

---

ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
«ИНСТИТУТ «СЕВЗАПЭНЕРГОМОНТАЖПРОЕКТ»

---



СТАНДАРТ  
ОРГАНИЗАЦИИ

СТО 79814898  
126—  
2009

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

## ТРОЙНИКИ СВАРНЫЕ РАВНОПРОХОДНЫЕ С НАКЛАДКОЙ

Конструкция и размеры

Издание официальное

Санкт-Петербург  
2 0 0 9

Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см<sup>2</sup>). Тройники сварные равнопроходные с накладкой. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие приказом

от 16 апреля 2010 г.

№ 15-У

Дата введения – 2010 – 05 – 01

Раздел 3

Лист 3, таблица 1, графа «L»

Заменить «1210» на «1200».

Лист 9, п.3.3

1) Заменить «...124-2009» на «...126-2009».

2) Дополнить примеры:

«4 То же, для трубопроводов, изготавливаемых по ПБ 03-585 [4]

Тройник равнопроходный с накладкой Т 377х8 – PN 25 01 СТО 79814898 126-2009».

Лист 12

Заменить «ОКП 31 1311» на «ОКП 69 3710».

Изменение произвести заменой листов 3, 9, 10, 12.

Таблица 1

Обозначение тройника	<i>PN</i>	<i>DN</i>	Размеры присоединяемых труб	<i>DN</i>	<i>S</i>	<i>S<sub>H</sub></i>	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>e</i>	<i>e<sub>1</sub></i>	<i>g</i>	<i>g<sub>1</sub></i>	Масса*, кг
01	25	350	377 x 6	377	8	8	700	330	8	24	14	3	61,3
02	16	400	426 x 8	426			770	350	6	22		4	77,4
03		500	530 x 8	530			900	400		21			105,6
04		600	630 x 12	630	12	8	1050	450	9	27	3	205,7	
05			630 x 8									205,0	
06		700	720 x 10	720		10	1150	520	6	22	17	4	260,7
07		800	820 x 10	820		12	1450	600					391,0
08	10	900	920 x 10	920	10	1200	650	24		300,8			
09		1000	1020 x 10	1020	12	1450	700	28	397,7				
* Масса приведена для справок.													

(Измененная редакция, Изм. № 1)

## 3.3 Условное обозначение

- сварного равнопроходного тройника с накладкой:

**Примеры**

**1** Тройник сварной равнопроходный, с диаметрами корпуса и штуцера 377 мм и толщиной их стенок 8 мм, на условное давление PN 25 для трубопроводов группы С по ПНАЭ Г-7-008 [1], с контролем сварных швов для III категории по ПНАЭ Г-7-010 [6]

*Тройник равнопроходный с накладкой С 377х8 – PN 25 – IIIв 01 СТО 79814898 126-2009 то же, для трубопроводов группы В*

*Тройник равнопроходный с накладкой В 377х8 – Рр16/100 °С – IIIс 01 СТО 79814898 126-2009 то же, с контролем сварных швов для II категории по ПНАЭ Г-7-010 [6]*

*Тройник равнопроходный с накладкой В 377х8 – Рр16/100 °С – IIв 01 СТО 79814898 126-2009 2 То же, для трубопроводов, изготавливаемых по НП-045 [2]*

*Тройник равнопроходный с накладкой П 377х8 – PN 25 01 СТО 79814898 126-2009*

*3 То же, для трубопроводов, изготавливаемых по СНиП 3.05.05[3]*

*Тройник равнопроходный с накладкой 377х8 – PN 25 01 СТО 79814898 126-2009*

*4 То же, для трубопроводов, изготавливаемых по ПБ 03-585 [4]*

*Тройник равнопроходный с накладкой Т 377х8 – PN 25 01 СТО 79814898 126-2009*

(Измененная редакция, Изм. № 1)

- накладки:

**Пример – Накладка для тройника с наружными диаметрами  $D_n = D_{n1} = 1020$  мм**

**Накладка 3-08 СТО 79814898 126 –2009**

## 3.4 Материал:

- корпуса (позиция 1) – см. таблицу 2;
- штуцера (позиция 2) – см. СТО 79814898 124 [8];
- накладки (позиция 3) – сталь листовая по СТО 79814898 109 [7] (разделы 5 и 6).

## 3.5 Параметры применения тройников – по СТО 79814898 108 [5].

Для трубопроводов группы В по ПНАЭ Г-7-008 [1] с рабочим давлением среды свыше 1,57 МПа (16 кгс/см<sup>2</sup>) и расчётной температурой свыше 100 °С тройники применять не допускается.

3.6 Типы и размеры разделки кромок  $D$  тройника под сварку с трубопроводом, размеры  $D_K$ ,  $S_K$  и  $I$  – по СТО 79814898 110 [9].

3.7 Отверстие в корпусе разместить по штуцеру.

3.8 Обработку кромок и внутреннюю расточку допускается производить до сварки штуцера с корпусом, что должно быть отражено в ПТД предприятия-изготовителя.

Расположение продольных сварных швов на корпусе и штуцере тройника устанавливается предприятием-изготовителем.

3.9.1 Сварной шов (швы) штуцеров не должен (не должны) располагаться на отрезках длиной  $y_1$  и  $y_5$ .

3.9.2 Расстояние между продольными сварными швами корпуса тройника и угловым сварным швом «корпус-штуцер» должно быть не менее 100 мм.

3.9.3 Если выполнить условие п.3.8.2 не представляется возможным из-за размеров замыкающей вставки трубы корпуса, то сварные швы корпусов могут сопрягаться с угловым сварным швом «корпус-штуцер», но только в двух точках каждый. При этом они не должны располагаться в диаметральной сечении штуцера, проходящем через отрезки длиной  $y_1$  и  $y_9$ .

3.10 Требования к угловому сварному соединению – по СТО 79814898 110 [9].

3.11 При сварке штуцера с корпусом, до выполнения подварки, корень шва полностью или частично удалить.

3.12 Допускается изготовление накладок из двух половин сваренных швом типа 1-16 (С-17) по оси  $y$ .

3.12.1 Допускается уточнение координат развёртки накладки в ПТД предприятия-изготовителя или разметка отверстия в накладке по штуцеру (с учётом необходимого зазора) после вальцовки листа по радиусу  $R$ .

3.12.2 Угол фаски накладки уменьшать равномерно с  $50^\circ$  в сечении Б-Б до  $0^\circ$  в сечении А-А.

3.13 Методы и объём контроля сварных соединений «штуцер - корпус - накладка» и «корпус - накладка» - послыйный контроль внешним осмотром и измерением. Результаты контроля фиксируются в специальном журнале.

3.13.1 Места сопряжения кольцевых и продольных швов и их участки длиной не менее 100 мм от точки сопряжения подвергнуть РГК.

3.14 Сварные стыковые соединения с трубопроводом – по СТО 79814898 110 [9].

3.15 Неуказанные предельные отклонения размеров –  $\pm \frac{IT_{14}}{2}$ .

3.16 Маркировать: товарный знак предприятия-изготовителя, группу трубопровода по ПНАЭ Г-7-008 [1], наружный диаметр и толщину стенки корпуса (штуцера), условное давление, категорию сварного соединения по ПНАЭ Г-7-010 [6] и обозначения: типоразмера тройника и настоящего стандарта.

3.17 Остальные технические требования – по СТО 79814898 108 [5].

---

ОКС 23.040.01

ОКП 69 3710

27.120.01

Ключевые слова: тройники сварные равнопроходные, накладка, конструкция, размеры

---

(Измененная редакция, Изм. № 1)

**ИЗМЕНЕНИЕ № 2 СТО 79814898 126–2009 Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см<sup>2</sup>). Тройники сварные равнопроходные с накладкой. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие приказом**

**от 23 октября 2013 г. № 47-У**

**Дата введения – 2013–10–25**

Предисловие пункт 4. Заменить слово «Вводится» на «Введен».

Пункт 2.1 изложить в новой редакции:

«2.1 В настоящем стандарте применены термины, определения, обозначения и сокращения по СТО 95 111 [10].

Пункт 3.3. В первом примере условного обозначения заменить слова: «условное давление» на «номинальное давление».

В условном обозначении тройника исключить слова «...с накладкой».

Пункт 3.5. Второй абзац. Заменить слово «...тройники...» на «... тройники, изготовленные из сварных труб,...».

В элементе стандарта «Библиография» заменить:

- СТО 79814898 109–2009 на СТО 79814898 109–2012;

- СТО 79814898 110–2009 на СТО 79814898 110–2012.

Элемент дополнить строкой:

[10] СТО 95 111–2013

Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см<sup>2</sup>).

Технические условия

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор  
ЗАО «Институт «СЗЭМП»

В.Д. Щеглов

25 ноября 2014 г.



## ПОПРАВКА

ОКС 23.040.01  
27.120.01

к СТО 79814898 126—2009 «Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см<sup>2</sup>). Тройники сварные равнопроходные с накладкой. Конструкция и размеры»

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Таблица 2, типоразмер тройника 01 (лист 4), графа «Позиция 2. Штуцер. Обозначение по СТО 79814898 124»	2-13	2-12

Исполнитель

Начальник отдела обеспечения качества,  
лицензировании и стандартизации

И.А. Головин

(812) 326-56-70



Таблица 2

Обозначение тройника	Позиция 1 Корпус		Позиция 2 Штуцер		Позиция 3 Накладка	
	Количество					
	1					
	Размеры в мм		Материал по СТО 79814898 109 [4], разделы	Масса*, кг	Обозначение по СТО 79814898 124 [5]	Обозначение по настоящему стандарту
	Наружный диаметр и толщина стенки	L				
01	377 × 8	700	4, 6	42,9	2-12	3-01
02	426 × 8	770		53,1	2-14	3-02
03	530 × 8	900		76,2	2-19	3-03
04	630 × 12	1050		157,7	2-21	3-04
05					2-22	
06	720 × 12	1150		195,6	2-29	3-05
07	920 × 10	1200		207,9	2-35	3-06
08	1020 × 12	1450		282,8	2-41	3-07
* Масса приведена для справок.						

(Измененная редакция, поправка)

## 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 «Институт «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 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация об изменениях к настоящему стандарту предоставляется в ежегодно обновляемом перечне действующей нормативно-технической документации ЗАО «Институт «Севзапэнергомонтажпроект» на сайте [www.szemp.ru](http://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).

С вводом в действие настоящего стандарта прекращает действие ОСТ 34-10-512–90 «Детали и сборочные единицы трубопроводов АС Рраб < 2,2 МПа (22 кгс/см<sup>2</sup>), t ≤ 300 °С. Тройники сварные равнопроходные с накладкой. Конструкция и размеры».

---

**СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ**

---

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

**ТРОЙНИКИ СВАРНЫЕ  
РАВНОПРОХОДНЫЕ С НАКЛАДКОЙ**

**Конструкция и размеры**

---

**Дата введения – 2010 – 02 – 01**

## **1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на сварные равнопроходные тройники с накладкой из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса для трубопроводов атомных станций (АС), транспортирующих рабочие среды с расчётной температурой не выше 300 °С при рабочем давлении менее 2,2 МПа (22 кгс/см<sup>2</sup>), и отнесённых правилами устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок ПНАЭ Г-7-008 [1], утверждёнными Госатомнадзором СССР, к группам В и С.

Стандарт соответствует требованиям ПНАЭ Г-7-008 [1].

Настоящий стандарт может быть также применен при проектировании и изготовлении трубопроводов АС по федеральным нормам и правилам НП-045 [2], утверждённым Госатомнадзором России, строительным нормам и правилам СНиП 3.05.05 [3], утверждённым Госстроем СССР, и ПБ 03-585 [4], утверждённые Госгортехнадзором России.

## **2 Термины, определения и обозначения**

2.1 В настоящем стандарте применены термины, определения, обозначения и сокращения по СТО 95 111 [10].

(Измененная редакция. Изм. № 2)

## **3 Конструкция и размеры**

3.1 Конструкция и размеры тройников с накладкой должны соответствовать рисунку 1 и таблицам 1 и 2.

$$\sqrt{Ra_{12,5}(\sqrt{\quad})}$$

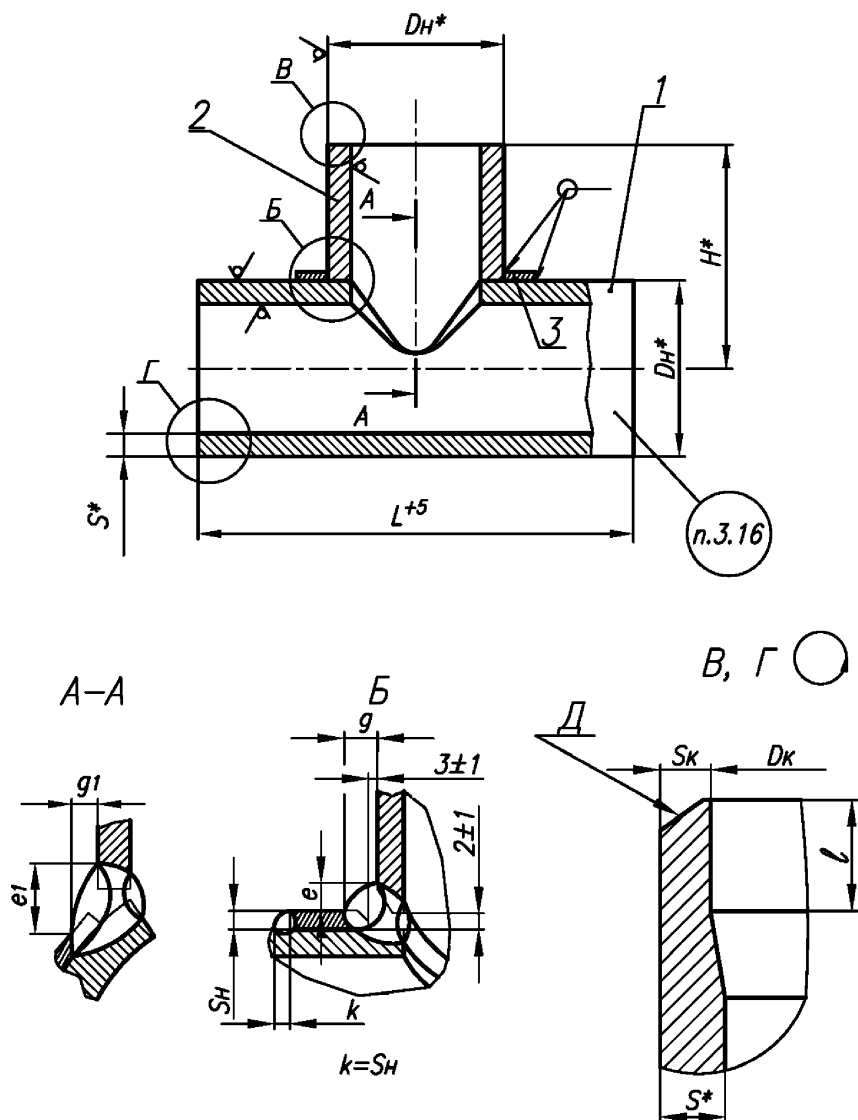


Рисунок 1

\* Размеры для справоч.

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника	PN	DN	Размеры присоединяемых труб	DN	S	SH	L	H	e	e <sub>1</sub>	g	g <sub>1</sub>	Масса*, кг	
01	25	350	377 × 6	377	8	8	700	330	8	24	14	3	61,3	
02	16	400	426 × 8	426			770	350	6	22		4	77,4	
03		500	530 × 8	530			900	400		21			105,6	
04		600	630 × 12	630	12	8	1050	450	9	27	3	205,7		
05			630 × 8									205,0		
06		700	720 × 10	720			10	1150	520	6		22	17	4
07		800	820 × 10	820			12	1450	600			391,0		
08	10	900	920 × 10	920	10	1210	650	24	300,8					
09		1000	1020 × 10	1020	12	1450	700	28	397,7					
* Масса приведена для справок.														

\* Масса приведена для справок.

Таблица 2

Обозначение тройника	Позиция 1 Корпус		Позиция 2 Штуцер		Позиция 3 Накладка	
	Количество					
	1					
	Размеры в мм		Материал по СТО 79814898 109 разделы	Масса*, кг	Обозначение по СТО 79814898 124	Обозначение по настоящему стандарту
Наружный диаметр и толщина стенки	L					
01	377 × 8	700	4, 6	42,9	2-13	3-01
02	426 × 8	770		53,1	2-14	3-02
03	530 × 8	900		76,2	2-19	3-03
04	630 × 12	1050		157,7	2-21	3-04
05					2-22	
06	720 × 12	1150		195,6	2-29	3-05
07	820 × 12	1450		287,6	2-32	3-06
08	920 × 10	1200		207,9	2-35	3-07
09	1020 × 12	1450		282,8	2-41	3-08
* Масса приведена для справок.						

3.2 Конструкция и размеры накладок должны соответствовать рисунку 2 и таблице 3.

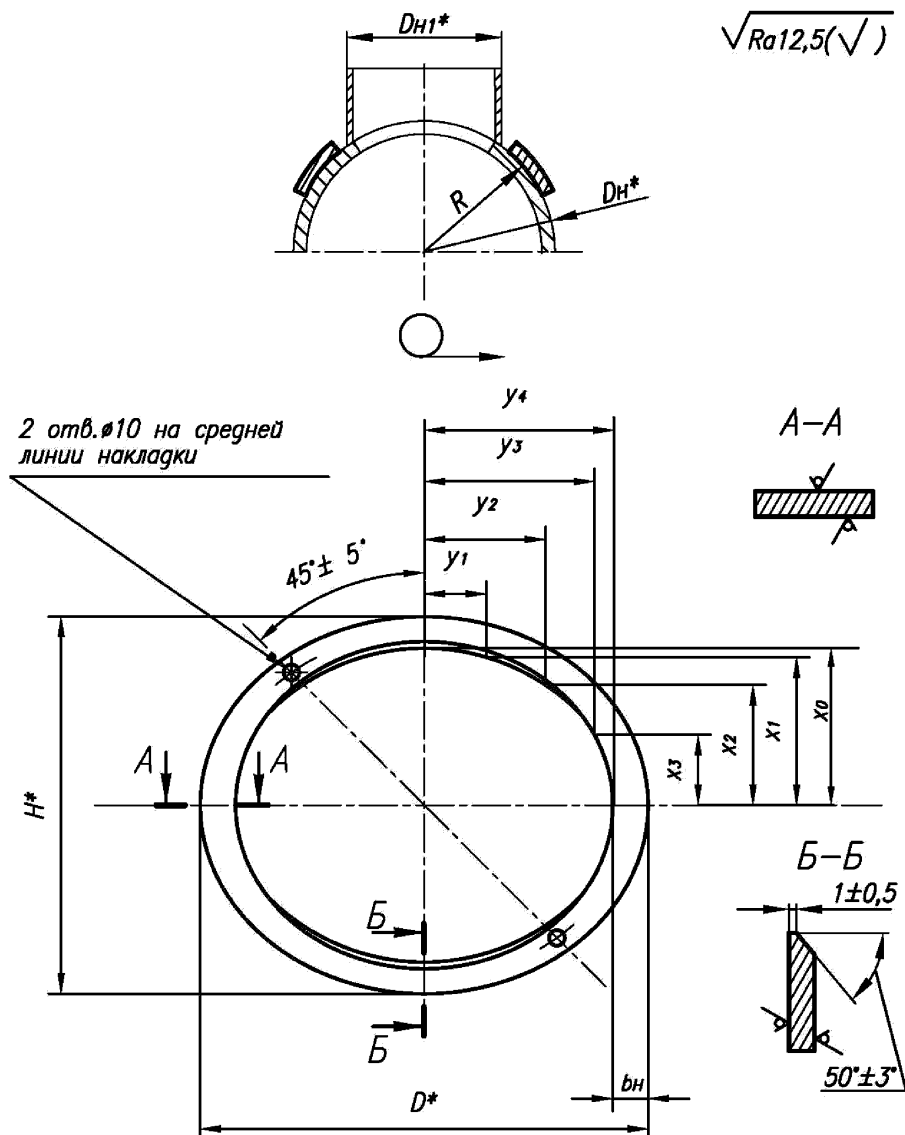


Рисунок 2

\* Размеры для справок.



Таблица 3

Размеры в миллиметрах

Обозначение накладки	$D_H$	$D_{H_1}$	$D$	$H$	$b_H$	$S_H$	$R$	$x_0$	$x_1$	$x_2$	$x_3$	$y_1$	$y_2$	$y_3$	$y_4$	Масса*, кг
3-01	377	377	606	484	50	8	188	192	177	136	73	76	149	216	253	4,9
3-02	426	426	676	532			213	216	200	153	83	85	168	245	288	5,5
3-03	530	530	834	656	60		265	268	248	189	103	106	207	303	357	8,1
3-04	630	630	972	736	50		315	318	294	225	122	125	248	363	436	8,0
3-05	720	720	1088	826		10	360	363	335	257	139	143	283	414	494	11,3
3-06	820	820	1299	1006	90	12	410	413	397	307	173	156	310	456	560	28,2
3-07	920	920	1448	1106		10	460	463	428	327	177	182	361	530	640	26,6
3-08	1020	1020	1626	1226	100		610	513	474	363	197	201	400	590	713	32,9
3-09	530	108	214	214	50	6	265	57	53	40	22	22	40	53	57	1,2
3-10		133	240	240				70	64	49	27	27	49	64	70	1,4
3-11		159	268	266				83	77	58	32	33	59	77	84	1,6
3-12		220	334	326				113	104	80	43	43	81	107	117	2,1
3-13		219	332												116	
3-14			377	548	503			60		192	177	135	73	74	142	193
3-15	720	273	387	379	50	8	360	140	129	99	53	53	100	132	143	3,3
3-16		377	512	484				192	177	135	73	74	140	188	206	4,4

Продолжение таблицы 3

Размеры в миллиметрах

Обозначение накладки	$DH$	$DH_1$	$D$	$H$	$bH$	$SH$	$R$	$x_0$	$x_1$	$x_2$	$x_3$	$y_1$	$y_2$	$y_3$	$y_4$	Масса*, кг	
3-17	820	57	163	163	50	6	410	31,5	29	22	12	12	22	29	31,5	0,8	
3-18		76	182	182				41,0	38	29	16	16	29	38	41,0	1,0	
3-19		89	195	195				47,5	44	34	18	18	34	44	47,5	1,1	
3-20		108	214	214				57,0	53	40	22	22	40	53	57,0	1,2	
3-21		133	240	239				69,5	64	49	27	27	49	65	70,0	1,4	
3-22		159	266	265		82,5		76	58	32	32	59	77	83,0	2,1		
3-23		220	329	326		113,0		104	80	43	43	80	106	114,5	2,8		
3-24		219	328	325		112,5							105	114,0	2,7		
3-25			377	538		523		70	8		191,5	177	135	73	74	138	183
3-26	920	325	438	431	50	460	165,5	153		117	63	64	118	156	169,0	3,8	
3-27		377	496	483			191,5	177		135	73	74	137	182	198,0	5,4	
3-28	1220	273	382	379	60	10	610	139,5		129	99	53	53	99	130	141,0	3,3
3-29		325	457	451				165,5		153	117	63	63	118	155	168,5	4,7
3-30		377	593	583				191,5		177	135	73	74	137	181	196,5	9,6
3-31		426	642	632				216,0		200	153	83	83	154	203	221,0	13,3

Окончание таблицы 3

Размеры в миллиметрах

Обозначение накладки	$D_H$	$D_{H1}$	$D$	$H$	$b_H$	$S_H$	$R$	$x_0$	$x_1$	$x_2$	$x_3$	$y_1$	$y_2$	$y_3$	$y_4$	Масса*, кг
3-32	1220	530	755	736	100	10	610	268,0	248	190	103	103	193	255	277,5	16,0
3-33		630	830	796	80			318,0	294	225	122	123	230	307	335,0	14,4
* Масса приведена для справок.																

## 3.3 Условное обозначение

- сварного равнопроходного тройника с накладкой:

**Примеры**

**1 Тройник сварной равнопроходный, с диаметрами корпуса и штуцера 377 мм и толщиной их стенок 8 мм, на номинальное давление PN 25 для трубопроводов группы С по ПНАЭ Г-7-008 [1], с контролем сварных швов для III категории по ПНАЭ Г-7-010 [6]**

(Измененная редакция. Изм. № 2)

**Тройник равнопроходный С 377х8 – PN25 – IIIв 01 СТО 79814898 126-2009  
то же, для трубопроводов группы В**

**Тройник равнопроходный В 377х8 – Рр16/100 °С – IIIс 01 СТО 79814898 124-2009  
то же, с контролем сварных швов для II категории по ПНАЭ Г-7-010 [6]**

**Тройник равнопроходный с накладкой В 377х8 – Рр16/100 °С – IIв 01 СТО 79814898 124-2009**

**2 То же, для трубопроводов, изготавливаемых по НП-045 [2]**

**Тройник равнопроходный П 377х8 – PN 25 01 СТО 79814898 124-2009**

**3 То же, для трубопроводов, изготавливаемых по СНиП 3.05.05[3]**

**Тройник равнопроходный 377х8 – PN 25 01 СТО 79814898 124-2009**

- накладки:

**Пример – Накладка для тройника с наружными диаметрами  $D_n = D_{n1} = 1020$  мм**

**Накладка 3-08 СТО 79814898 126 –2009**

## 3.4 Материал:

- корпуса (позиция 1) – см. таблицу 2;
- штуцера (позиция 2) – см. СТО 79814898 124 [8];
- накладки (позиция 3) – сталь листовая по СТО 79814898 109 [7] (разделы 5 и 6).

3.5 Параметры применения тройников – по СТО 79814898 108 [5].

Для трубопроводов группы В по ПНАЭ Г-7-008 [1] с рабочим давлением среды свыше 1,57 МПа (16 кгс/см<sup>2</sup>) и расчётной температурой свыше 100 °С тройники, изготовленные из сварных труб (листовой стали), применять не допускается.

(Измененная редакция. Изм. № 2)

3.6 Типы и размеры разделки кромок  $D$  тройника под сварку с трубопроводом, размеры  $D_k$ ,  $S_k$  и  $I$  - по СТО 79814898 110 [9].

3.7 Отверстие в корпусе разместить по штуцеру.

3.8 Обработку кромок и внутреннюю расточку допускается производить до сварки штуцера с корпусом, что должно быть отражено в ПТД предприятия-изготовителя.

Расположение продольных сварных швов на корпусе и штуцере тройника устанавливается предприятием-изготовителем.

3.9.1 Сварной шов (швы) штуцеров не должен (не должны) располагаться на отрезках длиной  $y_1$  и  $y_5$ .

3.9.2 Расстояние между продольными сварными швами корпуса тройника и угловым сварным швом «корпус-штуцер» должно быть не менее 100 мм.

3.9.3 Если выполнить условие 3.8.2 не представляется возможным из-за размеров замыкающей вставки трубы корпуса, то сварные швы корпусов могут сопрягаться с угловым сварным швом «корпус-штуцер», но только в двух точках каждый. При этом они не должны располагаться в диаметральной плоскости штуцера, проходящем через отрезки длиной  $y_1$  и  $y_9$ .

3.10 Требования к угловому сварному соединению – по СТО 79814898 110 [9].

3.11 При сварке штуцера с корпусом, до выполнения подварки, корень шва полностью или частично удалить.

3.12 Допускается изготовление накладок из двух половин сваренных швом типа 1-16 (С-17) по оси  $y$ .

3.12.1 Допускается уточнение координат развёртки накладки в ПТД предприятия-изготовителя или разметка отверстия в накладке по штуцеру (с учётом необходимого зазора) после вальцовки листа по радиусу  $R$ .

3.12.2 Угол фаски накладки уменьшать равномерно с  $50^\circ$  в сечении Б-Б до  $0^\circ$  в сечении А-А.

3.13 Методы и объём контроля сварных соединений «штуцер - корпус - накладка» и «корпус - накладка» - послойный контроль внешним осмотром и измерением. Результаты контроля фиксируются в специальном журнале.

3.13.1 Места сопряжения кольцевых и продольных швов и их участки длиной не менее 100 мм от точки сопряжения подвергнуть РГК.

3.14 Сварные стыковые соединения с трубопроводом – по СТО 79814898 110 [9].

3.15 Неуказанные предельные отклонения размеров –  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

3.16 Маркировать: товарный знак предприятия-изготовителя, группу трубопровода по ПНАЭ Г-7-008 [1], наружный диаметр и толщину стенки корпуса (штуцера), условное давление, категорию сварного соединения по ПНАЭ Г-7-010 [6] и обозначения: типоразмера тройника и настоящего стандарта.

3.17 Остальные технические требования – по СТО 79814898 108 [5].

## Библиография

- |  |   |
|--|---|
| [1] ПНАЭ Г-7-008-89  | Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок  |
| [2] НП-045-03  | Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды для объектов использования атомной энергии   |
| [3] СНиП 3.05.05-84  | Строительные нормы и правила. Технологическое оборудование и технологические трубопроводы   |
| [4] ПБ 03-585-03   | Правила устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов  |
| [5] СТО 79814898 108–2009                                    | Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см <sup>2</sup> ). Технические требования                                 |
| [6] ПНАЭ Г-7-010-89  | Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля   |
| [7] СТО 79814898 109–2012<br>(Измененная редакция. Изм. № 2) | Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см <sup>2</sup> ). Трубы и прокат. Сортамент                              |
| [8] СТО 79814898 124–2009                                    | Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см <sup>2</sup> ). Тройники сварные равнопроходные. Конструкция и размеры |
| [9] СТО 79814898 110–2012<br>(Измененная редакция. Изм. № 2) | Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см <sup>2</sup> ). Соединения сварные. Основные типы и размеры            |
| [10] СТО 95 111–2013<br>(Измененная редакция. Изм. № 2)      | Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см <sup>2</sup> ). Технические условия                                    |

---

ОКС 23.040.01

ОКП 69 3710

27.120.01

Ключевые слова: тройники сварные равнопроходные, накладка, конструкция, размеры

---

(Измененная редакция. Изм. № 1)