



О Т Р А С Л Е В Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы

**ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ
ИЗ СТАЛЕЙ ПЕРЛИТНОГО КЛАССА
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС $D_n=16 \div 720$ 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)

**СОЕДИНЕНИЯ ШТУЦЕРНЫЕ
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС****КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ОКП 69 3717 0000

ОСТ 24.125.43—89Дата 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):

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

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_1 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.

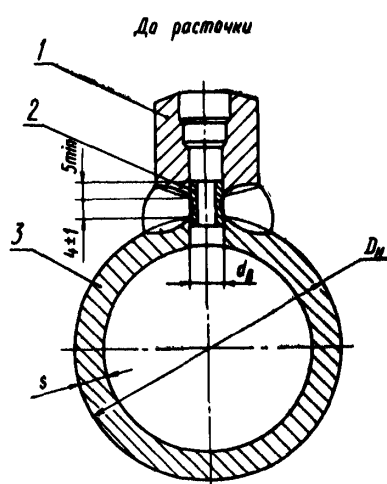
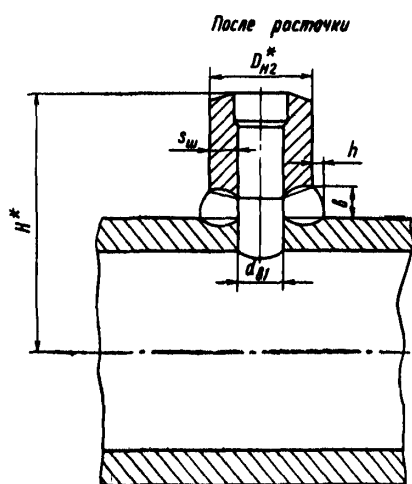
7. При установке трех или более штуцеров штуцерное соединение должно быть рассчитано как коллектор по ПНАЭ Г—7—002—86.

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

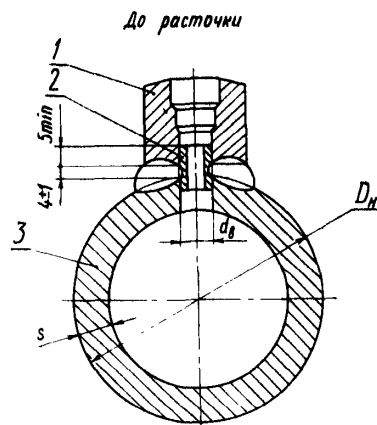
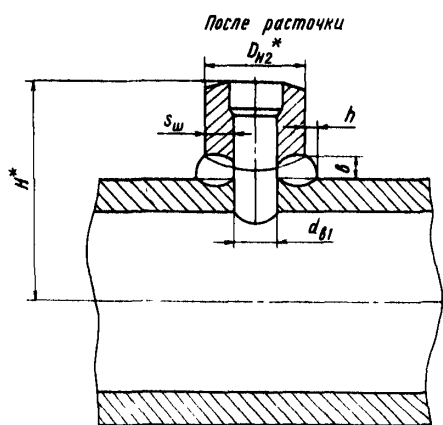
9. Расстояние от штуцера до кромки трубы должно быть не менее 200 мм.

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

Исполнение	Условные проходы $D_y \times D_{y1}$	Черт.	Размеры присоединяемых труб к штуцеру $D_n \times s'$	D_n	D_{n2}	d_n		d_{n1}		b		h		s	$\delta_{ш}$, не менее	H^*	Масса наплавленного металла, кг						
						Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.										
$p=11,77$ МПа (120 кгс/см ²), $t=250^\circ\text{C}$																							
01	100×50	1	57×4	108	62	38	+0,62	43	+0,62	12	+4	5	+3	8	8,5	160	0,4						
02	300×100	2	108×8	325	120	84	+0,87	88	+0,87	21	+7	10		19	14,0	280	0,7						
03	400×100	1		426										24		330							
04	500×100			530										28		380							
$p=8,44$ (86 кгс/см ²), $t=300^\circ\text{C}$																							
05	100×50	1	57×4	108	62	38	+0,62	43	+0,62	12	+4	5	+3	6	8,5	160	0,4						
06	600×50		630	104	71	+0,74	75	+0,74	16	+5	8	25		420									
07	600×80	89×6												12,0	0,6								
08	300×100	2	108×6									325		120	84	+0,87	88	+0,87	21	+7	10	19	14,0
09	400×100	1		426	24	330																	
10	500×100			530	28	380																	
11	600×100			630	25	430																	
12	600×150	2	159×9	630	182	124	+1,00	130	+1,00	28	+8	14	+4	24,0	440	0,8							
$p=11,77$ МПа (120 кгс/см ²), $t=250^\circ\text{C}$; $p=8,44$ МПа (86 кгс/см ²), $t=300^\circ\text{C}$																							
13	125×50	1	57×4	133	62	38	+0,62	43	+0,62	12	+4	5	+3	8	8,5	170	0,4						
14	150×50			159										9		185							
15	200×50			219										13		210							
16	250×50			273										16		240							
17	300×50			325										19		270							
18	400×50			426										24		320							
19	500×50			530										28		370							
20	400×80	2	89×6	426	104	71	+0,74	75	+0,74	16	+5	8		24	12,0	320	0,6						
21	500×80			530										28		370							
22	400×150	2	159×9	426	182	124	+1,00	130	+1,00	19	+7	9	24	24,0	340	0,8							
23	500×150			530									28		390								
$p=5,89$ МПа (60 кгс/см ²), $t=275^\circ\text{C}$; $p=3,92$ МПа (40 кгс/см ²), $t=200^\circ\text{C}$																							
24	200×65	1	76×4	219	82	62	+0,74	65	+0,74	10	+2	3	+1	9	7,0	215	0,45						
25	250×65			273										10		240							

Размеры, мм

Исполнение	Условные проходы $D_7 \times D_{71}$	Черт.	Размеры присоединяемых труб к штуцеру $D_n \times s'$	D_n	D_{n2}^*	d_b		d_{b1}		b		h		s	$s_{ш}$, 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	1	76×4	325	82	62	+0,74	65	+0,74	10	+2	3	+1	13	7,0	270	0,45	
27	350×65			377										295				
28	400×65			426										14,0		320		
29	450×65			465										16,0		340		
30	100×50		57×4	108	62	38	+0,62	43	+0,62	12	+4	5	+3	6,0	8,5	160	0,40	
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										10,0		240		
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		108×6	377	112	84	+0,87	88	+0,87	15	+5	7,0		13,0	10,0	305	0,65	
40	400×100			426										14,0		330		
41	450×100			465										16,0		350		
42	350×125	2	133×6,5	377	133	104	+0,87	106	+0,87	17	+7	9,0		13,0	12,0	305	0,75	
43	400×125			426										14,0		330		
44	450×125			465										16,0		350		
45	400×150		159×7	426	168	130	+1,0	135	+1,0	21	10,0			14,0	14,0	325	0,80	
46	450×150			465										16,0		345		
$p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{)}, t=200^\circ\text{C}$																		
47	400×80	1	89×4	426	97	75	+0,74	79	+0,74	12	+4	5	+3	14,0	7,0	320	0,60	
48	450×80			465										16,0		340		
$p=5,89 \text{ МПа (60 кгс/см}^2\text{)}, t=275^\circ\text{C}$																		
49	400×80	1	89×6	426	104	71	+0,74	75	+0,74	16	+5	8	+3	14,0	12,0	320	0,60	
50	450×80			465										16,0		340		

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	05 OCT 24.125.44	
03 OCT 24.125.43	02 OCT 24.125.42		
04 OCT 24.125.43			
05 OCT 24.125.43	01 OCT 24.125.42	01 OCT 24.125.44	
06 OCT 24.125.43			
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	05 OCT 24.125.44	
09 OCT 24.125.43	04 OCT 24.125.42		
10 OCT 24.125.43			
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	01 OCT 24.125.42	01 OCT 24.125.44	
14 OCT 24.125.43			
15 OCT 24.125.43			
16 OCT 24.125.43			
17 OCT 24.125.43			
18 OCT 24.125.43			
19 OCT 24.125.43			
20 OCT 24.125.43	06 OCT 24.125.42	03 OCT 24.125.44	
21 OCT 24.125.43			
22 OCT 24.125.43	07 OCT 24.125.42	07 OCT 24.125.44	
23 OCT 24.125.43			
24 OCT 24.125.43	08 OCT 24.125.42	02 OCT 24.125.44	
25 OCT 24.125.43			
26 OCT 24.125.43			
27 OCT 24.125.43			
28 OCT 24.125.43			
29 OCT 24.125.43			
30 OCT 24.125.43	01 OCT 24.125.42	01 OCT 24.125.44	
31 OCT 24.125.43			
32 OCT 24.125.43			
33 OCT 24.125.43			
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 ОСТ 24.125.43 38 ОСТ 24.125.43	01 ОСТ 24.125.42	01 ОСТ 24.125.44	—
39 ОСТ 24.125.43 40 ОСТ 24.125.43 41 ОСТ 24.125.43	09 ОСТ 24.125.42	05 ОСТ 24.125.44	
42 ОСТ 24.125.43 43 ОСТ 24.125.43 44 ОСТ 24.125.43	10 ОСТ 24.125.42	06 ОСТ 24.125.44	
45 ОСТ 24.125.43 46 ОСТ 24.125.43	11 ОСТ 24.125.42	08 ОСТ 24.125.44	
47 ОСТ 24.125.43 48 ОСТ 24.125.43	12 ОСТ 24.125.42	04 ОСТ 24.125.44	
49 ОСТ 24.125.43 50 ОСТ 24.125.43	06 ОСТ 24.125.42	03 ОСТ 24.125.44	

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