



О Т Р А С Л Е В Е Е С Т А Н Д А Р Т Ы

---

**ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ  
ИЗ СТАЛЕЙ ПЕРЛИТНОГО КЛАССА  
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС  $D_h=16 \div 720$  мм  
ТИПЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ОСТ 24.125.30—89 — ОСТ 24.125.57—89

Издание официальное

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** указанием Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР от 26.05.89 № ВА-002-1/4829

**СОГЛАСОВАН** с Главным научно-техническим управлением Минатом-энерго СССР

Государственным комитетом СССР по надзору за безопасным ведением работ в атомной энергетике (Госатомэнергонадзор СССР)

О Т Р А С Л Е В О И С Т А Н Д А Р Т

**ТРОЙНИКИ С ВЫТЯНУТОЙ ГОРЛОВИНОЙ  
ПЕРЕХОДНЫЕ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ОКП 60 8717 0007

**ОСТ 24.125.50-89**Дата введения 01.01.90

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на переходные тройники с вытянутой горловиной для трубопроводов АЭС на рабочее давление и температуру среды (водяной пар и горячая вода):

$$\begin{aligned} p &= 11,77 \text{ МПа (120 кгс/см}^2\text{), } t = 250^\circ\text{C;} \\ p &= 8,44 \text{ МПа (86 кгс/см}^2\text{), } t = 300^\circ\text{C;} \\ p &= 5,89 \text{ МПа (60 кгс/см}^2\text{), } t = 275^\circ\text{C;} \\ p &= 3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t = 200^\circ\text{C.} \end{aligned}$$

2. Конструкция, размеры и материал тройников должны соответствовать указанным на черт. 1—4 и в таблице.

Масса тройников, указанная в таблице, — расчетная, приведена для справки.

3. Размеры высот  $H$  и  $h$ , радиусов  $R$  и  $R_1$  и толщины стенки горловины могут быть изменены по усмотрению предприятия-изготовителя при соблюдении условий прочности.

4. Размер  $s_1$  обеспечивается технологией изготовления.

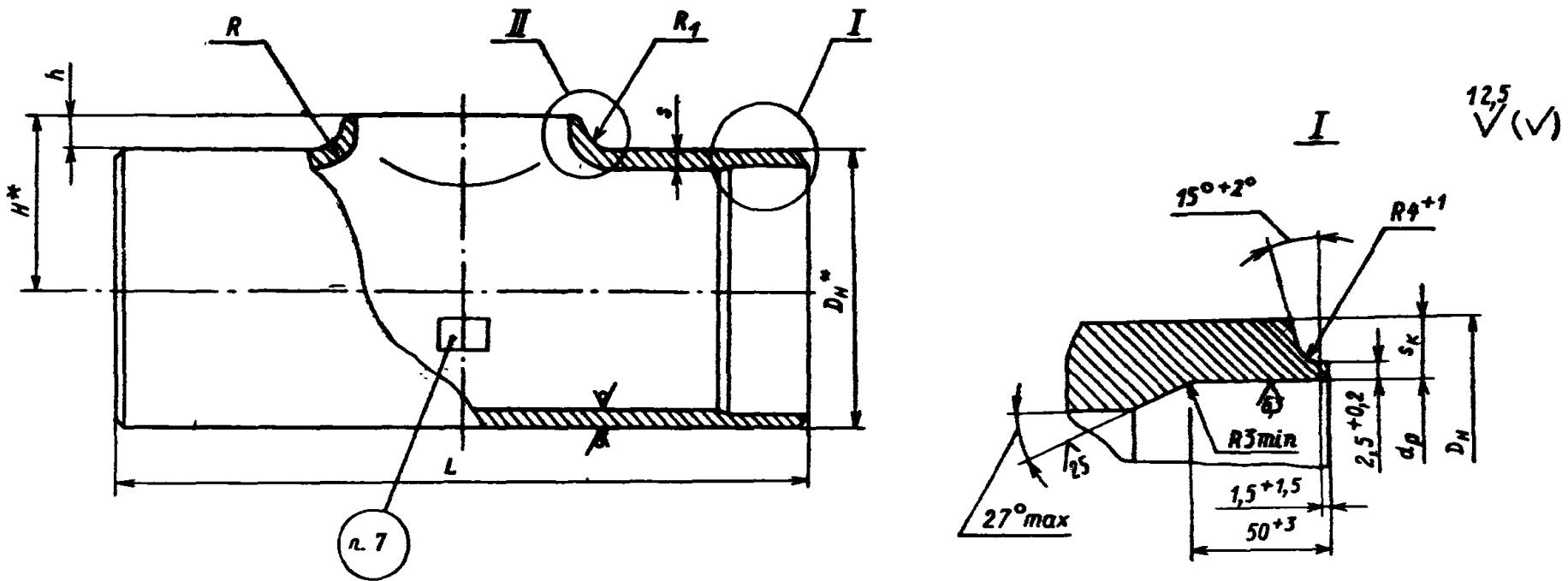
5. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.124.

6. Пример условного обозначения тройника переходного исполнения 20  $D_y=350$  мм и  $D_{y1}=250$  мм на параметры среды  $p=5,89$  МПа ( $60$  кгс/см $^2$ ),  $t=275^\circ\text{C}$ :

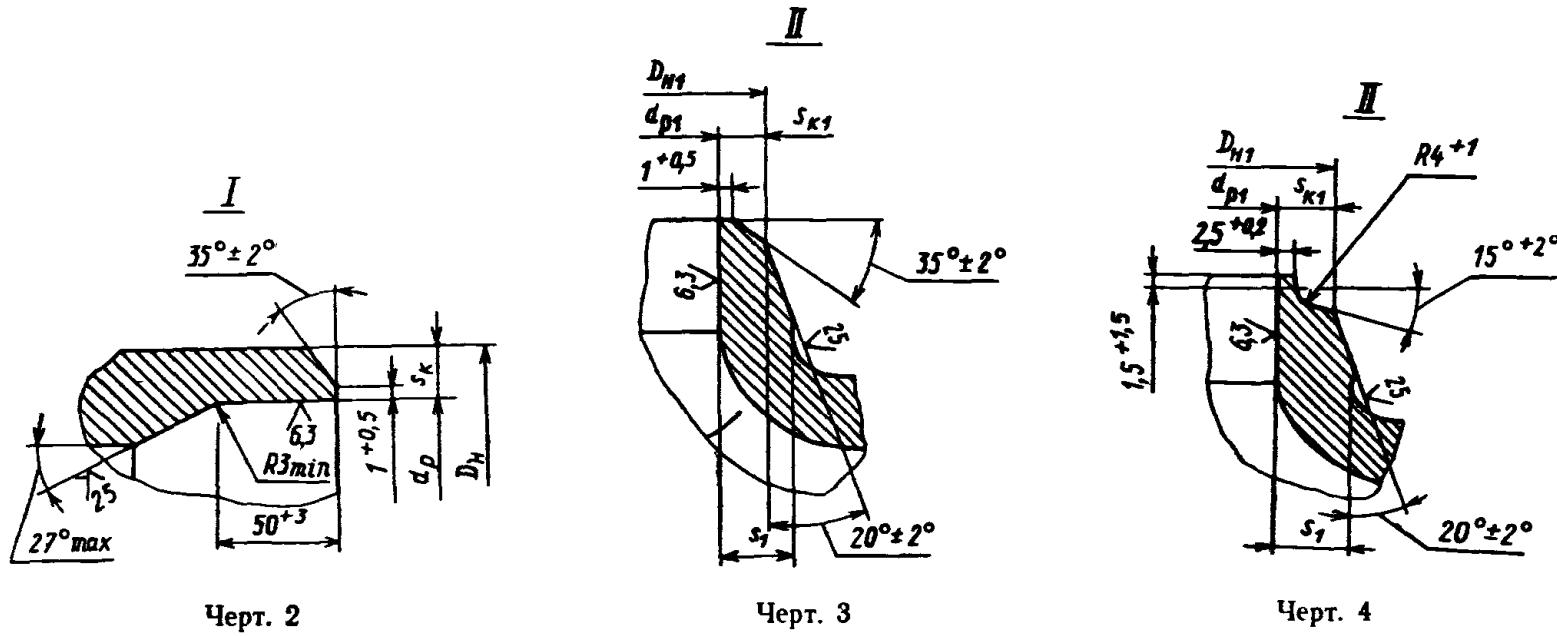
**ТРОЙНИК 20 ОСТ 24.125.50.**

7. Пример маркировки: 20 ОСТ 24.125.50

Товарный  
знак



Черт. 1



Черт. 2

Черт. 3

Черт. 4

## Размеры, мм

Исполнение	Подготовка кромок по черт.	Размеры при соединяемых труб		$D_h^*$	$D_{h1}^*$ +3	$d_p$		$d_{p1}$		$L$	$H^*$ +5	$h$ +5	$s$	$s_1$	$s_k$	$s_{k1}$	$R$ , не более	$R_1$ , не менее	Материал (марка, технические условия)	Масса, кг				
		I	II			$D_h' \times s'$	$D_h' \times s'$	Номин.	Пред. откл.															
$p=11,77 \text{ МПа (120 кгс/см}^2\text{), } t=250^\circ\text{C; } p=8,44 \text{ МПа (86 кгс/см}^2\text{), } t=300^\circ\text{C}$																								
01	$125 \times 80$	1	3	$133 \times 8$	$89 \times 6$	133	91	119	+0,54	77	+0,46	300	81	15	13	7,8	5,8	5	25	9	Сталь 15ГС ТУ 14-3-460	10,8		
$p=5,89 \text{ МПа (60 кгс/см}^2\text{), } t=275^\circ\text{C}$																								
02	$125 \times 80$	2		$133 \times 6,5$		133		122				300	82	15			3,7		25		Сталь 15ГС ТУ 14-3-460	10,8		
03	$150 \times 80$	1	3	$159 \times 7$	$89 \times 6$	159	91	148	+0,63	77	+0,46	400	95	16	13	7,8	4,0	5	21	9	Сталь 20 ТУ 14-3-460	18,9		
$p=5,89 \text{ МПа (60 кгс/см}^2\text{), } t=275^\circ\text{C; } p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=200^\circ\text{C}$																								
04	$125 \times 100$	2		$133 \times 6,5$	$108 \times 6$	133	109	122				300	83	16			3,7					10,8		
05	$150 \times 100$			$108 \times 6$		109			+0,63		97	+0,54											18,9	
06	$150 \times 125$		3	$159 \times 7$	$133 \times 6,5$	159	133	148			122	+0,63	400	98	18	13	7,8	4,0	4,7	25	9			
07	$200 \times 100$			$108 \times 6$		109					97	+0,54	133		20									
08	$200 \times 125$			$219 \times 9$	$133 \times 6,5$	219	133	204	+0,72		122	+0,63	134			16	9,6	5,5					40,6	
09	$200 \times 150$		4		$159 \times 7$		160				148	+0,63	135	23				5,8						
10	$250 \times 100$				$108 \times 6$		110				97	+0,54	500	162	25					30				
11	$250 \times 125$				$133 \times 6,5$		134				122		163	26										
12	$250 \times 150$		1	273	$273 \times 10$	273		256			148	+0,63	165	28		20	12	6,5	4,7			Сталь 20 ТУ 14-3-460	63,5	
13	$250 \times 200$		4		$159 \times 7$		161				204	+0,72	166	30				5,8		13				
14	$300 \times 100$				$108 \times 6$		110			+0,81		97	+0,54	188	26									88
15	$300 \times 125$				$133 \times 6,5$		134				122	+0,63	191		28	19	11,4		4,7					
16	$300 \times 150$			325	$325 \times 13$	159	7	325			148		600	190				8,5	5,8	38				
17	$300 \times 200$		4		$219 \times 9$		221				204	+0,72	193	30	24**	14,4		7,7		16				108,0
18	$300 \times 250$				$273 \times 10$		275				256	+0,81	198	35				9,2						

## Размеры, мм

Исполнение	Условные проходы $D_y \times D_{y1}$	Подготовка кромок по черт.		Размеры при соединяемых труб		$D_h^*$	$D_{h1}^*$ +3	$d_p$		$d_{p1}$		$L$	$H^*$	$h$ +5	$s$	$s_1$	$s_K$	$s_{K1}$	$R$ , не более	$R_1$ , не менее	Материал (марка, технические условия)	Масса, кг					
		I	II	$D_h \times s'$	$D_h \times s^*$			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				не менее												
$p=5,89 \text{ МПа (60 кгс/см}^2\text{), } t=275^\circ\text{C; } p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=200^\circ\text{C}$																											
19	$350 \times 200$							219×9	221	204	+0,72																
20	$350 \times 250$							377×13	273×10	377	275	354	+0,89	256	+0,81	228	40	24**	14,4	9,0	9,2	50					
21	$350 \times 300$							325×13	328					303													
22	$400 \times 200$							219×9	221	204	+0,72																
23	$400 \times 250$	1	4					426×14	273×10	426	275	401		256	+0,81	243	30	24	14,4	9,8	9,2	45					
24	$400 \times 300$							325×13	328					303	+0,97	248	35										
25	$450 \times 200$							219×9	221	204	+0,72																
26	$450 \times 250$							465×16	273×10	465	275	437		256	+0,81	800	272	40	30	18,0	10,8	9,2	50	17			
27	$450 \times 300$							325×13	328					303			277	45									
$p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=200^\circ\text{C}$																											
28	$125 \times 80$	2		3	133×6,5	89×4	133	91	121	+0,63	81	+0,54	300	82	15	13	7,8	4,7	4,5	25	9		10,8				
29	$150 \times 80$				159×7		159		148				400	95	16									18,9			
30	$450 \times 350$	1	4	465×16	377×13	465	382	437	+0,97	354	+0,89	800	267	35	30	18	10,8	13	50	17			257				
31	$450 \times 400$				426×14		428					401	+1,00														

\* Размеры для справок.

\*\* Разрешается изготавливать из труб  $s=28$  мм.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ УКАЗАНИЕМ Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР от 26.05.89 № ВА-002-1/4829

2. ИСПОЛНИТЕЛИ

К. И. Бояджи; Л. Н. Жылюк; Ф. А. Гловач; В. Ф. Логвиненко (руководители темы); А. М. Рейнов; Н. В. Москаленко; В. Я. Шейфель; А. З. Гармаш; Е. Ю. Аксенова

3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8428319 от 27.10.89

4. ВЗАМЕН ОСТ 24.104.40—74

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ОСТ 108.030.124—85А	5
ТУ 14—3—460—75	2