



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 АУСТЕНИТНОГО КЛАССА
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС $D_n = 14 \div 325$ мм**

ТИПЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОСТ 24.125.01—89—ОСТ 24.125.26—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)

**БЛОКИ С ДИАФРАГМАМИ
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС****ОСТ 24.125.20—89****КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ОКП 69 3717 0009

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на блоки с диафрагмами из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса для трубопроводов АЭС на рабочее давление и температуру среды (водяной пар и горячая вода):

$p=10,10$ МПа (103 кгс/см ²), $t=170^{\circ}\text{C}$;	$p=10,79$ МПа (110 кгс/см ²), $t=55^{\circ}\text{C}$;
$p=7,55$ МПа (77 кгс/см ²), $t=290^{\circ}\text{C}$;	$p=9,02$ МПа (92 кгс/см ²), $t=290^{\circ}\text{C}$;
$p=19,62$ МПа (200 кгс/см ²), $t=290^{\circ}\text{C}$;	$p=5,40$ МПа (55 кгс/см ²), $t=60^{\circ}\text{C}$;
$p=17,66$ МПа (180 кгс/см ²), $t=360^{\circ}\text{C}$;	$p=3,92$ МПа (40 кгс/см ²), $t=290^{\circ}\text{C}$;
$p=13,73$ МПа (140 кгс/см ²), $t=335^{\circ}\text{C}$;	$p=3,92$ МПа (40 кгс/см ²), $t=200^{\circ}\text{C}$.

2. Конструкция и размеры блока с диафрагмой должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1.

Масса, указанная в табл. 1, — расчетная, приведена для справки.

Масса диафрагмы не включена в общую массу блока с диафрагмой.

3. Наименование и обозначение деталей, входящих в блок с диафрагмой, указаны в табл. 2.

4. Выбор сварочных материалов производится по ОСТ 24.125.02.

5. Сварные соединения швов № 1 и 2 — по категории IIА. Контроль и оценка качества сварного соединения патрубков (швов № 1) в месте установки диафрагмы и угловых соединений (швов № 2) осуществляются согласно требованиям ПНАЭ Г-7-010-89 без выполнения радиографического контроля; дополнительно проводятся: внешний подслынный осмотр в процессе выполнения сварки с регистрацией результатов контроля; цветная или люминесцентная дефектоскопия; ультразвуковая дефектоскопия корня шва № 1 по всему периметру по методике предприятия-изготовителя.

Допускается сварной шов № 1 выполнять по типу С-29-1 ПНАЭ Г-7-009-89.

6. Блоки с диафрагмами выполнены с двумя парами штуцеров для отбора давления. При необходимости нерабочая пара штуцеров может быть заглушена на монтаже донышками (см. черт. 1, поз. 4), поставляемыми в комплекте с блоком диафрагмы.

При контроле размеров D_{20} , d_{20} и величины смещения отверстия относительно оси блока по внутреннему диаметру следует использовать значения, указанные в отраслевых стандартах на патрубки и в рабочих чертежах на диафрагмы.

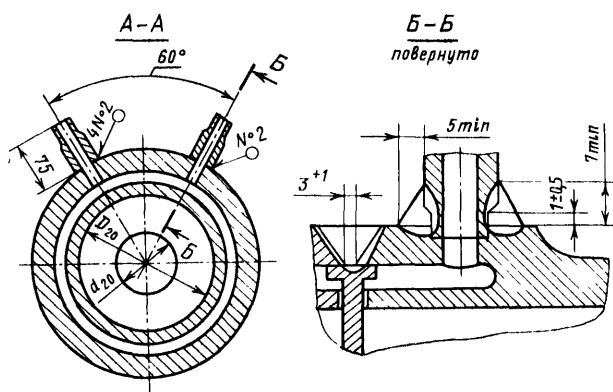
7. Остальные технические требования и маркировка — по ОСТ 108.030.123.

8. Пример условного обозначения блока с диафрагмой исполнения 24 $D_y=250$ мм на параметры среды $p=3,92$ МПа (40 кгс/см²), $t=290^{\circ}\text{C}$:

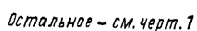
БЛОК С ДИАФРАГМОЙ 24 ОСТ 24.125.20.

9. Пример маркировки: 24 ОСТ 24.125.20

Товарный
знак



Черт. 1



Черт. 2

Таблица 1

Размеры, мм

Исполнение блока с диафрагмой	Условный проход D_y	Размеры присоединяемых труб $D_n \times s$	D_n	D	D_{2n}	d_{20}	$L \pm 5$	$l \begin{smallmatrix} +2 \\ -1 \end{smallmatrix}$	Масса наплавленного металла, кг	Масса, кг
$p=19,62$ МПа (200 кгс/см ²), $t=290^\circ\text{C}$; $p=17,66$ МПа (180 кгс/см ²), $t=360^\circ\text{C}$										
01	80	108×12	110	146	84	По расчету	443	73	0,73	14,6
02	100	133×14	135	169	105		533	83	0,93	25,6
03	125	159×17	165	192	125		643		1,2	41,9
$p=17,66$ МПа (180 кгс/см ²), $t=360^\circ\text{C}$; $p=13,73$ МПа (140 кгс/см ²), $t=335^\circ\text{C}$										
04*	50	57×5,5	60	105	46	По расчету	243	73	0,9	7,6
05	65	76×7,0	80	125	60		323		1,1	11,8
06	80	89×8,0	93	145	72		373		1,4	15,9
$p=13,73$ МПа (140 кгс/см ²), $t=335^\circ\text{C}$										
07	100	108×9,0	110	140	90	По расчету	443	73	0,6	15,3
08	125	133×11	135	162	110		523		0,8	25,5
09	150	159×13	162	190	132		623		1,0	41,0
10	200	245×19	248	278	206		943	83	2,6	123
11	250	273×20	278	314	232		1043		4,0	165
$p=10,79$ МПа (110 кгс/см ²), $t=55^\circ\text{C}$; $p=10,10$ МПа (103 кгс/см ²), $t=170^\circ\text{C}$; $p=9,02$ МПа (92 кгс/см ²), $t=290^\circ\text{C}$										
12*	50	57×4,0	60	105	49	По расчету	243	73	0,8	7,0
13	65	76×4,5	80	125	66		323		1,0	10,5
14	80	89×5,0	93	145	78		373		1,4	13,5
15	100	108×7,0	110	154	94		443		0,95	16,8
16	125	133×8,0	135	177	117		533		1,15	23,8
17	150	159×9,0	161	201	141		643		1,3	33,6
18	200	219×12,0	222	260	195		923		1,65	76,3
19	300	325×16,0	328	360	293		1273	83	2,15	185
$p=5,40$ МПа (55 кгс/см ²), $t=60^\circ\text{C}$; $p=3,92$ МПа (40 кгс/см ²), $t=290^\circ\text{C}$										
20	100	108×5,0	110	158	98	По расчету	463	73	1,04	16,8
21	125	133×6,0	135	181	121		543		1,16	23,8
22	150	159×6,5	161	206	146		643		1,3	33,6
23	200	220×8,0	222	268	204		923		1,7	76,3
$p=5,40$ МПа (55 кгс/см ²), $t=60^\circ\text{C}$; $p=3,92$ МПа (40 кгс/см ²), $t=290^\circ\text{C}$; $p=3,92$ МПа (40 кгс/см ²), $t=200^\circ\text{C}$										
24	250	273×11	275	316	251	По расчету	1163	73	1,95	104
25	300	325×12	328	368	301		1273		2,25	152

* При новом проектировании не применять

Таблица 2

Исполнение блока с диафрагмой	Патрубок (поз. 1) 2 шт.	Диафрагма (поз. 2) 1 шт.	Штуцер (поз. 3) 4 шт.	Донышко (поз. 4) 2 шт.
	Исполнение			Обозначение
01	1—01	2—01	3—01	01 ОСТ 24.125.21
	1—02			
02	1—03	2—02		
	1—04			
03	1—05	2—03		
	1—06			
04	1—07	2—04		
05	1—08	2—05		
06	1—09	2—06		
07	1—10	2—07		
	1—11			
08	1—12	2—08		
	1—13			
09	1—14	2—09		
	1—15			
10	1—16	2—10		
	1—17			
11	1—18	2—11		
	1—19			
12	1—20	2—12		
13	1—21	2—13		
14	1—22	2—14		
15	1—23	2—15		
	1—24			
16	1—25	2—16		
	1—26			
17	1—27	2—17		
	1—28			
18	1—29	2—18		
	1—30			
19	1—31	2—19		
	1—32			

Продолжение табл. 2

Исполнение блока с диафрагмой	Патрубок (поз. 1) 2 шт.	Диафрагма (поз. 2) 1 шт.	Штуцер (поз. 3) 4 шт.	Донышко (поз. 4) 2 шт.
Исполнение				Обозначение
20	1—33	2—20	3—01	01 ОСТ 24.125.21
	1—34			
21	1—35	2—21		
	1—36			
22	1—37	2—22		
	1—38			
23	1—39	2—23		
	1—40			
24	1—41	2—24		
	1—42			
25	1—43	2—25		
	1—44			

10. Конструкция и размеры патрубков должны соответствовать указанным на черт. 3—7 и в табл. 3. Масса патрубков, указанная в табл. 3, — расчетная, приведена для справки.

11. Для изготовления патрубков применяются трубы по ТУ 14—3—197 для трубопроводов групп В и С, по ТУ 14—3—935 для трубопроводов группы С и заготовки из стали марки 08Х18Н10Т по ГОСТ 5632 группы ПИБ по ОСТ 108.109.01. Допускается применять заготовки категории А и Г по ОСТ 108.109.01.

12. Допускается изготовление патрубков сварными из двух частей: головки и трубы (см. черт. 7).

Сварочные материалы следует применять по ОСТ 24.125.02. Контроль и испытания сварного шва должны проводиться по ПНАЭ Г-7-010-89 (категория ПА). Размеры заготовок устанавливаются технологическим процессом.

13. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.123.

14. Пример условного обозначения патрубка исполнения 1—41 $D_y=250$ мм на параметры среды $p=3,92$ МПа (40 кгс/см²), $t=290^\circ\text{C}$:

ПАТРУБОК 1—41 ОСТ 24.125.20.

15. Пример маркировки: 1—41 ОСТ 24.125.20

Товарный
знак

16. Конструкция и размеры диафрагмы должны соответствовать указанным на черт. 8, 9 и в табл. 4.

17. Материал диафрагм — листовая сталь марки 08Х18Н10Т по ГОСТ 7350, подвергаемая контролю внутренних дефектов неразрушающими методами по ГОСТ 22727.

18. Размеры $90^\circ \pm 30'$, d_{20} и шероховатость $\sqrt{\quad}$ окончательно достигаются и контролируются в сборе (см. черт. 1).

19. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.123.

20. Пример условного обозначения диафрагмы исполнения 2—24 $D_y=250$ мм на параметры среды $p=3,92$ МПа (40 кгс/см²), $t=290^\circ\text{C}$:

ДИАФРАГМА 2—24 ОСТ 24.125.20.

21. Пример маркировки: 2—24 ОСТ 24.125.20

Товарный
знак

22. Конструкция и размеры штуцера должны соответствовать черт. 10.

Масса штуцера 0,15 кг — расчетная, приведена для справки.

23. Материал штуцеров — круглая сталь марки 08Х18Н10Т по ГОСТ 5949 с $R_m \geq 334$ МПа (34 кгс/мм²) и $R_{p0,2} \geq 157$ МПа (16 кгс/мм²) при $t=350^\circ\text{C}$.

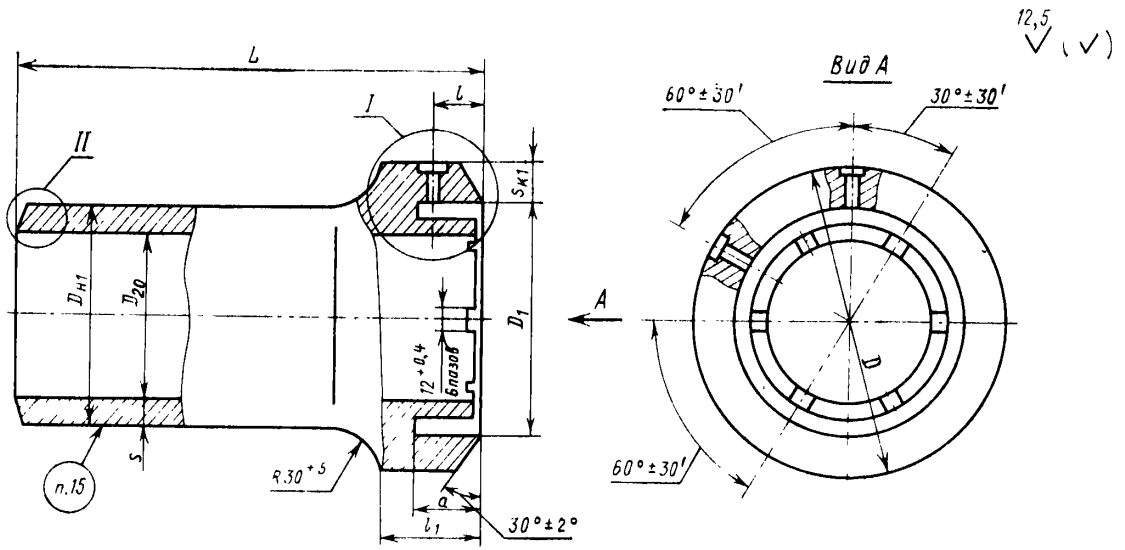
24. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.123.

25. Пример условного обозначения штуцера исполнения 3—01:

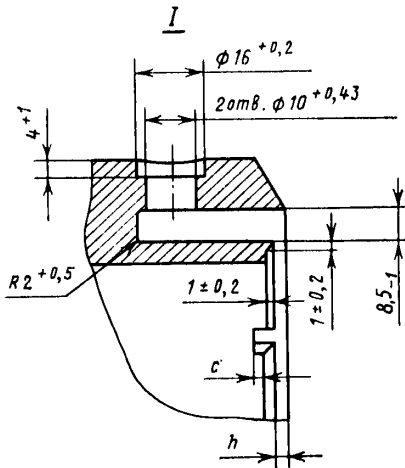
ШТУЦЕР 3—01 ОСТ 24.125.20.

26. Пример маркировки: 3—01 ОСТ 24.125.20

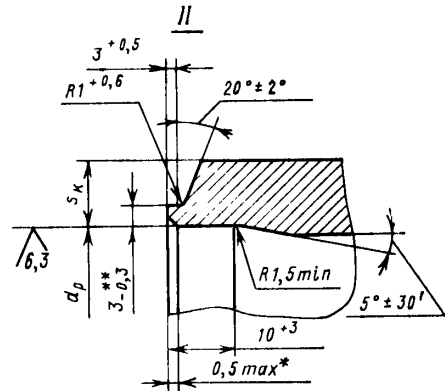
Товарный
знак



Черт. 3



Черт. 4

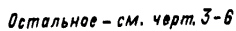


* Внутреннюю кромку притупить. Контроль осуществлять визуально по эталону.
 ** Для исполнения 12 принять 2,7-0,3 мм.

Черт. 5



Черт. 6



Черт. 7

Размеры,

Исполнение патрубка	Условный проход D_y	Выносной элемент II по черт.	D_H		D_{H1}	D		D_1 +0,1	D_{20}		d_p	
			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.

 $p=19,62$ МПа (200 кгс/см²), $t=290^\circ\text{C}$;

1—01	80	5	110	+1,6	—	146	+1,6	110	84	±0,25	88	+0,23
1—02			108		133			105	±0,3	109	+0,23	
1—03	100	6	135		—	169		153	125	±0,35	130	+0,26
1—04			133		133							
1—05	125	6	165	—	192	153	125	±0,35	130	+0,26		
1—06			159	133							133	105

 $p=17,66$ МПа (180 кгс/см²), $t=360^\circ\text{C}$;

1—07*	50	5	60	+1	—	105	+1	79	46	$\pm 0,13$	47	+0,3
1—08	65		80		—	125		97	60	$\pm 0,18$	63	+0,5
1—09	80		93		—	145		113	72	$\pm 0,21$	74	

 $p=13,73$ МПа (140

1—10	100	5	110	+1,6	—	140	+1,6	116	90	±0,25	93	+0,23		
1—11			135		108			136	110	±0,3	114			
1—12	125		162		—	190		278	236	206	±0,6	212	+0,3	
1—13			159		133									160
1—14	150	248	—	278	314	264	232	±0,68	236					
1—15		278	159							245	264	232		±0,68
1—16	200	6	248	+1,6	—	278	+1,6	236	206	±0,6	212	+0,3		
1—17			278		245			264	232	±0,68	236			
1—18			250		278			—	314	264	232		±0,68	236
1—19					278			245						

 $p=10,79$ МПа (110 кгс/см²), $t=55^\circ\text{C}$; $p=10,1$ МПа (103 кгс/см²), $t=170^\circ\text{C}$;

1—20*	50	5	60	+1	—	105	+1	81	49	±0,14	50	+0,5
1—21	65		80		—	125		101	66	±0,18	68	
1—22	80		93		—	145		115	78	±0,21	80	
1—23	100		110	—	154	128	94	±0,28	97	+0,23		
1—24			108	149		117	±0,35	120				
1—25	125		135	—	177	+1,6	149	117	±0,35	120		
1—26			133	201								
1—27	150		161	—	201	173	141	±0,42	143	+0,26		
1—28				159								

Таблица 3

мм

s	s_K	s_{K1}	s_{K2}	s_1	a $+0,6$	c $+0,3$	h		l $\pm 0,5$	l_1 $+2$	l_2		L $\pm 2,5$	Масса, кг
не менее							Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.		

 $p=17,66$ МПа (180 кгс/см²), $t=360^\circ\text{C}$

12	10	17	—	—	41	1,5	0,5	$\pm 0,2$	35	65	110	$\pm 2,5$	220	6,6
—	—		9	11										
14	12	18	—	—	46	1,7	1,0	$\pm 0,2$	40	70	130	$\pm 2,5$	265	12
—	—		10,9	13										
17	14	18	—	—	46	2	1,5	$\pm 0,2$	40	70	130	$\pm 2,5$	320	20
—	—		12,9	15										

 $p=13,73$ МПа (140 кгс/см²), $t=335^\circ\text{C}$

6	5	12	—	—	41	1	0	—	35	60	—	—	120	3,0
9	7,6	13	—	—									160	5,0
9,5	8,8	15	—	—									185	6,9

кгс/см²), $t=335^\circ\text{C}$

9	8,1	11,5	—	—	41	1,5	0	+0,4	35	60	110	±2,0	220	7,0		
	—		6,4	8			1									
11	9,8	12,5	—	—		2		1,5					±0,2	260	12,0	
	—		8,0	10												
13	11,7	14,5	—	—	46	3	3,5	40	70	130	±2,0	310		19,8		
	—		9,5	12												
19	17,5	20	—	—		3,5	4,0	40	70	130		±2,0	470	60		
	—		14,5	17												
21	19,7	23	—	—	3,5	4,0	40				70		130	±2,0	520	80
	—		16,5	19												

 $p=9,02$ МПа (92 кгс/см²), $t=290^\circ\text{C}$; $p=7,55$ МПа (77 кгс/см²), $t=290^\circ\text{C}$

5	4	11	—	—	41	1	0	—	35	60	0	—	120	2,8
6	4,8		—	—									160	4,4
6,5	5	14	—	—									185	5,7
7	5,8	12	—	—	41	1,5	0,5	$\pm 0,2$	35	60	110	$\pm 2,0$	220	7,6
—	—		4,8	5,6									265	11,0
8	6,7	13	—	—										
—	—		5,7	6,5									320	15,8
9	7,7		—	—										
—	—	13	6,7	7,2							120			

Размеры,

Исполнение патрубка	Условный проход D_y	Выносной элемент II по черт.	D_n		D_{n1}	D		D_1 $+0,1$	D_{20}		d_p	
			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.

$p=10,79$ МПа (110 кгс/см ²), $t=55^{\circ}\text{C}$; $p=10,1$ МПа (103 кгс/см ²), $t=170^{\circ}\text{C}$;																
1—29	200	5	222	$+1,6$	—	260	$+1,6$	228	195	$\pm 0,57$	199	$+0,3$				
1—30					219											
1—31	300		328		—	360		323	293	$\pm 0,7$	297	$+0,34$				
1—32					325											
$p=5,4$ МПа (55 кгс/см ²), $t=60^{\circ}\text{C}$; $p=3,92$ МПа (40																
1—33	100	5	110	$+1,6$	—	158	$+1,6$	132	98	$\pm 0,29$	100	$+0,23$				
1—34					108											
1—35	125		135		—	181		155	121	$\pm 0,36$	124					
1—36					133											
1—37	150		161		—	206		180	146	$\pm 0,43$	149	$+0,26$				
1—38					159											
1—39	200		222		—	268		240	204	$\pm 0,6$	208	$+0,3$				
1—40					220											
1—41	250		275		—	316		288	251	$\pm 0,7$	255	$+0,3$				
1—42					273											
1—43	300		328		—	368		340	301	$\pm 0,8$	305	$+0,34$				
1—44					325											

* При новом проектировании не применять.

Продолжение табл. 3

мм

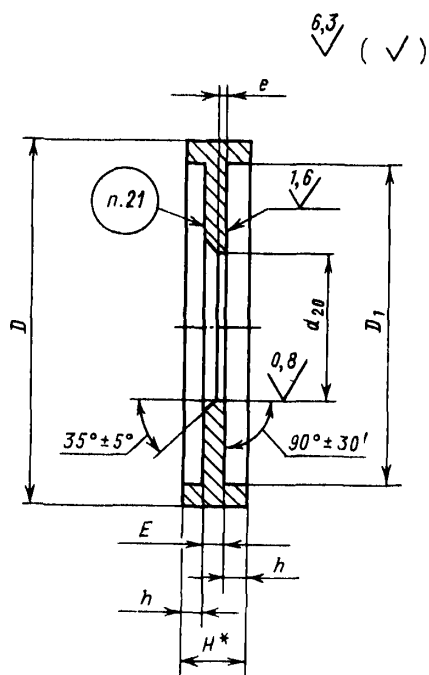
s	s_K	s_{K1}	s_{K2}	s_1	a +0,6	c +0,3	h		l $\pm 0,5$	l_1 +2	l_2		L $\pm 2,5$	Масса, кг
не менее							Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.		

 $p=9,02$ МПа (92 кгс/см²), $t=290^\circ\text{C}$; $p=7,55$ МПа (77 кгс/см²), $t=290^\circ\text{C}$

12	9,8	15	—	—	41	3,0	3,0	$\pm 0,2$	35	60	120	± 2	460	37,0
—	—	—	8,8	9,8	—	—	—		—	—	—		—	—
16	13,5	18	—	—	46	3,5	5,5	$\pm 0,2$	40	70	130	± 2	635	91,0
—	—	—	12,4	13,1	—	—	—		—	—	—		—	—

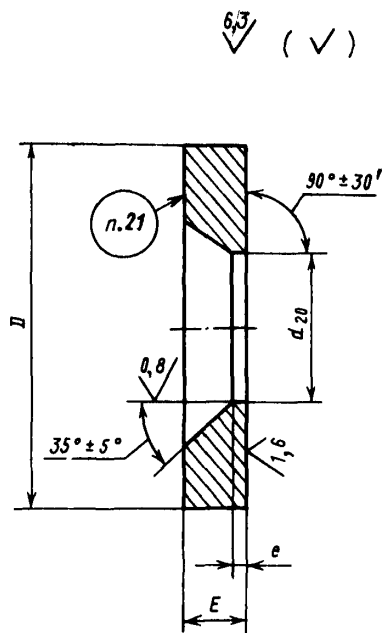
кгс/см²), $t=290^\circ\text{C}$; $p=3,92$ МПа (40 кгс/см²), $t=200^\circ\text{C}$

5	3,7	12	—	—	41	1,5	0,5	$\pm 0,2$	35	60	110	± 1	230	7,0
—	—		2,7	—		—	—						—	—
6	4,2		—	3,4		2,0	1,5						270	9,5
—	—	13	3,2	4,4	41	—	—	$\pm 0,2$	35	60	110	± 1	320	13,8
6,5	4,8		—	—		2,5	2,0						—	—
—	—		3,8	4,7		—	—						—	—
8,0	5,3	13	—	—	41	3,0	3,5	$\pm 0,2$	35	60	120	± 1	460	28,3
—	—		4,3	5,7		—	—						—	—
11	8,3		—	—		4,0	4,5						580	51,0
—	—	13	7,3	8,5	41	—	—	$\pm 0,2$	35	60	120	± 1	635	74,3
12	8,8		—	—		5,0	6,0						—	—
—	—		7,8	9,1		—	—						—	—

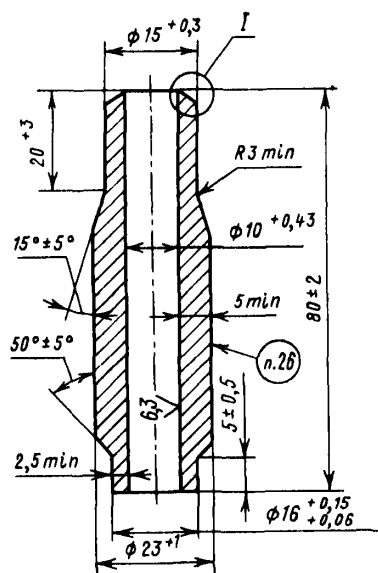


* Размер для справок.

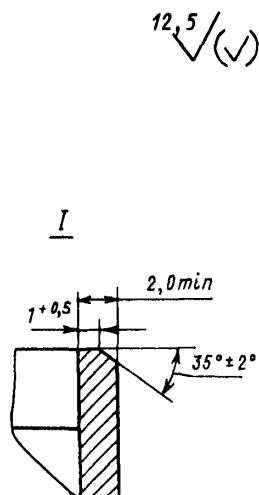
Черт. 8



Черт. 9



Черт. 10



Размеры, мм

Таблица 4

Обозначение исполнения афракмы	Условный проход D_y	Черт.	D		D_1		d_{20}	h $\pm 0,12$	e		H^*	E $\pm 0,2$
			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.		

$p=19,62$ МПа (200 кгс/см²), $t=290^\circ\text{C}$; $p=17,66$ МПа (180 кгс/см²), $t=360^\circ\text{C}$

2—01	80	8	110	$-0,05$ $-0,15$	102	$+0,87$	По расчету	5,5	1,0	$\pm 0,5$	15	4
2—02	100		133		125	$+1,0$		5,0	1,5			5
2—03	125		153		145			4,5	2,0			6

$p=17,66$ МПа (180 кгс/см²), $t=360^\circ\text{C}$; $p=13,73$ МПа (140 кгс/см²), $t=335^\circ\text{C}$

2—04	50	8	79	$-0,1$ $-0,2$	71	$+0,74$	По расчету	4,8	0,9	$-0,3$	12	2,3
2—05	65		97		89	$+0,87$		4,5	1,2			3,0
2—06	80		113		105			4,2	1,4			3,6

$p=13,73$ МПа (140 кгс/см²), $t=335^\circ\text{C}$

2—07	100	8	116	-0,1 -0,2	108	+0,87	По расчету	4,0	1,5	-0,3	12	4
2—08	125		136		128	+1,0		3,5	2,0			5
2—09	150		160		152			3,0				6
2—10	200		236		228	+1,15		2,5	4,0		15	10
2—11	250		264		256			2,0			11	

$p=10,79$ МПа (110 кгс/см²), $t=55^\circ\text{C}$; $p=10,10$ МПа (103 кгс/см²), $t=170^\circ\text{C}$;
 $p=9,02$ МПа (92 кгс/см²), $t=290^\circ\text{C}$; $p=7,55$ МПа (77 кгс/см²), $t=290^\circ\text{C}$

2—12	50	8	81	$-0,1$ $-0,2$	73	$+0,74$	По расчету	4,8	0,98	$-0,3$	12	2,4
2—13	65		101		93	$+0,87$		4,3	1,3			3,3
2—14	80		115		107			4,0	1,5			3,9
2—15	100		128	$+0,1$	120	$+1,0$		5,5	1,0	$\pm 0,5$	15	4
2—16	125		149		141			5,0	1,5			5
2—17	150		173		165			4,0	2,0			7
2—18	200		228		$+1,15$	220		3,0	3,0			9
2—19	300		323			315		0,5	3,0			$+1,0$

$p=5,40$ МПа (55 кгс/см²), $t=60^\circ\text{C}$; $p=3,92$ МПа (40 кгс/см²), $t=290^\circ\text{C}$;
 $p=3,92$ МПа (40 кгс/см²), $t=200^\circ\text{C}$

2—20	100	8	132	+0,1	124	+1	По расчету	5,5	1,0	±0,5	15	4
2—21	125		155		147			4,5	1,5			6
2—22	150		180		172			4,0	2,0			7
2—23	200		240		232	2,5		3,0	10			
2—24	250		288		280	1,5		3,0	13			
2—25	300	9	340	—	—	+1,15		—	3,0	±1,0	—	15

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

2. ИСПОЛНИТЕЛИ

К. И. Бояджи; Д. В. Колпакова; Ф. А. Гловач; В. Ф. Логвиненко (руководители темы); А. М. Рейнов; В. Я. Шейфель; А. З. Гармаш

3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8428041 от 27.10.89

4. ВЗАМЕН ОСТ 108.839.101—76

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 5632—72	11
ГОСТ 5949—75	23
ГОСТ 7350—77	17
ГОСТ 22727—88	17
ОСТ 24.125.02—89	4, 12
ОСТ 24.125.21—89	3
ОСТ 108.030.123—85А	7, 13, 19, 24
ОСТ 108.109 01—79	11
ТУ 14—3—197—89	11
ТУ 14—3—935—80	11