

СТАНДАРТЫ ОРГАНИЗАЦИИ

**Детали и элементы трубопроводов
атомных станций из коррозионно-стойкой стали
на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см²)**

СТО 79814898 108–2009 – СТО 79814898 127–2009

**СТО 79814898 108–2009–
СТО 79814898 127–2009**

СТАНДАРТЫ ОРГАНИЗАЦИИ

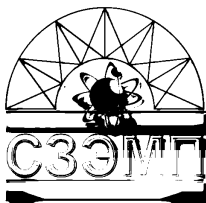
**Детали и элементы трубопроводов
атомных станций из коррозионно-стойкой стали
на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см²)**

Часть 1

СТО 79814898 108–2009 – СТО 79814898 118–2009

СОДЕРЖАНИЕ

Часть 1 СТО 79814898 108-2009 – СТО 79814898 118-2009	2
СТО 79814898 108–2009 Технические требования	4
СТО 79814898 109–2009 Трубы и прокат. Сортамент	19
СТО 79814898 110–2009 Соединения сварные. Типы и размеры	37
СТО 79814898 111–2009 Колена крутоизогнутые. Конструкция и размеры	61
СТО 79814898 112–2009 Колена секторные. Конструкция и размеры	71
СТО 79814898 113–2009 Колена гнутые. Конструкция и размеры	101
СТО 79814898 114–2009 Трубы крутоизогнутые. Конструкция и размеры	110
СТО 79814898 115–2009 Переходы бесшовные. Конструкция и размеры	121
СТО 79814898 116–2009 Переходы точеные. Конструкция и размеры	131
СТО 79814898 117–2009 Переходы сварные листовые. Конструкция и размеры	140
СТО 79814898 118–2009 Кольца подкладные. Конструкция и размеры	161
Часть 2 СТО 79814898 119-2009 – СТО 79814898 127-2009	171
СТО 79814898 119–2009 Ответвления трубопроводов	173
СТО 79814898 120–2009 Тройники равнопроходные сверленные. Конструкция и размеры	201
СТО 79814898 121–2009 Тройники переходные с усиленным штуцером. Конструкция и размеры	210
СТО 79814898 122–2009 Штуцеры. Конструкция и размеры	223
СТО 79814898 123–2009 Штуцеры для ответвлений. Конструкция и размеры	232
СТО 79814898 124–2009 Тройники сварные равнопроходные. Конструкция и размеры	250
СТО 79814898 125–2009 Тройники сварные переходные. Конструкция и размеры	270
СТО 79814898 126–2009 Тройники сварные равнопроходные с накладкой. Конструкция и размеры	346
СТО 79814898 127–2009 Тройники сварные переходные с накладкой. Конструкция и размеры	361



СТАНДАРТ
ОРГАНИЗАЦИИ

СТО 79814898
110—
2009

Детали и элементы трубопроводов
атомных станций из коррозионно-стойкой стали
на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см²)

СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

Типы и размеры

Издание официальное

Санкт-Петербург
2 0 0 9

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. N 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения стандартов организаций – ГОСТ Р 1.4-2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН отделом разработки оборудования и нормативно-технической документации ЗАО «Института «Севзапэнергомонтажпроект»

2 СОГЛАСОВАН с Проектно-конструкторским филиалом ОАО «Концерн Росэнергоатом», ОАО Атомэнергопроект», ОАО «СПбАЭП», ОАО «НИАЭП», ЗАО «Энергомаш (г. Белгород)»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом ЗАО «Институт «Севзапэнергомонтажпроект» от 04.12. 2009 г. № 310

4 ВЗАМЕН СТО 79814898 102–2008

Информация об изменениях к настоящему стандарту предоставляется в ежегодно обновляемом перечне действующей нормативно-технической документации ЗАО «Институт «Севзапэнергомонтажпроект» на сайте www.szemp.ru

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения ОАО «Концерн Росэнергоатом» и организации-разработчика

Введение

Настоящий стандарт создан с целью систематизации требований нормативной базы Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору к объектам стандартизации, и может применяться другими организациями в порядке и на условиях, оговоренных ГОСТ Р 1.4–2004 (пункты 4.17 и 4.18).

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

**Детали и элементы трубопроводов
атомных станций из коррозионно-стойкой стали
на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см²)**

СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ**Типы и размеры**

Дата введения—2010—02—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на сварные стыковые и угловые соединения, применяемые для сборки трубопроводов (и их блоков) атомных станций (АС) из коррозионно-стойких сталей аустенитного класса, отнесённых правилами устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок – ПНАЭ Г-7-008 [1], утвержденными Госатомэнергонадзором СССР, к группам В и С и присоединения указанных трубопроводов к оборудованию, трубопроводной арматуре и трубопроводам из сталей перлитного класса.

Стандарт устанавливает основные типы сварных соединений, способы сварки, сварочные материалы, форму и конструкционные элементы подготовленных к сварке кромок изделий и размеры выполненных швов.

Стандарт соответствует требованиям ПНАЭ Г-7-008 [1], основным положениям по сварке и наплавке оборудования и трубопроводов АС – ПНАЭ Г-7-009 [2] и правилам контроля сварных соединений и наплавов – ПНАЭ Г-7-010 [3], утвержденным Госатомэнергонадзором СССР.

Настоящий стандарт может быть также применен при проектировании и изготовлении трубопроводов АС по федеральным нормам и правилам НП-045 [4], утвержденным Госатомнадзором России, строительным нормам и правилам СНиП 3.05.05 [5], утвержденным Госстроем СССР и ПБ 03-585 [6], утвержденные Госгортехнадзором России

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использована ссылка на следующий стандарт:

ГОСТ 2246-70 Проволока стальная сварочная. Технические условия

П р и м е ч а н и е – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования – на официальном сайте национального органа Российской Федерации по стандартизации в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины, определения и обозначения

3.1 В настоящем стандарте применены термины, определения и обозначения по СТО 79814898 108 [7].

4 Общие положения

4.1 Для изготовления трубопроводов групп В и С АС из коррозионно-стойких сталей аустенитного класса следует применять трубы по СТО 79814898 109 [8] и фасонные детали, перечень которых приведён в СТО 79814898 108 [7].

4.2 Подготовка труб и фасонных деталей под сварку, процессы сборки и сварки должны выполняться по производственно-технологической документации (ПТД), а контроль качества сварных соединений – по производственно-контрольной документации (ПКД), разрабатываемым предприятием-изготовителем (монтажной организацией) в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ПНАЭ Г-7-009 [2], ПНАЭ Г-7-010 [3], СТО 79814898 108 [7] и технических условий.

4.3 Регламентируемые ПТД и ПКД операции должны выполняться квалифицированным и аттестованным на их выполнение персоналом.

4.4 Допускается объединение ПКД с ПТД.

5 Сварка труб и фасонных деталей из сталей аустенитного класса

5.1 Стыковые соединения

5.1.1 Сварку труб и фасонных деталей трубопроводов рекомендуется выполнять ручной дуговой, аргонодуговой и комбинированной сваркой.

П р и м е ч а н и е – Комбинированная сварка: корень шва выполняется аргонодуговой сваркой, а заполнение разделки осуществляется ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.

5.1.2 Типы сварных соединений для сварки труб и фасонных деталей, способы сварки и размеры сварных швов должны соответствовать ПНАЭ Г-7-009 [2] (пункт 12.3).

Применяемые сварочные материалы, в зависимости от способа сварки, выбираются по ПНАЭ Г-7-009 [2] (таблица 3).

5.1.3 Сварное соединение 1-16 (С-17) на остающемся подкладном кольце, как правило, не допускается. В исключительных случаях, оговорённых ПНАЭ Г-7-009 [2] (пункт 5.3.21), допускается применение указанного соединения в соответствии с требованиями ПНАЭ Г-7-009 [2] (пункты 5.3.22, 12.10 и 12.11).

5.1.4 Для сварки труб и фасонных деталей с трубопроводной арматурой следует применять типы сварных соединений согласно общим техническим требованиям к арматуре атомных станций – НП-068 [9] (пункт 2.3.7), утвержденным Ростехнадзором.

5.1.5 На чертежах трубопроводов и их блоков необходимо указывать тип сварного соединения в соответствии с обозначением, принятом в ПНАЭ Г-7-009 [2].

5.1.6 Конструкционные элементы подготовленных к сварке кромок:

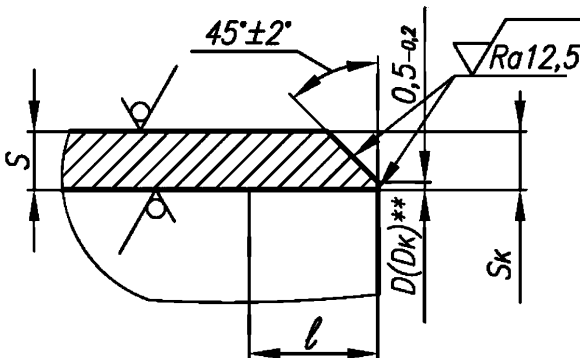
- труб и фасонных деталей, поставляемых в составе трубопроводных блоков, в замыкающих блок торцевых сечениях;

- фасонных деталей трубопроводов, поставляемых отдельно,

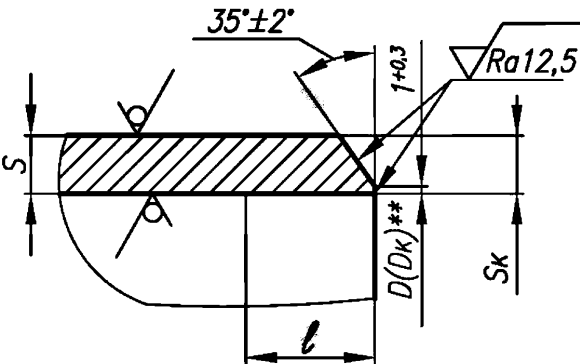
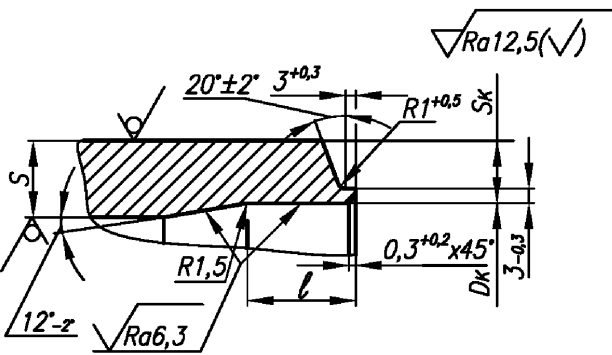
за исключением случаев, когда иное не предусмотрено проектом трубопровода, должны быть выполнены в соответствии с рисунками 1–5 таблицы 1 и данными таблицы 4.

Примечание – Для фасонных деталей трубопроводов размеры подготовки кромок выбираются по таблице 4 в зависимости от размеров присоединяемой трубы.

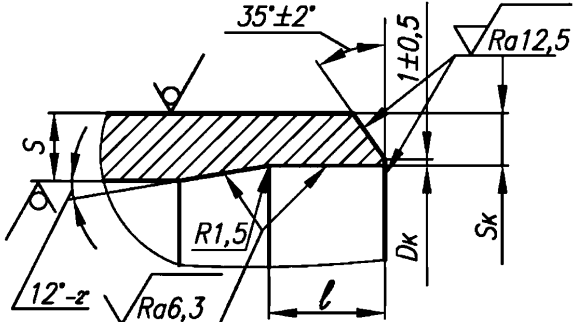
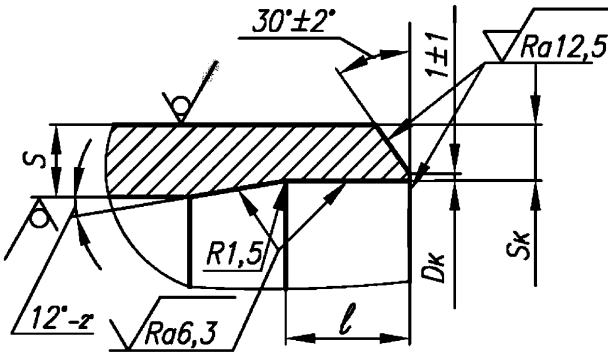
Таблица 1

Условное обозначение сварного соединения*	Размеры стыкуемых труб или деталей		Подготовка кромок под сварку
	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	
1-22 (С-22)	10–38 (кроме 25)	2–3	 <p>Рисунок 1</p>

Продолжение таблицы 1

Условное обозначение сварного соединения*	Размеры стыкуемых труб или деталей		Подготовка кромок под сварку
	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	
1-23 (С-23)	25, 57	3–6	 <p>Рисунок 2</p>
1-25-1 (С-42)	76–325	4–40	 <p>Рисунок 3</p>

Продолжение таблицы 1

Условное обозначение сварного соединения	Размеры стыкуемых труб или деталей		Подготовка кромок под сварку
	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	
1-24-1 (С-24-1)	377–630	4–16	 <p>Рисунок 4</p>
1-16 (С-17)	720–1220	5–30	 <p>Рисунок 5</p>
<p>* По ПНАЭ Г-7-009 [2].</p> <p>** См. п.7.1.</p>			

5.1.6.1 Радиус 1,5 мм обеспечивается инструментом.

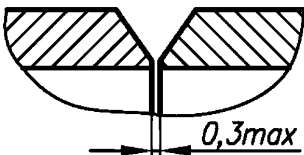
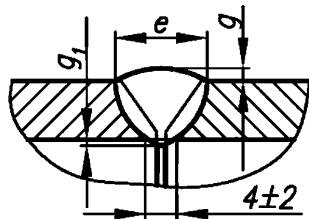
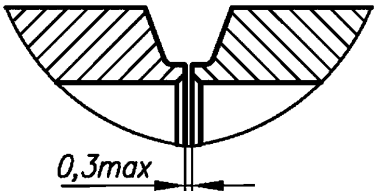
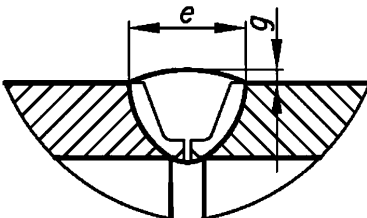
5.1.6.2 Расточка кромок крутоизогнутых колен по СТО 79814898 111 [10] по внутреннему диаметру выполняется без прямого участка. Допускается увеличение угла расточки (выхода резца – 12°) до 15°.

5.1.7 Сварные соединения указанных в таблице 1 типов, должны быть выполнены в соответствии с рисунками 6–13 таблицы 2 и данными таблицы 4.

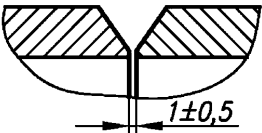
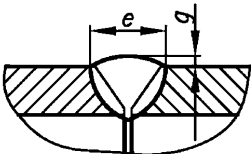
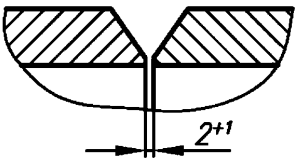
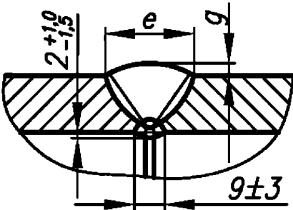
5.1.7.1 Рекомендуемые способы сварки и сварочные материалы приведены в таблице 3.

5.1.7.2 Сведения о нормативно-технической документации на сварочные материалы приведены в приложении А.

Т а б л и ц а 2

Условное обозначение сварного соединения*	Сборка под сварку	Выполненный шов
1-22 (С-22) 1-23 (С-23)	 <p>Рисунок 6</p>	 <p>Рисунок 7</p>
1-25-1 (С-42)	 <p>Рисунок 8</p>	 <p>Рисунок 9</p>

Окончание таблицы 2

Условное обозначение сварного соединения*	Сборка под сварку	Выполненный шов
1-24-1 (С-24-1)	 <p>Рисунок 10</p>	 <p>Рисунок 11</p>
1-16 (С-17)	 <p>Рисунок 12</p>	 <p>Рисунок 13</p>
*По ПН АЭ Г-7-009 [2].		

Т а б л и ц а 3

Условное обозначение сварного соединения*	Способ сварки	Сварочные материалы**
1-22 (С-22) 1-23 (С-23)	Аргонодуговая	Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3
1-25-1 (С-42) 1-24-1 (С-24-1)	Аргонодуговая, комбинированная	Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3 Электроды марок ЭА-400/10У, ЭА-400/10Т
1-16 (С-17)	Аргонодуговая, ручная дуговая, комбинированная	Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3 Электроды марок ЭА-400/10У, ЭА-400/10Т
* По ПН АЭ Г-7-009 [2].		
** См. п.5.1.7.2.		

Т а б л и ц а 4 – Подготовка кромок труб под сварку

Услов- ный проход <i>DN</i>	Размеры стыкуемых труб <i>DN</i> × <i>S</i> , мм	Кромка				Выполненный шов															
		Диаметр калибровки (расточки) <i>DK</i> , мм		<i>S</i> _к , мм	<i>l</i> , мм	<i>g</i> , мм			<i>g</i> ₁ , мм	<i>e</i> , мм			Масса*, кг								
		Номин.	Пред. откл.	Не менее		1-22 (C-22)	1-23 (C-23)	1-25-1 (C-42)		1-22 (C-22)	1-23 (C-23)	1-25-1 (C-42)									
6	10 × 2,0	6,5	+0,18	1,5	10 ^{+0,5}	1,5 ^{+1,0} _{-0,5}	—	—	0,5 ^{+1,0} _{-0,5}	7±2	—	—	0,001								
10	14 × 2,0	10,5		2,0		2,0 ^{+1,5} _{-1,0}				9±2			0,002								
15	18 × 2,5	13,5		—		1,5 ^{+1,0} _{-0,5}				—			7±2	0,004							
20	25 × 3,0	19,0	+0,30	2,5		—	1,5 ^{+1,0} _{-0,5}			—	7±2		0,004								
25	32 × 2,5	28,0	+0,21	1,8		2,0 ^{+1,5} _{-1,0}	—			9±2	—		0,007								
32	38 × 3,0	33,0	+0,25	2,3						10±2			0,011								
50	57 × 3,0	52,0	+0,30	2,0	15 ^{+0,7}	—	1,5 ^{+1,0} _{-0,5}	—	—	—	—	7±2	10,5±3	0,028							
65	76 × 4,5	68,0		3,5			—					—		10 ^{+1,5} _{-0,5}	—	—	—	—	—	11,0±3	0,040
80	89 × 5,0	80,0											+0,35								15,0±4
100	108 × 5,0	99,0	+0,40										12,0±3								0,082
125	133 × 6,0	124,0		25 ^{+1,0}									12,5±4							0,176	
150	159 × 6,0	150,0	+0,46										4,5							15 ^{+0,7}	15,0±4
200	219 × 11,0	200,0		6,5	25 ^{+1,0}								1,5 ^{+1,5} _{-1,0}							16,0±4	0,676
	220 × 7,0	209,0					10 ^{+1,5} _{-0,5}														
250	273 × 11,0	255,0	+0,52	7,0	1,5 ^{+1,5} _{-1,0}																
300	325 × 12,0	305,0																			

Окончание таблицы 4

Услов- ный проход <i>DN</i>	Размеры стыкуемых труб <i>DN</i> × <i>S</i> , мм	Кромка				Выполненный шов						
		Диаметр калибровки (расточки) <i>D_K</i> , мм		<i>S_K</i> , мм	<i>l</i> , мм	<i>g</i> , мм		<i>g₁</i> , мм	<i>e</i> , мм		Масса*, кг	
		Номин.	Пред. откл.	Не менее		1-24-1 (C-24-1)	1-16 (C-17)		1-24-1 (C-24-1)	1-16 (C-17)		
350	377 × 6	367	+0,57	4,0	15 ^{+0,7}	1,5 ^{+1,5} _{-1,0}	—	—	14±3	—	0,36	
400	426 × 8	412	+0,63	5,5	20 ^{+1,0}				16±4		—	0,63
500	530 × 8	516	+0,70	5,8								0,78
600	630 × 8	616		6,2								0,93
	630 × 12	608		9,5								25 ^{+1,0}
700	720 × 10	703	+0,80	7,2	20 ^{+1,0}	—	2±1,5	См. табл.2	—	19±4	1,92	
800	820 × 10	803	+0,90	8,2							2,19	
900	920 × 10	903		7,0							2,46	
1000	1020 × 10	1003									2,73	
1200	1220 × 10	1203	+1,00	8,0								
<p>* Теоретическая масса наплавленного металла (приведена для справок).</p> <p>П р и м е ч а н и е – Подготовка кромок фасонных деталей осуществляется по размерам присоединяемой трубы.</p>												

5.2 Угловые соединения

5.2.1 Приварка штуцеров по СТО 79814898 122 [11], а также бобышек и патрубков $DN \leq 65$, изготавливаемых по рабочим чертежам, должна производиться с удалением корня шва по типам 2-03 (У-3) и 2-04 (У-4) ПНАЭ Г-7-009 [2].

5.2.2 Конструкция и размеры угловых сварных соединений приварки штуцеров к трубам и корпусам тройников должны соответствовать СТО 79814898 121 [12], СТО 79814898 123–СТО 79814898 127 [13]–[17].

5.2.3 Сварку угловых сварных соединений равнопроходных тройников при наружном диаметре штуцера 89 мм и более и переходных тройников при наружном диаметре штуцера 89 мм и более при отношении наружных диаметров штуцера и корпуса более 0,7, рекомендуется выполнять с подваркой корня шва с внутренней стороны. Подварочный шов шириной от 6 до 8 мм выполнять ручной аргонодуговой сваркой с присадочной проволокой после частичного или полного удаления корня шва.

Подварку штуцеров $DN \leq 300$ допускается не проводить в случаях обеспечения сквозного проплавления или выполнения шва на подкладном кольце.

6 Сварка труб и фасонных деталей из сталей различных структурных классов

6.1 Общие положения

6.1.1 Соединения труб и фасонных деталей из сталей аустенитного класса с трубами и фасонными деталями из сталей перлитного класса следует выполнять в соответствии с требованиями ПНАЭ Г-7-009 [2] (подраздел 6.3).

6.1.2 Соединения следует выполнять стыковыми, преимущественно в заводских условиях.

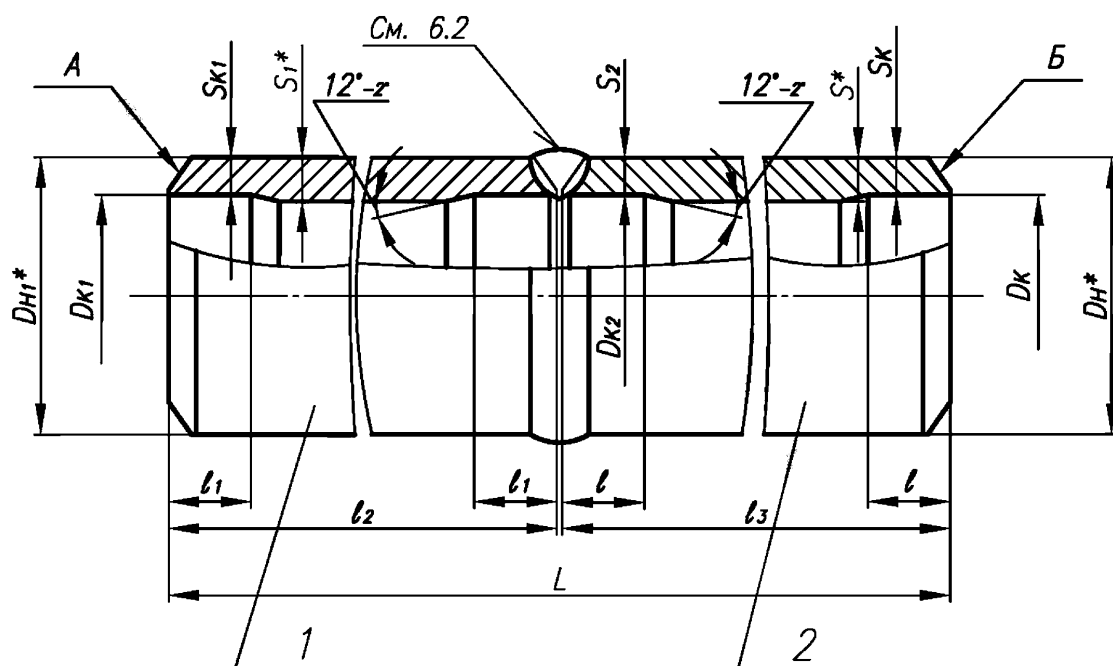
При этом соединения рекомендуется выполнять в составе изготавливаемого трубного блока.

6.1.3 Соединения трубных блоков из сталей различных классов рекомендуется производить путем изготовления переходника в заводских условиях. Применение переходников должно предусматриваться конструкторской документацией.

Переходник представляет собой сборочную единицу, сваренную из двух отрезков труб (патрубков), каждый из которых по марке стали, соответствует соединяемым блокам:

- патрубок из стали перлитного класса изготавливается из труб по СТО 79814898 104 [18];
- патрубок из стали аустенитного класса изготавливается из труб по СТО 79814898 109 [8].

6.1.4 Конструкция и размеры переходника должны соответствовать указанным на рисунке 14 и в таблице 5.



Патрубки:

- поз. 1 – из стали перлитного класса;
- поз. 2 – из стали аустенитного класса.

Рисунок 14

6.1.4.1 Размеры D_{k1} ; l_1 ; S_{k1} и тип разделки кромки А – по СТО 79814898 106 [19].

6.1.4.2 Размеры D_H ; D_{H1} ; D_{k2} ; L ; S ; S_1 ; S_2 ; l_2 и l_3 – по таблице 5, тип разделки кромки Б – по 5.1, размеры D_k ; l ; S_k – по таблице 4.

6.1.4.3 Для труб разной номинальной толщины диаметр D_{k2} рекомендуется выполнять равным внутреннему диаметру патрубка меньшей толщины.

6.1.4.4 Методы и объём контроля сварного соединения – по СТО 79814898 108 [7].

6.1.4.5 На переходнике маркировать: группу трубопровода по ПНАЭ Г-7-008 [1], условный проход (для $D_N 200$ – размеры патрубков), марки сталей патрубков, категорию сварного соединения по ПНАЭ Г-7-010 [3] и обозначения: условного давления и настоящего стандарта.

*Размеры для справок.

Таблица 5

В миллиметрах

Услов- ный проход <i>DN</i>	Условное давление	<i>DN</i> × <i>S</i>	<i>DN</i> ₁ × <i>S</i> ₁	<i>DK</i> ₂		<i>S</i> ₂	<i>I</i> ₂	<i>I</i> ₃	<i>L</i>	
				Номин.	Пред. откл.					Не менее
10	PN 25	14 × 2,0	14 × 2,0	10,5	+0,18	1,5	50	50	101	
15		18 × 2,5	18 × 2,0	14,5						
20		25 × 3,0	25 × 2,0	21,5	+0,21					
25		32 × 2,5	32 × 2,0	28,5						
32		38 × 3,0	38 × 2,0	34,5	+0,25					
50		57 × 3,0	57 × 3,0	52,0	+0,30	1,8	100	100	201	
65		76 × 4,5	76 × 3,0	71,0						
80		89 × 5,0	89 × 3,5	84,0	+0,35	2,2				
100		108 × 5,0	108 × 4,0	102,0		2,4				
125		133 × 6,0	133 × 4,0	126,0	+0,40	2,6				
150		159 × 6,0	159 × 5,0	151,0		3,0				
200		219 × 11,0	219 × 7,0	208,0	+0,46	4,0				
		220 × 7,0								
250		273 × 11,0	273 × 8,0	259,0	+0,52	4,5				
300		325 × 12,0	325 × 8,0	311,0						
350		377 × 6,0	377 × 9,0	367,0	+0,57	5,5		202		
400		426 × 8,0	426 × 9,0	412,0	+0,63					
500	PN 16	530 × 8,0	530 × 8,0	516,0	+0,70					
600		630 × 8,0	630 × 8,0	616,0						
	PN 25	630 × 12,0	630 × 12,0	608,0	9,5					
700	PN 16	720 × 10,0	720 × 8,0	706,0	+0,80	5,5	205			
800		820 × 10,0	820 × 9,0	804,0	+0,90	6,5				
900		920 × 10,0	920 × 10,0	903,0		7,0				
1000		1020 × 10,0	1020 × 10,0	1003,0	+1,00					
1200	PN 10	1220 × 10,0	1220 × 11,0	1203,0				8,0		

6.1.4.6 Условное обозначение переходника:

Примеры

1 Переходник для соединения трубопроводов DN 300 группы С по ПНАЭ Г-7-008 [1] PN 25 из сталей марок 20 и 08Х18Н10Т с контролем сварного шва для III категории по ПНАЭ Г-7-010 [3] длиной 350 мм

Переходник С 300×350 – 20 – 08Х18Н10Т – IIIв – PN 25 СТО 79814898 110–2009

2 То же, для трубопроводов группы В, DN 200 из патрубков 219×7 и 220×7

Переходник В 200×350 (219×7–220×7) – 20 – 08Х18Н10Т– IIIв – PN 25 СТО 79814898 110–2009

3 То же, с контролем сварного шва для II категории по ПНАЭ Г-7-010 [3]

Переходник В 200×350 (219×7–220×7) – 20 – 08Х18Н10Т– IIв – PN 25 СТО 79814898 110–2009

6.2 Типы сварных соединений

6.2.1 Типы сварных соединений для сварки труб и фасонных деталей из сталей различных структурных классов, способы сварки и размеры сварных швов должны соответствовать ПНАЭ Г-7-009 [2] (пункт 12.4).

6.2.2 Соединения труб диаметром от 14 до 57 мм рекомендуется сваривать в среде аргона неплавящимся электродом с присадочной проволокой марок указанных в таблице 6. Корень шва при этом следует выполнять также с подачей присадочной проволоки.

Соединения труб диаметром от 76 до 1220 мм, помимо этого, допускается выполнять комбинированной сваркой.

Соединения типа 1-25-1 (С-42) допускается выполнять с расплавляемой вставкой, изготовляемой согласно ПНАЭ Г-7-009 [2] (пункт 12.10) из сварочной проволоки марок, указанных в таблице 6.

6.2.3 При комбинированной сварке соединений из сталей различных структурных классов выбор марки сварочных электродов для заполнения разделки осуществляется в зависимости от марки проволоки согласно таблице 6.

Т а б л и ц а 6

Марка сварочной проволоки* (расплавляемой вставки)	Марка сварочных электродов*
Св-10Х16Н25АМ6	ЭА-395/9, ЦТ-10
Св-07Х25Н13	ЗИО-8, ЦЛ-25/1, ЦЛ-25/2
Св-03Х15Н35Г7М6Б	ЭА-855/51
* См. п.6.2.3.2.	

6.2.3.1 Применение указанных электродов в сочетании с другими проволоками не допускается.

6.2.3.2 Сведения о нормативно-технической документации на сварочные материалы приведены в приложении А.

6.2.4 Размеры сварного соединения 1-25-1 (С-42) с расплавляемой вставкой должны соответствовать – ПНАЭ Г-7-009 [2].

7 Допуски

7.1 Смещение кромок при сварке

7.1.1 Смещение (несовпадение) внутренних кромок в стыковых сварных соединениях с односторонней разделкой может составлять до 12 % номинальной толщины стенки свариваемых элементов, но не более 0,5 мм.

7.1.2 В собранных под дуговую сварку стыковых сварных соединениях деталей одинаковой номинальной толщины, не подлежащих механической обработке после сварки в зоне швов, смещение кромок (несовпадение поверхностей соединяемых деталей) со стороны (сторон) выполнения сварки не должно превышать норм ПНАЭ Г-7-010 [3] (подпункт 11.2.6.4).

7.1.3 Для обеспечения требований п.7.1.1 необходимо выполнять цилиндрическую калибровку – расточку или холодную раздачу (обжатие) кромок труб и фасонных деталей по внутреннему диаметру, согласно рисунку 15. Допускается сочетание раздачи (обжатия) с последующей расточкой согласно рисунку 16.

При холодной раздаче (обжатии) изменение фактического наружного диаметра кромок труб (деталей) должно быть не более 3 % его номинального значения.

Фактическая толщина стенки после калибровки должна быть не менее значений S_k , приведенных в таблице 4.

Раздаче (обжатию) подлежат кромки, фактические размеры или овальность которых при выполнении калибровки расточкой, не позволяют одновременно выдержать размеры D_k и S_k (см. таблицу 4).

Допустимость применения и условия горячей раздачи (обжатия) кромок труб или деталей устанавливается ПТД.

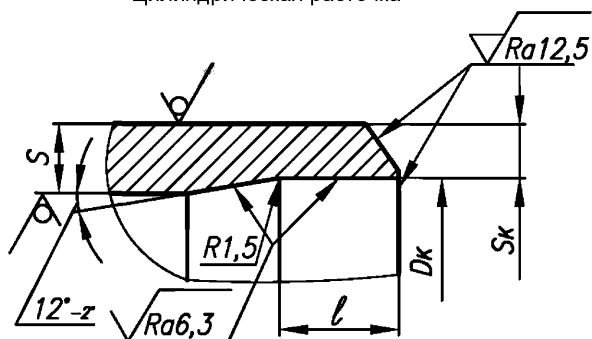
7.1.3.1 Допускается выполнять калибровку одной из стыкуемых труб (деталей) по внутреннему диаметру другой трубы (детали), не выдерживая D_k , при условии обеспечения толщины стенки после калибровки – не менее значения S_k , указанного в таблице 4.

7.1.3.2 Допускается изменять проектные (согласно таблице 4) диаметры расточки труб и фасонных деталей для внутренних стыков изготавливаемого блока при условии обеспечения толщины стенки после расточки – не менее значения S_k , указанного в таблице 4.

При этом диаметр расточки должен быть одинаковым для данного типоразмера труб (деталей) в пределах одной системы трубопроводов (одного заказа).

7.1.3.3 Калибровку кромок фасонных деталей номинальной толщиной до 2,5 мм (при её необходимости) следует выполнять на монтаже. По согласованию с монтажной организацией допускается поставка фасонных деталей с некалиброванными кромками номинальной толщиной свыше 2,5 мм.

Цилиндрическая расточка



Раздача

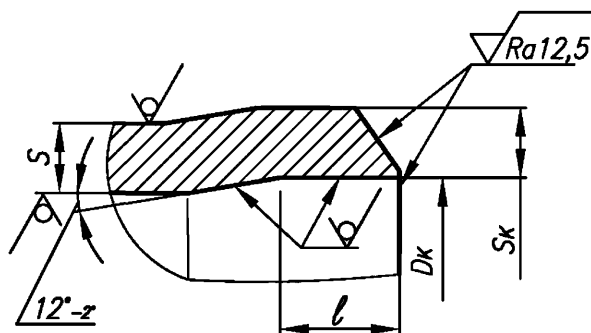


Рисунок 15

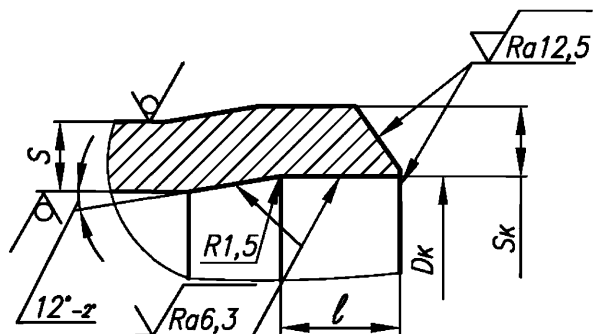


Рисунок 16

7.1.4 Переход от усиления шва к основному металлу должен быть плавным.

7.1.5 При сварке труб с элементами, имеющими больший наружный диаметр, должен быть обеспечен плавный переход от одного элемента к другому путем постепенного утонения кромки более толстого элемента согласно рисунку 17.

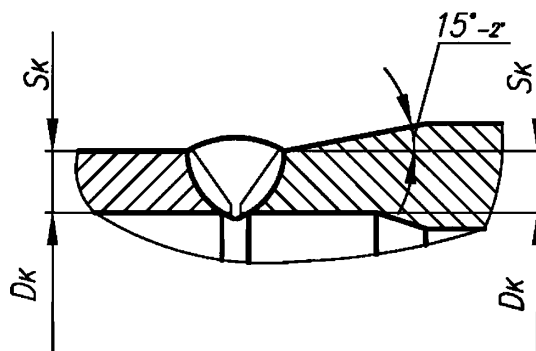


Рисунок 17

Если разница в номинальной толщине соединяемых элементов составляет не более 30 % толщины тонкого элемента и при этом не превышает 5 мм, то допускается не выполнять указанное утонение, а плавный переход обеспечить за счёт наклона поверхности шва.

7.2 Предельные отклонения

7.2.1 Предельные отклонения размеров стыковых сварных соединений должны соответствовать величинам, приведённым в таблице 4.

7.2.2 Предельные отклонения размеров угловых сварных соединений приварки штуцера устанавливаются в рабочей документации предприятия-изготовителя, исходя из выбранной технологии сварки.

Отклонения должны быть только плюсовыми.

7.2.3 Значения вогнутости корня шва с внутренней стороны при сварке труб (деталей) без подкладных колец не должны превышать значений, указанных в таблицах 7 и 8.

Т а б л и ц а 7 - При сварке в поворотном положении

В миллиметрах

Номинальная толщина стенки (S) сваренных труб (деталей)	Допустимая максимальная высота (глубина) вогнутости корня шва
2,0–2,5	0,4
3,0	0,6
4,5–6,0	0,8
7,0–8,0	1,0
10,0–12,0	1,2
Свыше 12,0	1,5

Т а б л и ц а 8 - При сварке в неповоротном положении

В миллиметрах

Номинальная толщина стенки (S) сваренных труб (деталей)	Допустимая максимальная высота (глубина) вогнутости корня шва
2,0–2,5	0,6
3,0	0,8
4,5–6,0	1,0
7,0–8,0	1,2
Свыше 8,0	(0,15·S)*
* Но не более 1,6 мм при условии увеличения усиления шва на 1 мм от номинального размера.	

Для сварных соединений IIIв и IIIс подкатегорий по ПНАЭ Г-7-010 [3] допускается увеличение значений высоты (глубины) вогнутости в 1,5 раза.

8 Заключение

8.1 В обоснованных случаях допускаются отступления от требований разделов 5–7, если они согласованы разработчиком настоящего стандарта.

8.2 Остальные требования по СТО 79814898 108 [7].

Библиография

- | | |
|----------------------------|--|
| [1] ПНАЭ Г-7-008-89 | Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок |
| [2] ПНАЭ Г-7-009-89 | Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения |
| [3] ПНАЭ Г-7-010-89 | Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля |
| [4] НП-045-03 | Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды для объектов использования атомной энергии" |
| [5] СНиП 3.05.05-84 | Строительные нормы и правила. Технологическое оборудование и технологические трубопроводы |
| [6] ПБ 03-585-03 | Правила устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов |
| [7] СТО 79814898 108–2009 | Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см ²). Технические требования |
| [8] СТО 79814898 109–2009 | Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см ²). Трубы и прокат. Сортамент |
| [9] НП-068-05 | Трубопроводная арматура для атомных станций. Общие технические требования |
| [10] СТО 79814898 111–2009 | Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см ²). Колена крутоизогнутые. Конструкция и размеры |
| [11] СТО 79814898 122–2009 | Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см ²). Штуцеры. Конструкция и размеры |
| [12] СТО 79814898 121–2009 | Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см ²). Тройники переходные с усиленным штуцером. Конструкция и размеры |
| [13] СТО 79814898 123–2009 | Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см ²). Штуцеры для ответвлений. Конструкция и размеры |

[14] СТО 79814898 124–2009	Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см ²). Тройники сварные равнопроходные. Конструкция и размеры
[15] СТО 79814898 125–2009	Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см ²). Тройники сварные переходные. Конструкция и размеры
[16] СТО 79814898 126–2009	Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см ²). Тройники сварные равнопроходные с накладкой. Конструкция и размеры
[17] СТО 79814898 127–2009	Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см ²). Тройники сварные переходные с накладкой. Конструкция и размеры
[18] СТО 79814898 104–2008	Детали и элементы трубопроводов атомных станций из сталей перлитного класса на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см ²). Трубы и прокат. Сортамент
[19] СТО 79814898 106–2008	Детали и элементы трубопроводов атомных станций из сталей перлитного класса на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см ²). Соединения сварные. Типы и размеры
[20] ТУ 14-1-2143-77	Проволока стальная сварочная марки СВ-03Х15Н35Г7М6Б (ЭП855)
[21] ОСТ 5Р.9370-81	Электроды покрытые металлические специального назначения для ручной дуговой сварки стали
[22] ОСТ В5Р.9374-81	Электроды покрытые металлические специального назначения для ручной дуговой сварки стали аустенитного класса
[23] ОСТ 108.948.01-86	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки оборудования атомных электростанций. Марки. Технические требования
[24] ТУ 5.965-11187-81	Электроды марок ЭА 855/51, ЭА 582/23

**Приложение А
(справочное)**

**Сведения о нормативно-технической документации на сварочные материалы
для сварки изделий из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса**

А.1 Сведения о нормативно-технической документации на сварочные материалы приведены в таблице А.1.

Т а б л и ц а А.1

Наименование сварочного материала	Обозначение нормативно-технического документа на материал
Сварочная проволока	ГОСТ 2246
Св-04Х19Н11М3	
Св-10Х16Н25АМ6	
Св-07Х25Н13	
Св-03Х15Н35Г7М6Б	ТУ 14-1-2143-77 [20]
Электроды марок	ОСТ 5Р.9370 [21]
ЭА-400/10У, ЭА-400/10Т, ЗИО-8	
ЭА-395/9	ОСТ В5Р.9374 [22]
ЦТ-10, ЦЛ-25/1, ЦЛ-25/2	ОСТ 108.948.01 [23]
ЭА-855/51	ТУ 5.965-11187 [24]

ОКС 23.040.01

ОКП 31 1311

27.120.01

Ключевые слова: сварные соединения, типы, размеры



Закрытое Акционерное Общество "ИНСТИТУТ СЕВЗАПЭНЕРГОМОНТАЖПРОЕКТ"

ПРИКАЗ

№ 310

04.12.2009 г.

О вводе в действие
стандартов организации

С целью систематизации требований нормативной базы Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору к объектам стандартизации

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Утвердить сборник стандартов организации «Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см²) в составе:
 - стандартов вводимых взамен действующих:
 - СТО 79814898 108–2009 «Технические требования» взамен СТО 79814898 103–2008;
 - СТО 79814898 109–2009 «Трубы и прокат. Сортамент» взамен СТО 79814898 101–2008;
 - СТО 79814898 110–2009 «Соединения сварные. Типы и размеры» взамен СТО 79814898 102–2008;
 - стандартов вводимых впервые:
 - СТО 79814898 111–2009 «Колена крутоизогнутые. Конструкция и размеры»;
 - СТО 79814898 112–2009 «Колена секторные. Конструкция и размеры»;
 - СТО 79814898 113–2009 «Колена гнутые. Конструкция и размеры»;
 - СТО 79814898 114–2009 «Трубы крутоизогнутые. Конструкция и размеры»;
 - СТО 79814898 115–2009 «Переходы бесшовные. Конструкция и размеры»;
 - СТО 79814898 116–2009 «Переходы точеные. Конструкция и размеры»;
 - СТО 79814898 117–2009 «Переходы сварные листовые. Конструкция и размеры»;
 - СТО 79814898 118–2009 «Кольца подкладные. Конструкция и размеры»;
 - СТО 79814898 119–2009 «Ответвления трубопроводов. Конструкция и размеры»;
 - СТО 79814898 120–2009 «Тройники равнопроходные сверленные. Конструкция и размеры»;
 - СТО 79814898 121–2009 «Тройники переходные с усиленным штуцером. Конструкция и размеры»;
 - СТО 79814898 122–2009 «Штуцеры. Конструкция и размеры»;
 - СТО 79814898 123–2009 «Штуцеры для ответвлений. Конструкция и размеры»;
 - СТО 79814898 124–2009 «Тройники сварные равнопроходные. Конструкция и размеры»;
 - СТО 79814898 125–2009 «Тройники сварные переходные. Конструкция и размеры»;
 - СТО 79814898 126–2009 «Тройники сварные равнопроходные с накладкой. Конструкция и размеры»;
 - СТО 79814898 125–2009 «Тройники сварные переходные с накладкой. Конструкция и размеры»
- с датой введения в действие 01 февраля 2010 года.

Отменить СТО 79814898 101–2008, СТО 79814898 102–2008, СТО 79814898 103–2008 с 01 июля 2010 года.

С вводом в действие стандартов вводимых впервые прекращают действие следующие стандарты из сборника «Детали и сборочные единицы трубопроводов из коррозионно-стойкой стали на $P_{раб} \leq 2 \text{ МПа}$ (22 кгс/см^2) и $T \leq 300^\circ\text{C}$ для атомных электростанций»:

- ОСТ 34-10-418-90 «Отводы крутоизогнутые. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-419-90 «Отводы сварные. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-420-90 «Отводы гнутые. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-421-90 «Трубы крутоизогнутые. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-422-90 «Переходы бесшовные. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-423-90 «Переходы точёные. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-424-90 «Переходы сварные листовые. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-431-90 «Кольца подкладные для ответвлений. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-508-90 «Ответвления трубопроводов. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-432-90 «Тройники равнопроходные сверлёные. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-433-90 «Тройники переходные с усиленным штуцером. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-439-90 «Штуцеры. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-509-90 «Штуцера для ответвлений. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-510-90 «Тройники сварные равнопроходные. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-511-90 «Тройники сварные переходные. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-512-90 «Тройники сварные равнопроходные с накладкой. Конструкция и размеры»;
- ОСТ 34-10-513-90 «Тройники сварные переходные с накладкой. Конструкция и размеры».

2. Закрепить утвержденные стандарты за отделом разработки оборудования и нормативно-технической документации.

3. Размножение и рассылку стандартов, внесение изменений в перечень действующей НТД, согласно п. 4.4.6.4 СТО 79814898 1.1–2007, возложить на технический архив производственно-технического отдела.

4. Контроль за выполнением настоящего приказа возложить на Технического директора Григорьева Н.М.

Генеральный директор



О.Н.Замятин

Исполнитель Н.М.Григорьев