



**СБОРНИК
ОТРАСЛЕВЫХ СТАНДАРТОВ**

**ФИЛЬТРЫ
ВОДОПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ
УСТАНОВОК**

**КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**ОСТ 24.271.24—74, ОСТ 24.271.26—74,
ОСТ 24.271.25—74, ОСТ 24.271.27—74**

Издание официальное

**МИНИСТЕРСТВО ТЯЖЕЛОГО, ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО И ТРАНСПОРТНОГО
МАШИНОСТРОЕНИЯ**

Москва

РАЗРАБОТАН Московским отделением Центрального научно-исследовательского и проектно-конструкторского котлотурбинного института им. И. И. Ползунова

Директор

ГЛЕБОВ В. П.

Заведующий отделом проектирования и исследования
водоподготовительного оборудования

АЛЕЙНИКОВ Г. И.

Руководитель темы

МАДИЕВСКИЙ Г. Д.

Основной исполнитель

ВЕКШИН В. Г.

ВНЕСЕН Центральным научно-исследовательским и проектно-конструкторским котлотурбинным институтом им. И. И. Ползунова

Директор

МАРКОВ Н. М.

Заведующий базовым отраслевым отделом
стандартизации

СУПРЯДКИН К. А.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Главным управлением атомного машиностроения и котлостроения Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения

Главный инженер

ЗОРИЧЕВ В. Д.

СОГЛАСОВАН с Главным техническим управлением Министерства энергетики и электрификации СССР

Главный инженер

ЗУБЕНКО В. М.

УТВЕРЖДЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения

Первый заместитель министра

КРОТОВ В. В.

ФИЛЬТРЫ
СОРЕБЦИОННЫЕ УГОЛЬНЫЕ **ОСТ 24.271.26—74**

КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Введен впервые

Указанием Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения от 30 января 1974 г. № ВК-002/1143 срок введения установлен

с 1 июля 1975 г.

Срок действия до 1 июля 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на фильтры сорбционные угольные давлением 6 кгс/см² и диаметром 2000, 2600, 3000 и 3400 мм, предусмотренные ОСТ 24.271.21.

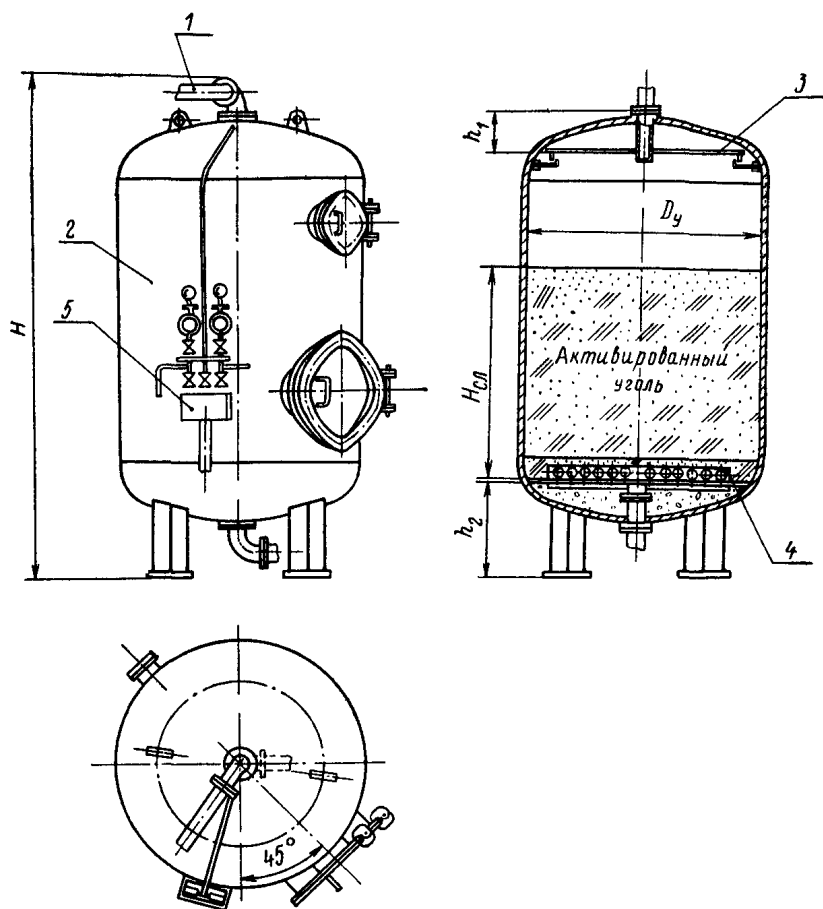
В стандарте учтены требования рекомендаций СЭВ по стандартизации, изложенные в РС 2448—70, РС 2832—70, РС-2833-70 и РС — 2957—71.

Стандарт обязателен для организаций и предприятий, проектирующих, изготавливающих и использующих указанные фильтры.

1. КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и основные размеры фильтров должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Фильтр сорбционный угольный



1 — фронт фильтра; 2 — корпус; 3 — распределительное устройство верхнее;
4 — распределительное устройство нижнее; 5 — воронка сливная

Черт. 1

Таблица 1

мм

| Обозначение фильтра | D_y | H_1 , не более | $H_{сл}$, не более | h_1 | h_2 , не более |
|------------------------|-------|---------------------|------------------------|--------------|---------------------|
| ФСУ-2,0-6 | 2000 | 5300 | 2500 | 360 ± 25 | 485 |
| ФСУ-2,1-6 | 2600 | 5800 | 2500 | 470 ± 25 | 610 |
| ФСУ-3,0-6 | 3000 | 6300 | 2500 | 470 ± 25 | 690 |
| ФСУ-3,4-6 | 3400 | 6700 | 2500 | 570 ± 25 | 775 |

тра должны соответствовать указанным в приложении 1
ОСТ 24.271.24—74.

Таблица 2

| мм | | | | | | | | | |
|------------------------|-----------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------------|------------|
| Обозначение фильтра | Условный проход D_y | | | | | | | | |
| | A_1 | A_2 | B_1 | B_2 | B_3 | B_4 | B_5 | Γ_1 | Γ_2 |
| ФСУ-2,0-6 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 32 | 100 | 100 |
| ФСУ-2,6-6 | 100 | 80 | 100 | 80 | 80 | 80 | 50 | | |
| ФСУ-3,0-6 | 150 | 100 | 150 | 100 | 100 | 100 | | | |
| ФСУ-3,4-6 | 150 | | 150 | | | | | | |

1.2.3. Конструкция и основные размеры стальных свободных фланцев на отбортованной трубе для соединения фронта фильтра должны соответствовать указанным в приложении 2 ОСТ 24.271.24—74.

1.2.4. Разрешается применение во фронте фильтра крутоизогнутых колен. Конструкция и основные размеры стальных крутоизогнутых колен фронта фильтра должны соответствовать указанным в приложении 3 ОСТ 24.271.24—74.

1.2.5. Присоединительные размеры фланцевых соединений системы трубопроводов фронта фильтров должны соответствовать указанным в ГОСТ 1234—67 для p_y 10 кгс/см².

1.2.6. Запорная арматура и манометры с пробоотборниками относятся к комплектующим изделиям фильтра.

1.2.7. Регулирующая арматура и расходомер с расходомерной шайбой не относятся к комплектующим изделиям фильтра.

Фронт фильтра должен иметь посадочное место для установки расходомерной шайбы согласно черт. 2.

1.3. Конструкция и основные размеры корпуса фильтра с узлами и деталями должны соответствовать исполнению 2 ОСТ 24.271.24—74.

1.4. Конструкция и основные размеры верхнего распределительного устройства

1.4.1. Конструкция и основные размеры верхнего распределительного устройства должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.

1.4.2. По согласованию с головной организацией допускается применение верхних распределительных устройств других конструкций.

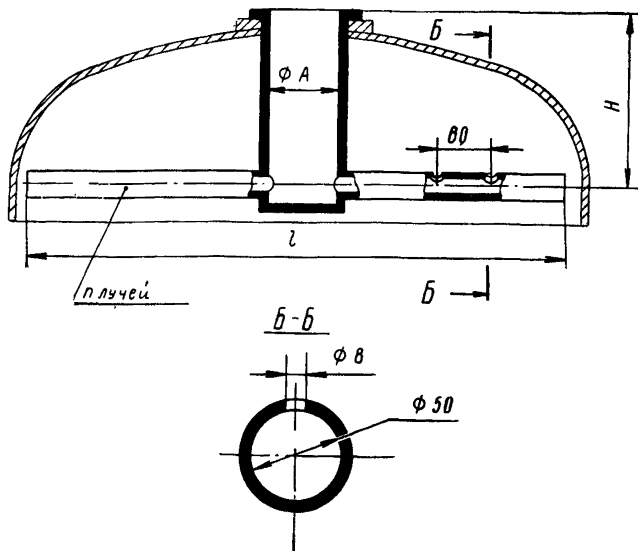
1.5. Конструкция и основные размеры нижнего распределительного устройства

1.5.1. Конструкция и основные размеры нижнего распределительного устройства должны соответствовать указанным

в ОСТ 24.271.24. Тип 1 (трубчатый) применяется для фильтров первой ступени.

1.5.2. Допускается по согласованию с головной организацией применение нижних распределительных устройств других конструкций.

Верхнее распределительное устройство



Черт. 3

Таблица 3

| мм | | | | |
|------------------------|-----|--------------|---------------|----|
| Обозначение фильтра | A | H | l | n |
| ФСУ-2,0-6 | 80 | 360 ± 25 | 1850 ± 10 | 6 |
| ФСУ-2,6-6 | 100 | 470 ± 25 | 2340 ± 10 | 8 |
| ФСУ-3,0-6 | 150 | 470 ± 25 | 2680 ± 10 | 8 |
| ФСУ-3,4-6 | 150 | 570 ± 25 | 3120 ± 10 | 10 |

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Фильтры должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, разработанным и утвержденным в установленном порядке.

2.2. Технические требования на изготовление и поставку должны соответствовать ОСТ 24.030.10 «Сосуды и аппараты водоподготовительных установок. Общие технические условия».

2.3. Давление подводимого для взрыхления воздуха или для пропаривания пара не должно превышать $0,7 \text{ кгс/см}^2$.

2.4. Антикоррозионные покрытия внутренних поверхностей фильтров должны быть термически стойкими и выдерживать воду при температуре $90—100^\circ \text{C}$.

2.5. Запорная арматура, поставляемая с фильтрами, должна удовлетворять следующим требованиям:

- иметь коррозионностойкое покрытие поверхностей, соприкасающихся со средой, или должна быть изготовлена из коррозионностойкого материала;

- быть приспособленной для дистанционного автоматического управления;

- при использовании гидропривода (пневмопривода) быть укомплектованной электрогидропреобразователем (электропневмопреобразователем);

- иметь фланцевые присоединения с присоединительными размерами по ГОСТ 1234—67 для $p_y 10 \text{ кгс/см}^2$;

- иметь количество рабочих циклов до капитального ремонта не менее 10 000.

2.6. Регулирующая арматура должна удовлетворять следующим требованиям:

- иметь коррозионностойкое покрытие поверхностей, соприкасающихся со средой, или должна быть изготовлена из коррозионностойких материалов;

- быть приспособленной для дистанционного автоматического управления;

- иметь внутреннюю расходную характеристику линейной или близкой к ней по ГОСТ 9701—61;

- иметь фланцевые присоединения с присоединительными размерами по ГОСТ 1234—67 для $p_y 10 \text{ кгс/см}^2$.

2.7. Пробоотборное устройство с вентилями и сливная воронка должны быть изготовлены из коррозионностойких материалов.

2.8. Допускаемая температура среды, поступающей в фильтры, определяется термостойкостью деталей из полимерных материалов.

Ответственный за выпуск *В. С. Розанова.*

Редактор *Л. П. Коняева.*

Техн. ред. *Н. П. Белянина.*

Корректор *С. М. Косенкова.*

Сдано в набор 21.II.74.

Подп. к печ. 7.05.75.

Формат бум. 60×90

Объем 3¼ печ. л.

Тираж 1000.

Заказ 745.

Цена 65 коп.

Редакционно-издательский отдел ЦКТИ им. И. И. Ползунова.
194021, Ленинград, Политехническая ул., 24.