

С С С Р

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

КОТЛЫ ПАРОВЫЕ СТАЦИОНАРНЫЕ.
ШВЫ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ
ПОВЕРХНОСТЕЙ НАГРЕВА С КОЛ-
ЛЕКТОРАМИ. ШТУЦЕРА. КОЛЬЦА
ПОДКЛАДНЫЕ. ОСНОВНЫЕ РАЗ-
МЕРЫ. КОНСТРУКЦИЯ. ТЕХНИЧЕ-
СКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

ОСТ 108.462.33-82; ОСТ 108.030.41-82;
ОСТ 108.030.102-82; ОСТ 108.030.106-82

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

Москва

УТВЕРДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ указанием Министерства энергетического машиностроения от 25.11.82 № БЗ-002/9182

ИСПОЛНИТЕЛИ: В.В.Боганский, А.И.Скаляпов, Э.М.Лисицкая (руководитель темы). Н.Я.Масленникова

СОИСПОЛНИТЕЛИ: В.В.Митор, П.И.Христюк, З.П.Шулатьева

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ШВЫ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ
ПОВЕРХНОСТЕЙ НАГРЕВА С КОЛ-
ЛЕКТОРАМИ ПАРОВЫХ СТАЦИОНАР-
НЫХ КОТЛОВ

ОСТ 108.030.106-82

Основные размеры, конструкция
и технические требования

Взамен ОСТ 108.030.106-76

Указанием Министерства энергетического машиностроения от 25.II.1982 г.
№ ВВ-002/9182 срок введения установлен

с 01.01.1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на швы сварных соединений труб поверхностей нагрева с коллекторами паровых стационарных котлов и устанавливает типы и конструктивные элементы этих швов, выполняемых ручной дуговой сваркой.

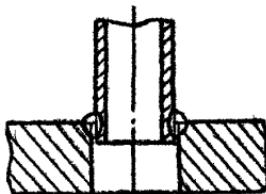
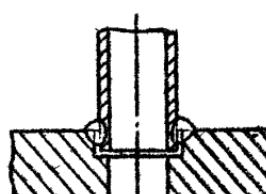
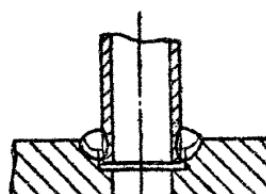
1. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. I.

2. Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным на черт. I-2 и в табл. 2-3

Издание официальное

Препечатка воспрещена

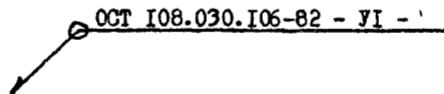
Таблица I

Условное обозначение типа сварного соеди- нения	Э с к и з
у1	
у2	
у3	

3. Условное обозначение шва сварного соединения должно соответствовать ГОСТ 2.312-72.

Буквенные обозначения конструктивных элементов швов сварных соединений должны соответствовать ГОСТ 5264-80.

Пример условного обозначения шва углового соединения типа У1 выполняемого ручной дуговой сваркой по замкнутому контуру:



4. Максимальная величина заглубления трубы "f" не должна превышать 30% номинальной толщины стенки коллектора и должна быть не менее 4 мм.

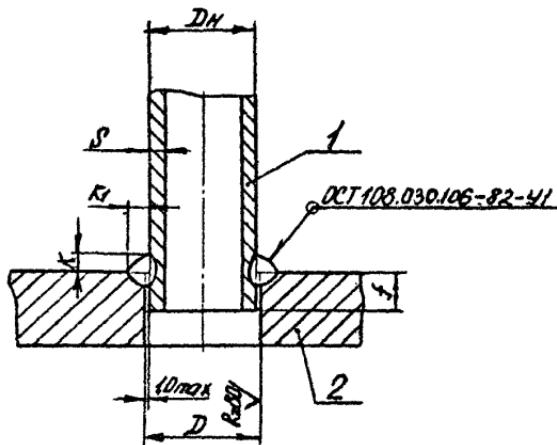
5. Шов сварного соединения трубы с коллектором рекомендуется выполнять не менее, чем в два прохода.

6. Выбор материалов для сварки, требования к сборке, подготовке соединения под сварку и маркировка сварного соединения должны соответствовать ГОСТ 24663-81 и ОП №02ЦС-66.

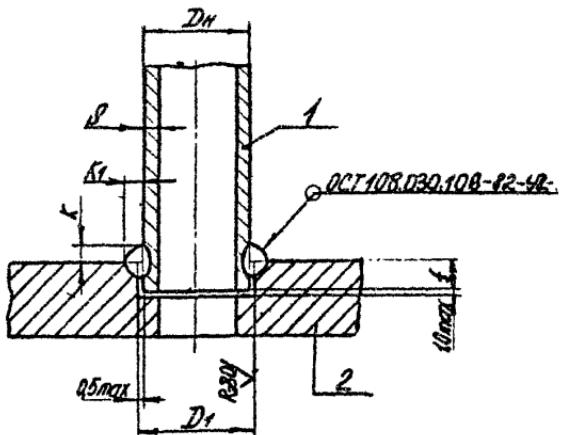
7. Сварной шов по периметру должен быть выполнен с плавным переходом к основному металлу.

8. Контроль сварных соединений по ПК №03ЦС-66.

y1



y2



черт. I

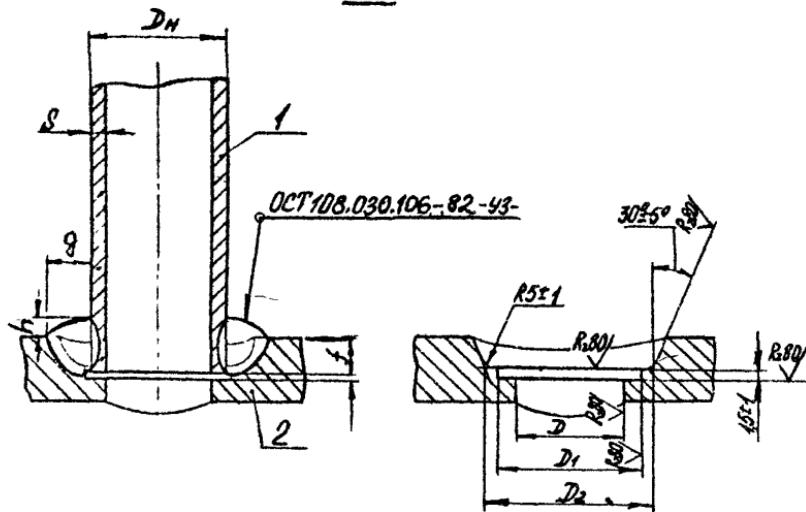
Таблица 2

Размеры в мм			Сварной шов			
Труба	Коллектор					
D _n	S	D	K	Пред. откл.	KI	Пред. откл.
Пред. откл.						
H14	$\frac{174}{2}$	H12				
28	3,0 3,5 4,0	28,6	4	+4	6	+2
32	3,0 3,5 4,0 4,5 5,0 6,0 6,5 7,0 7,5	32,6	5 6 8	+5	8 10 I2	+3
36	6,0 7,0	36,6	6 8	+5	I0 I2	+3
38	3,0 4,0 4,5 5,0 6,0	38,6	4 5 6	+4 +5	6 8 I0	+2 +3
42	3,0 3,5 4,0 4,5 5,0 6,0 7,0	42,6	4 5 6 8	+4 +5	6 8 I0 I2	+2 +3
45	3,5 4,5 5,0 6,0	45,5	4 5 6	+4 +5	6 8 I0	+2 +3

Продолжение табл.2

Труба		Коллектор	Сварной шов			
D_H	S	D	K	Пред. откл.	KI	Пред. откл.
Пред.откл.						
$h14$	$\frac{L_{\text{труб}}}{2}$	H12				
50	3,0	50,6	4	+4	6	+2
	4,0		5	+5	8	+3
	5,0					
57	3,0	57,6	4	+4	6	+2
	3,5					
	4,0		5	+5	8	+3
	5,0					
	5,5					
60	3,0	60,6	4	+4	6	+2
	4,0					
	5,0		5	+5	8	+3
	5,5					
	6,0		6		I0	
	7,0					
	7,5		8		I2	

73



Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм					Сварной шов																
Труба		Коллектор			Сварной шов																
<i>D_н</i>	<i>S</i>	<i>u</i>	<i>D₁</i>	<i>D₂</i>	<i>h</i>	Пред. откл.	<i>g</i>	Пред. откл.													
Пред. откл.																					
<i>h14</i>	<i>s</i>	<i>u</i>	<i>H12</i>																		
28	3,0	22			4	+4	6	+4													
	3,5	21	28,5	38																	
	4,0	20																			
32	3,0	26			4	+4	6	+4													
	3,5	25																			
	4,0	24																			
	4,5	23																			
	5,0	22	32,5	42						5	+5	8	+5								
	5,5	21																			
	6,5	19																			
	7,0	18																			
36	7,5	17			8	+5	12	+5													
	6,0	24																			
	7,0	22	36,5	46										10	+5	14	+5				
	8,0	20																			
48	3,0	32			4	+4	6	+4													
	4,0	30																			
	4,5	29	38,5	48						5	+5	8	+5								
	5,0	28																			
	6,0	26												6	+5	10	+5				
	7,0	24																			
	8,0	22																			
52	3,0	36			4	+4	6	+4													
	3,5	35																			
	4,0	34																			
	4,5	33	42,5	52						5	+5	8	+5								
	5,0	32																			
	6,0	30												6	+5	10	+5				
	7,0	28																			
	II,0	20																			

Продолжение табл.3

Труба		Коллектор			Сварной шов			
D _н	S	D	D ₁	D ₂	h	Пред. откл.	q	Пред. откл.
Пред. откл.								
h/4	$\pm \frac{17\%}{2}$	Н12						
		3,5	38					
45		4,5	36	45,5	55	4	+4	6
		5,0	35			5	+5	8
		6,0	33			6	+5	10
								+5
		3,0	44			4	+4	6
50		4,0	42	50,5	60			
		5,0	40			5	+5	8
								+5
		3,0	51					
		3,5	50			4	+4	6
57		4,0	49					
		4,5	48	57,6	67			
		5,0	47			5	+5	8
		5,5	46					+5
		3,0	54					
		4,0	52			4	+4	6
60		5,0	50					
		5,5	49	60,6	70	5		8
		6,0	48			6	+5	10
		7,0	46			8		12
		7,5	45					+5

Лист регистрации изменений

ОСТ 108.030.106-82

Изм.	Номера страниц (листов)	Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения
					изменений
	изменений:	замена	аннулированных:	Новых	

ИГДАКЛУЗОКСЗ N 428/5 Тип 74. Однотиражка 402.83.
РЧЭЧУЛ ЗОК! 428 Г. 40 сдесм 20.0.18.11.83

С О Д Е Р Ж А Н И Е

Стр.

ОСТ 108.462.33-82 "Штуцера паровых стационарных котлов	2
ОСТ 108.030.41-82 "Швы сварных соединений штуцеров с коллекторами и барабанами..."	16
ОСТ 108.030.102-82 "Кольца подкладные для швов сварных соединений штуцеров..."	28
ОСТ 108.030.106-82 "Швы сварных соединений труб поверхностей нагрева с коллекторами..."	33