



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**

ОCT 24.125.30-89 — ОCT 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 Минатомэнерго СССР

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

**СОЕДИНЕНИЯ ШТУЦЕРНЫЕ  
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС**  
**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**  
ОКП 69 8717 0000

**ОСТ 24.125.43-89**Дата введения 01.01.90**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на штуцерные соединения 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 и размеры штуцерных соединений должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1.

3. Обозначения штуцерных соединений и деталей, входящих в них, а также количество деталей приведены в табл. 2.

4. Выбор сварочных материалов в зависимости от вида сварки следует производить по ОСТ 24.125.31.

5. После сварки штуцер (поз. 1) растачивается напроход по диаметру  $d_{\text{вн}}$  с целью удаления подкладного кольца и корня шва.

6. Допускается приварка нескольких штуцеров к трубе (поз. 3). Расстояние между осями двух смежных штуцеров, расположенных вдоль оси трубы, не должно быть менее 200 мм плюс полусумма наружных диаметров штуцеров.

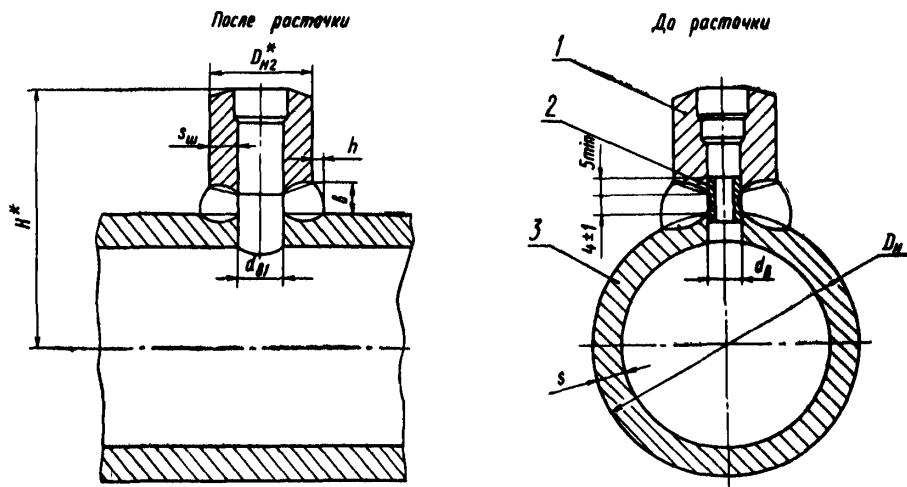
7. При установке трех или более штуцеров штуцерное соединение должно быть рассчитано как коллектор по ПНАЭ Г-7-002-86.

8. Труба (поз. 3) применяется по ОСТ 24.125.30.

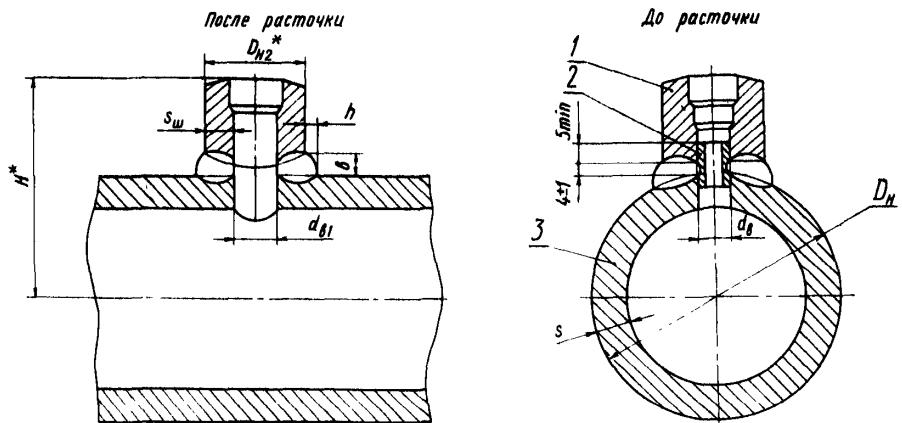
9. Расстояние от штуцера до кромки трубы должно быть не менее 200 мм.

10. Стандарт является справочным материалом для разработки рабочих чертежей блоков.

11. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.124.



Черт. 1



Черт. 2

\* Размеры для справок

## Размеры, мм

Таблица 1

С. 3 ОСТ 24.125.43-89

Исполнение	Условные проходы $D_y \times D_{y1}$	Черт.	Размеры присоединяемых труб к штуцеру $D_h \times s'$	$D_h$	$D_{h2}^*$	$d_b$		$d_{b1}$		$b$		$h$		$s$	$s_{\text{ш}},$ не менее	$H^*$	Масса наплавленного металла, кг		
						Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.						
$p=11,77 \text{ МПа (120 кгс/см}^2\text{), } t=250^\circ\text{C}$																			
01	100×50	1	57×4	108	62	38	+0,62	43	+0,62	12	+4	5			8	8,5	160	.4	
02	300×100	2		325											19		280		
03	400×100	1	108×8	426	120	84	+0,87	88	+0,87	21	+7	10			24	14,0	330	0,7	
04	500×100			530											28		380		
$p=8,44 \text{ (86 кгс/см}^2\text{), } t=300^\circ\text{C}$																			
05	100×50	1	57×4	108	62	38	+0,62	43	+0,62	12	+4	5			6	8,5	160	.4	
06	600×50			630											25		420		
07	600×80		89×6	104		71	+0,74	75	+0,74	16	+5	8			12,0			0,6	
08	300×100	2		325											19		280		
09	400×100			426											24		330		
10	500×100	1	108×6	530	120	84	+0,87	88	+0,87	21	+7	10			28		380	0,7	
11	600×100			630											25		430		
12	600×150	2	159×9	182	124	+1,00		130	+1,00	28	+8	14			+4		24,0	440	0,8
$p=11,77 \text{ МПа (120 кгс/см}^2\text{), } t=250^\circ\text{C; } p=8,44 \text{ МПа (86 кгс/см}^2\text{), } t=300^\circ\text{C}$																			
13	125×50			133											8		170		
14	150×50			159											9		185		
15	200×50			219											13		210		
16	250×50		57×4	273	62	38	+0,62	43	+0,62	12	+4	5			16	8,5	240	.4	
17	300×50	1		325											19		270		
18	400×50			426											24		320		
19	500×50			530											28		370		
20	400×80			426											24		320		
21	500×80		89×6	530	104	71	+0,74	75	+0,74	16	+5	8			28		370	0,6	
22	400×150	2	159×9	426	182	124	+1,00	130	+1,00	19	+7	9			24		340		
23	500×150			530											28		390	0,8	
$p=5,89 \text{ МПа (60 кгс/см}^2\text{), } t=275^\circ\text{C; } p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=200^\circ\text{C}$																			
24	200×65	1	76×4	219	82	62	+0,74	65	+0,74	10	+2	3			+1	9	215		
25	250×65			273											10	7,0	240	0,45	

Продолжение табл. 1

## Размеры, мм

Исполнение	Условные проходы $D_y \times D_{y1}$	Черт.	Размеры присоединяемых труб к штуцеру $D_n \times s'$	$D_n$	$D_n^*$	$d_b$		$d_{b1}$		$b$		$h$		$s$	$s_w$ , не менее	$H^*$	Масса наплавленного металла, кг	
						Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.					
$p=5,89 \text{ МПа (60 кгс/см}^2\text{), } t=275^\circ\text{C; } p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=200^\circ\text{C}$																		
26	300×65			325											13	270		
27	350×65			377												295		
28	400×65			76×4	82	62	+0,74	65	+0,74	10	+2	3	+1		7,0	320	0,45	
29	450×65			426											14,0		340	
				465											16,0			
30	100×50			108											6,0	160		
31	125×50			133											6,5	170		
32	150×50			159											7,0	185		
33	200×50			219											9,0	215		
34	250×50			273	62	38	+0,62	43	+0,62	12	+4	5			10,0	240	0,40	
35	300×50			325											13,0	270		
36	350×50			377											13,0	295		
37	400×50			426											14,0	320		
38	450×50			465											16,0	340		
39	350×100			377											13,0	305		
40	400×100			108×6	426	112	84	+0,87	88	+0,87	15	+5	7,0		14,0	330	0,65	
41	450×100			465											16,0	350		
42	350×125			377											13,0	305		
43	400×125			133×6,5	426	133	104	+0,87	106	+0,87	17				14,0	330	0,75	
44	450×125			465											16,0	350		
45	400×150			159×7	426	168	130	+1,0	135	+1,0	21					14,0	325	
46	450×150			465											16,0	345	0,80	
$p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=200^\circ\text{C}$																		
47	400×80	1	89×4	426	97	75	+0,74	79	+0,74	12	+4	5	+3	14,0	320			
48	450×80			465											16,0	340	0,60	
$p=5,89 \text{ МПа (60 кгс/см}^2\text{), } t=275^\circ\text{C}$																		
49	400×80	1	89×6	426	104	71	+0,74	75	+0,74	16	+5	8	+3	14,0	320			
50	450×80			465											16,0	340	0,60	

Таблица 2

Обозначение соединения штуцерного	Штуцер (поз. 1) 1 шт.	Кольцо подкладное (поз. 2) 1 шт.	Труба (поз. 3) 1 шт.
	Обозначение		
01 OCT 24.125.43	01 OCT 24.125.42	01 OCT 24.125.44	
02 OCT 24.125.43	03 OCT 24.125.42		
03 OCT 24.125.43		05 OCT 24.125.44	
04 OCT 24.125.43	02 OCT 24.125.42		
05 OCT 24.125.43		01 OCT 24.125.44	
06 OCT 24.125.43	01 OCT 24.125.42	01 OCT 24.125.44	
07 OCT 24.125.43	06 OCT 24.125.42	03 OCT 24.125.44	
08 OCT 24.125.43	05 OCT 24.125.42		
09 OCT 24.125.43		05 OCT 24.125.44	
10 OCT 24.125.43	04 OCT 24.125.42		
11 OCT 24.125.43			
12 OCT 24.125.43	07 OCT 24.125.42	07 OCT 24.125.44	
13 OCT 24.125.43			
14 OCT 24.125.43			
15 OCT 24.125.43			
16 OCT 24.125.43	01 OCT 24.125.42	01 OCT 24.125.44	
17 OCT 24.125.43			
18 OCT 24.125.43			
19 OCT 24.125.43			
20 OCT 24.125.43		03 OCT 24.125.44	
21 OCT 24.125.43	06 OCT 24.125.42		
22 OCT 24.125.43		07 OCT 24.125.44	
23 OCT 24.125.43	07 OCT 24.125.42	07 OCT 24.125.44	
24 OCT 24.125.43			
25 OCT 24.125.43			
26 OCT 24.125.43		08 OCT 24.125.42	
27 OCT 24.125.43		02 OCT 24.125.44	
28 OCT 24.125.43			
29 OCT 24.125.43			
30 OCT 24.125.43			
31 OCT 24.125.43			
32 OCT 24.125.43			
33 OCT 24.125.43	01 OCT 24.125.42	01 OCT 24.125.44	
34 OCT 24.125.43			
35 OCT 24.125.43			
36 OCT 24.125.43			

## Продолжение табл. 2

Обозначение соединения штуцерного	Штуцер (поз. 1) 1 шт.	Кольцо подкладное (поз. 2) 1 шт.	Труба (поз. 3) 1 шт.
	Обозначение		
37 OCT 24.125.43	01 OCT 24.125.42	01 OCT 24.125.44	
38 OCT 24.125.43			
39 OCT 24.125.43			
40 OCT 24.125.43	09 OCT 24.125.42	05 OCT 24.125.44	
41 OCT 24.125.43			
42 OCT 24.125.43			
43 OCT 24.125.43	10 OCT 24.125.42	06 OCT 24.125.44	
44 OCT 24.125.43			
45 OCT 24.125.43	11 OCT 24.125.42	08 OCT 24.125.44	
46 OCT 24.125.43			
47 OCT 24.125.43	12 OCT 24.125.42	04 OCT 24.125.44	
48 OCT 24.125.43			
49 OCT 24.125.43	06 OCT 24.125.42	03 OCT 24.125.44	
50 OCT 24.125.43			

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; И. Ю. Чудакова

3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8428240 от 27.10.89

4. ВЗАМЕН ОСТ 24.313.10—74

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ОСТ 24.125.30—89	8
ОСТ 24.125.31—89	4
ОСТ 108.030.124—85А	11