



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)**

ТРОЙНИКИ ШТАМПОВАННЫЕ ПЕРЕХОДНЫЕ  
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС  
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОСТ 24.125.16-89

ОКП 69 8717 0007

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на штампованные переходные тройники из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса марки 08Х18Н10Т по ГОСТ 5632 для трубопроводов АЭС на рабочее давление и температуру среды (водяной пар и горячая вода):

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

2. Конструкция и размеры штампованных тройников должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.

Масса тройников, указанная в таблице, — расчетная, приведена для справки.

3. Материал тройников — заготовки из стали марки 08Х18Н10Т по ГОСТ 5632 группы IIIБ по ОСТ 108.109.01. Допускается применение заготовок категории А и Г по ОСТ 108.109.01.

4. Разность толщин стенок (разнотолщинность) кромки, обработанной под сварку, не должна превышать при  $D \leq 28$  мм и  $D_2 \leq 28$  мм 0,4 мм, при  $D > 28$  мм и  $D_2 > 28$  мм 0,6 мм.

5. Для исполнений 01—10 допускается выполнять обработку внутренней поверхности тройника с чистотой  $12,5$   $\checkmark$ .

6. Требования к поверхностям, не подлежащим механической обработке, — по ГОСТ 7505.

7. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.123.

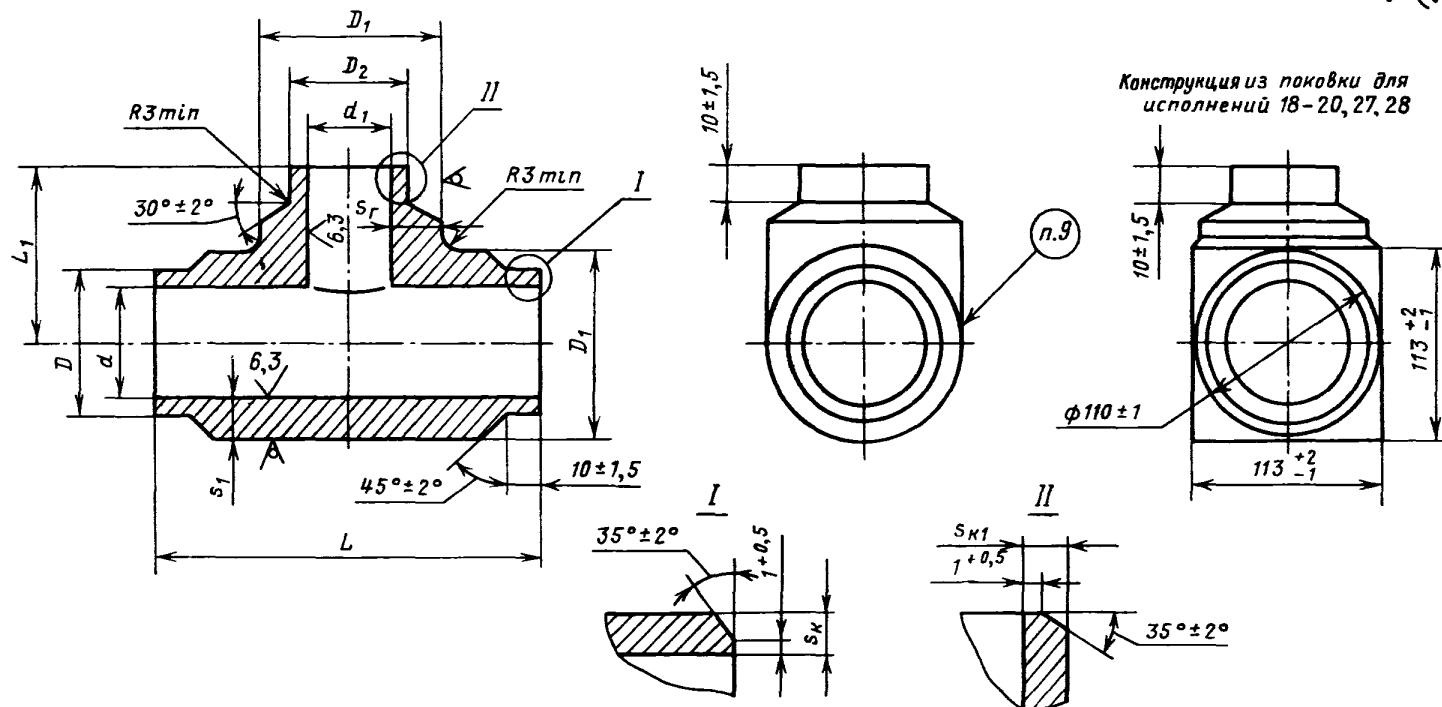
8. Пример условного обозначения тройника штампованныного переходного исполнения 10  $D_y=32$  мм и  $D_{y1}=25$  мм на параметры  $p=19,62$  МПа (200 кгс/см<sup>2</sup>),  $t=290^\circ\text{C}$ :

ТРОЙНИК 10 ОСТ 24.125.16.

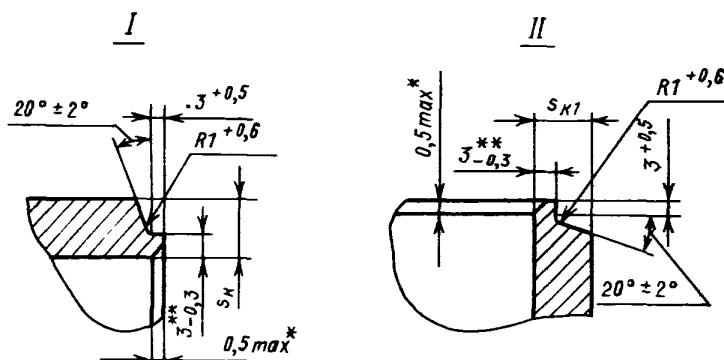
9. Пример маркировки: 10 ОСТ 24.125.16

Товарный  
знак

12,5 ✓(S)



Черт. 1



\* Внутреннюю кромку притупить. Контроль осуществлять визуально по эталону.  
 \*\* Для исполнений 21, 22 и 23 принять 2,7-0,3.

Черт. 2

## Размеры, мм

Исполнение	Условные проходные размеры $D_r \times D_{y1}$	Размеры присоединяемых труб		Подгото- вка кромок по черт.	D		D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub>		d		d <sub>1</sub>		$L$ +4 -2	$L_1$ +2 -1	$s_1$	$s_r$	$s_k$	$s_{k1}$	Масса, кг
		Корп- пус $D_h \times s'$	Штуцер $D_h \times s'$		Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.							
$p=19,62 \text{ МПа (200 кгс/см}^2\text{), } t=290^\circ\text{C; } p=17,66 \text{ МПа (180 кгс/см}^2\text{), } t=360^\circ\text{C; } p=13,73 \text{ МПа (140 кгс/см}^2\text{), } t=335^\circ\text{C; } p=10,79 \text{ МПа (110 кгс/см}^2\text{), } t=55^\circ\text{C; }$ $p=10,10 \text{ МПа (103 кгс/см}^2\text{), } t=170^\circ\text{C; } p=7,55 \text{ МПа (77 кгс/см}^2\text{), } t=290^\circ\text{C; } p=5,40 \text{ МПа (55 кгс/см}^2\text{), } t=60^\circ\text{C; } p=9,02 \text{ МПа (92 кгс/см}^2\text{), } t=290^\circ\text{C; }$ $p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=290^\circ\text{C; } p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=200^\circ\text{C}$																					
01	15×10	18×2,5			19		13		13		10		4	5	2,0		0,3				
02	20×10		14×2,0				32	+1,3 -0,7	15		19		10	5	8		1,5 2,5	0,4			
03	20×15		25×3,0		26				19			13	5	8		2,0	0,4				
04	25×10		18×2,5						15			10	10	17		1,5	1,0				
05	25×15		32×3,5		33	$\pm 0,3$			19		25		13	10	16	3,0	2,0	1,0			
06	25×20		25×3,0						26			19	10	13		2,5	1,1				
07	32×10		14×2,0		50		50	+1,9 -1,0	15			10	8	17		1,5	2,2				
08	32×15		18×2,5						19			13	8	16		2,0	2,2				
09	32×20		25×3,0		40				26			19	8	13		3,5	2,1				
10	32×25		32×3,5						33			25	8	10		3,0	2,1				
$p=17,66 \text{ МПа (180 кгс/см}^2\text{), } t=360^\circ\text{C; } p=13,73 \text{ МПа (140 кгс/см}^2\text{), } t=335^\circ\text{C}$																					
11	50×20		25×3,0						26			19	8,5	22		2,5	2,6				
12	50×25		57×5,5		59		68	+1,9 -1,0	33		47	+0,3	25	8,5	19	4,3	3,0	2,6			
13	50×32		32×3,5						40			31	+0,5	8,5	17	3,5	2,5				
14	65×20		25×3,0						26			19	+0,3	10,5	30	2,5	6,2				
15	65×25		32×3,5		2	$\pm 1,0$	88	+2,4 -1,2	33		63		25	10,5	28	7,0	3,0	6,1			
16	65×32		38×3,5						40			31	+0,5	10,5	26	3,5	6,0				
17	65×50		57×5,5		2				59	$\pm 1,0$		47	+0,3	10,5	18	4,3	5,8				
18	80×32		38×3,5		1				40	$\pm 0,3$		31	+0,5	—	—	3,5	11,1				
19	80×50		89×8,0		93		110	$\pm 1,0$	59		74		47	+0,3	200	100	8,5	4,3	10,9		
20	80×65		57×5,5						79	$\pm 1,0$			63	+0,5	—	—	7,0	10,4			

## Размеры, мм

Исполнение	Условные проходы $D_2 \times D_{y1}$	Размеры присоединяемых труб		Подго- товка кромок по черт.	D		D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub>		d		d <sub>1</sub>		$L$ +4 -2	$L_1$ +2 -1	$s_1$	$s_r$	$s_k$	$s_{k1}$	Масса, кг	
		Корпус $D_h \times s$	Штуцер $D_h' \times s'$		Кор- пус	Шту- цер	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	не менее					
$p=10,79 \text{ МПа (110 кгс/см}^2\text{), } t=55^\circ\text{C; } p=10,10 \text{ МПа (103 кгс/см}^2\text{), } t=170^\circ\text{C; } p=9,02 \text{ МПа (92 кгс/см}^2\text{), } t=290^\circ\text{C; } p=7,55 \text{ МПа (77 кгс/см}^2\text{), } t=290^\circ\text{C; } p=5,40 \text{ МПа (55 кгс/см}^2\text{), } t=60^\circ\text{C; } p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=290^\circ\text{C, } p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=200^\circ\text{C}$																						
21	50×20		25×3,0						68	+1,9 -1,0	26		50		19			22	2,5	2,6		
22	50×25	57×4,0	32×3,5			59					33		+0,3	25	+0,3	130	65	19	3	3,0		
23	50×32		38×3,5		1						40	±0,3	50		31	±0,5		15	3,5	2,0		
24	65×25		32×3,5								33				25	+0,3		28	3,0	6,1		
25	65×32	76×4,5	38×3,5	2		79	±1		88	+2,4 -1,2	40		68	+0,5	31	+0,5	180	90	26	3,5	3,5	6,0
26	65×50													68				16	4,0			
27	80×50		57×4,0		2						59	±1,0	50	+0,3	+0,3		200	100	—	3,0	9,5	
28	80×65	89×5,0	76×4,5			93			110	±1	79		80		68		—	—	3,5	8,9		

## 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; Д. В. Колпакова; Ф. А. Гловач; В. Ф. Логвиненко (руководители темы); А. М. Рейнов; Н. В. Москаленко; В. Я. Шейфель; А. З. Гармаш; Л. М. Рачко; И. Ю. Чудакова

**3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8428000 от 27.10.89**

**4. ВЗАМЕН ОСТ 108.104.105—83**

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 5632—72	1, 3
ГОСТ 7505—89	6
ОСТ 108.030.123—85А	7
ОСТ 108.109.01—79	3