТО СРО-П 60542948 00023-2013

Продолжение таблицы 3

Размеры в миллиметрах

Обозначение типоразмера штуцера	DN	Dn	S	H	h	Шаблон для разметки						Материал по СТО СРО-П 60542948 00009 [3], раздел	Исполнение	Масса*, кг		
						c	y ₁ =y ₉	y ₂ =y ₈	y ₃ =y ₇	y ₄ =y ₆	y ₅					
2-29	600	630	16	535	10	1979	218	239	299	381	434	5	2	72,44		
2-30			14					240	301	385	440			64,02		
2-31			10					241	304	393	454			46,48		
2-32			8						305	397	462			37,43		
2-33	700	720	25	630		2262	268	292	357	443	496			152,97		
2-34			22					292	359	448	504			135,95		
2-35			18	580			218	311	406	466	96,91					
2-36			16					312	409	472	86,67					
2-37			11				244	316	417	490	60,78					
2-38			8					318	423	503	44,67					
2-39			800	820	25		680	2576	268	295	371			475	537	181,85
2-40					22					296	373			478	546	161,49
2-41	18	630			218	246	326		436	508	116,06					
2-42	16					247	328		439	515	104,06					

СТО СРО-П 60542948 00023-2013

Продолжение таблицы 3

Размеры в миллиметрах

Обозначение типоразмера штуцера	DN	Dн	S	H	h	Шаблон для разметки						Материал по СТО СРО-П 60542948 00009 [3], раздел	Исполнение	Масса*, кг
						c	y ₁ =y ₉	y ₂ =y ₈	y ₃ =y ₇	y ₄ =y ₆	y ₅			
2-43	800	820	12	630	10	2576	218	247	329	447	530	5	2	78,67
2-44			9					248	332	451	543			59,76
2-45	900	920	25	740		2890	278	309	396	514	588			218,51
2-46			22					310	398	520	597			193,91
2-47			18					310	401	526	611			160,56
2-48			14					311	403	533	625			126,06
2-49			10					311	406	542	643			91,11
2-50			25					313	411	544	630			252,13
2-51	1000	1020	22	790		3204	278	314	412	550	640			223,09
2-52			20					314	413	554	647			203,70
2-53			14		315			418	564	669	145,19			
2-54			12		315			419	568	678	124,99			
2-55			10		315			421	572	688	104,86			
2-56			25		321			440	604	715	324,18			
	1200	1220		890	3833									

СТО СРО-П 60542948 00023-2013

Обозначение типоразмера штуцера	DN	Dн	S	H	h	Шаблон для разметки						Материал по СТО СРО-П 60542948 00009 [3], раздел	Исполнение	Масса*, кг				
						c	y ₁ =y ₉	y ₂ =y ₈	y ₃ =y ₇	y ₄ =y ₆	y ₅							
2-57	1200	1220	22	890	10	3833	278	321	442	610	726	5	2	287,29				
2-58			18					322	445	618	741			237,44				
2-59			12					323	448	628	768			160,16				
2-60			11						449	631	773			147,26				
2-61	1400	1420	25	1030	10	4461	318	368	509	706	841			5	2	437,78		
2-62			22					369	510	712	853					386,83		
2-63			20						512	714	861					353,55		
2-64			14					370	516	727	888					250,49		
2-65	1600	1620	25	1130	10	5089	318	376	538	767	928					5	2	529,06
2-66			22						540	773	941							468,18
2-67			16					377	544	785	968							344,31
2-68			14					378	546	788	978							302,75
* Масса приведена для справок.																		

Примеры условного обозначения

1 *Тройник сварной равнопроходный диаметром 108 мм и толщиной стенок корпуса и штуцера 6 мм, на номинальное давление PN 40 (типоразмер 05) для трубопроводов группы С по ПНАЭ Г-7-008 [1], с контролем сварных швов для III категории по ПНАЭ Г-7-010 [4] из стали марки 20:*

Тройник равнопроходный С 108х6 – PN40 – IIIв 05 СТО СРО-П 60542948 00023–2013;

то же, для трубопроводов группы В:

Тройник равнопроходный В 108х6 – Pp16/100 °С – IIIс 05 СТО СРО-П 60542948 00023–2013;

то же, с контролем сварных швов для II категории по ПНАЭ Г-7-010 [4] из стали марки 15ГС:

Тройник равнопроходный В 108х6 – Pp16/100 °С – IIв–15ГС 05 СТО СРО-П 60542948 00023–2013.

2 *Штуцер с наружным диаметром 820 мм и толщиной стенки 9 мм (типоразмер 2-44) для тройника, применяемого в трубопроводах групп В и С по ПНАЭ Г-7-008 [1] из стали марки 20:*

Штуцер ВС 820х9 2-44 СТО СРО-П 60542948 00023–2013;

то же, из стали марки 16ГС:

Штуцер ВС 820х9–16ГС 2-44 СТО СРО-П 60542948 00023–2013.

4 Технические требования

4.1 Материал :

- корпуса (позиция 1) – см. таблицу 2,
- штуцера (позиция 2) – см. таблицу 3.

4.2 Рабочие параметры – по СТО СРО-П 60542948 00008 [2].

Для трубопроводов группы В по ПН АЭ Г-7-008 [1] с рабочим давлением среды более 1,57 МПа (16 кгс/см²) и расчётной температурой более 100 °С тройники применять не допускается.

4.3 Типы и размеры разделки кромок E тройника под сварку с трубопроводом, размеры D_k , S_k и предельные отклонения размера l – по СТО СРО-П 60542948 00010 [5].

4.4 Отверстие в корпусе разместить по штуцеру.

4.5 Обработку кромок и внутреннюю расточку допускается производить до сварки штуцера с корпусом, что должно быть отражено в ПТД предприятия-изготовителя.

4.6 Расположение продольных сварных швов на корпусе и штуцере тройника устанавливается предприятием-изготовителем.

Продольные сварные швы корпуса и штуцера тройника рекомендуется располагать по разные стороны его продольной плоскости симметрии, если иное не оговорено особо.

4.6.1 Сварной шов штуцеров $DN \geq 500$ не должен располагаться на отрезках длиной y_1 и y_5 .

4.6.2 Расстояние между продольным сварным швом корпуса тройника и угловым сварным швом «корпус-штуцер» должно быть не менее 100 мм.

4.6.3 Допускается сопряжение продольного сварного шва корпуса с угловым сварным швом «корпус-штуцер», но только в двух точках. При этом последние не должны располагаться в диаметральных сечениях штуцера, проходящих через отрезки длиной u_1 и u_2 . Сопряжение трех швов в одной точке не допускается.

4.7 Требования к угловому сварному соединению – по СТО СРО-П 60542948 00010 [5].

4.8 При сварке штуцера с корпусом, до выполнения подварки, корень шва полностью или частично удалить.

4.9 До приварки штуцера к корпусу на штуцер нанести измерительную базу – линию на расстоянии h от края фаски.

При контроле размеров углового шва измерительная база должна быть видимой на расстоянии не более 5 мм от края сварного шва.

Способ нанесения измерительной базы определяется ПТД предприятия-изготовителя.

4.10 Сварные стыковые соединения при сварке обечаек – по ПН АЭ Г-7-009 [6].

Допускаются другие типы сварных соединений при сварке обечаек (в случае изготовления корпуса и штуцера из листовой стали) в соответствии с ПН АЭ Г-7-009 [6], что должно быть отражено в ПТД предприятия-изготовителя.

Смещение кромок при сварке обечаек не должно превышать 10 % номинальной толщины их стенки.

4.11 Методы и объём контроля углового сварного шва и продольных сварных швов обечаек – в соответствии с СТО СРО-П 60542948 00008 [2].

Объём РГК или УЗК продольных сварных соединений обечаек, при этом, должен быть сплошным независимо от категории.

4.11.1 Места сопряжения углового и продольных швов и их участки длиной не менее 100 мм от точки сопряжения подвергнуть РГК или УЗК.

4.12 Сварные стыковые соединения с трубопроводом – по СТО СРО-П 60542948 00010 [5].

4.13 Неуказанные предельные отклонения размеров – $\pm \frac{IT14}{2}$.

4.14 Маркировать: товарный знак предприятия-изготовителя и условное обозначение тройника по настоящему стандарту без наименования изделия (слова «Тройник»).

4.15 Остальные технические требования – по СТО СРО-П 60542948 00008 [2].

5 Технические условия

5.1 Технические условия по СТО СРО-П 60542948 00008 [2].

Библиография

- [1] ПН АЭ Г-7-008-89 Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок
- [2] СТО СРО-П 60542948 00008–2013 Детали и элементы трубопроводов групп В и С атомных станций из сталей перлитного класса на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см²). Технические условия
- [3] СТО СРО-П 60542948 00009–2013 Детали и элементы трубопроводов групп В и С атомных станций из сталей перлитного класса на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см²). Трубы и прокат. Сортамент
- [4] ПН АЭ Г-7-010-89 Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения
- [5] СТО СРО-П 60542948 00010–2013 Детали и элементы трубопроводов групп В и С атомных станций из сталей перлитного класса на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см²). Соединения сварные. Типы и размеры
- [6] ПН АЭ Г-7-009-89 Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения

ОКС 23.040.01

27.120.01

Ключевые слова: тройники сварные равнопроходные, конструкция, размеры
