



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 РАВНОПРОХОДНЫЕ
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОСТ 24.125.15-89

ОКП 00 8717 0008

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

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

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 $D_{\text{н}} \leq 28 \text{ мм } 0,4 \text{ мм, при } D_{\text{н}} > 28 \text{ мм } 0,6 \text{ мм.}$

5. Для исполнений 01—05 допускается выполнять обработку внутренней поверхности тройника с чистотой $12,5$ \checkmark .

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

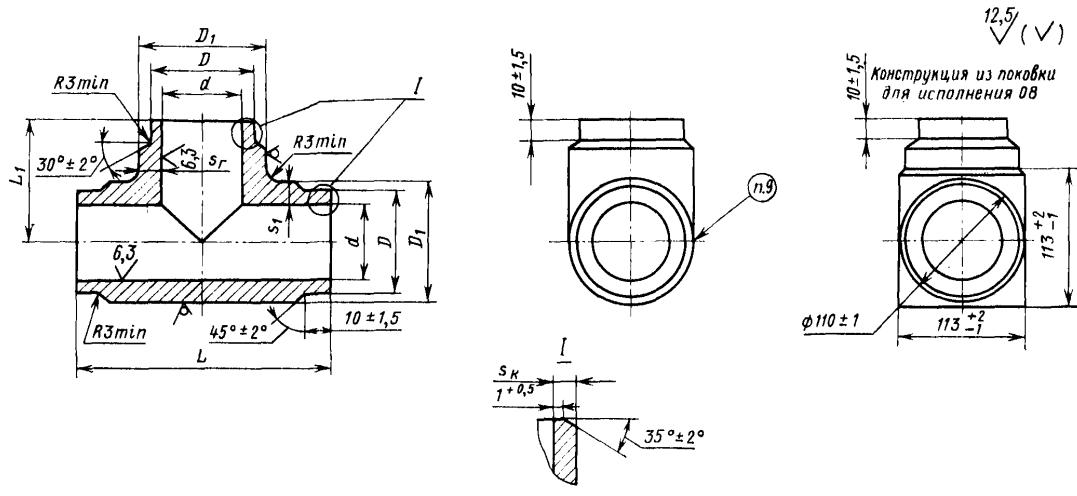
7. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.123.

8. Пример условного обозначения тройника штампованного равнопроходного исполнения 05 $D_y = 32 \text{ мм}$ на параметры среды $p = 19,62 \text{ МПа (200 кгс/см}^2\text{), } t = 290^\circ\text{C}.$

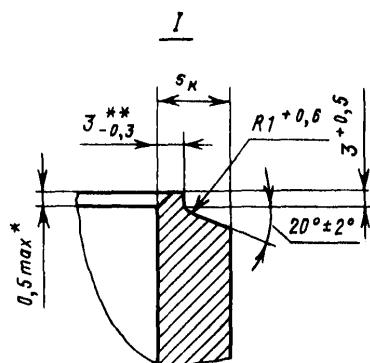
ТРОЙНИК 05 ОСТ 24.125.15.

9. Пример маркировки: 05 ОСТ 24.125.15

Товарный
знак



Черт. 1



* Внутреннюю кромку притупить.
Контроль осуществлять визуально
по эталону.

** Для исполнения 09 принять 2,7 - 0,3.

Черт. 2

Размеры, мм

| Исполнение | Условный проход D_y | Размеры присоединяемых труб $D_h \times s$ | Подготовка кромок по черт. | Размеры, мм | | | | | | | | Масса, кг | | |
|---|-----------------------|--|----------------------------|-------------|-------------|--------|--------------|----------|----------|----------|-------|-----------|------|-------|
| | | | | D | | D_1 | | d | | L | L_1 | | | |
| Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | +4 -2 | +2 -1 | не менее | | | | |
| $p=19,62 \text{ МПа (200 кгс/см}^2\text{), } t=290^\circ\text{C; } p=17,66 \text{ МПа (180 кгс/см}^2\text{), } t=360^\circ\text{C; } p=13,73 \text{ МПа (140 кгс/см}^2\text{), } t=335^\circ\text{C; } p=10,79 \text{ МПа (110 кгс/см}^2\text{), } t=55^\circ\text{C; }$ $p=10,10 \text{ МПа (103 кгс/см}^2\text{), } t=170^\circ\text{C; } p=9,02 \text{ МПа (92 кгс/см}^2\text{), } t=290^\circ\text{C; } p=7,55 \text{ МПа (77 кгс/см}^2\text{), } t=290^\circ\text{C; } p=5,40 \text{ МПа (55 кгс/см}^2\text{), } t=60^\circ\text{C; }$ $p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=290^\circ\text{C; } p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=200^\circ\text{C}$ | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 | 10 | 14×2,0 | 1 | 15 | | 20 | +1,1 -0,5 | 10 | | 30 | 4 | 1,5 | 0,21 | |
| 02 | 15 | 18×2,5 | | 19 | | 23 | +1,3 -0,7 | 13 | +0,3 | 100 | 35 | 2,0 | 0,40 | |
| 03 | 20 | 25×3,0 | | 26 | ±0,3 | 32 | +1,9 -1,0 | 19 | | 5 | 5 | 2,5 | 0,52 | |
| 04 | 25 | 32×3,5 | | 33 | | 50 | +1,9 -1,0 | 25 | | 130 | 65 | 10 | 3,0 | 1,20 |
| 05 | 32 | 38×3,5 | | 40 | | 31 | +0,5 | | | 7,5 | 7,5 | 3,5 | 2,00 | |
| $p=17,66 \text{ МПа (180 кгс/см}^2\text{), } t=360^\circ\text{C; } p=13,73 \text{ МПа (140 кгс/см}^2\text{), } t=335^\circ\text{C}$ | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | 50 | 57×5,5 | 2 | 59 | | 68 | +1,9 -1,0 | 47 | +0,3 | 130 | 65 | 8,5 | 4,3 | 2,70 |
| 07 | 65 | 76×7,0 | | 79 | ±1,0 | 88 | +2,4 -1,2 | 63 | +0,5 | 180 | 90 | 10,5 | 7,0 | 5,80 |
| 08 | 80 | 89×8,0 | | 93 | | 110 | +2,4 -1,2 | 74 | | 200 | 100 | — | 8,5 | 11,30 |
| $p=9,02 \text{ МПа (92 кгс/см}^2\text{), } t=290^\circ\text{C; } p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=290^\circ\text{C; } p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=200^\circ\text{C}$ | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | 50 | 57×4,0 | 2 | 59 | | 68 | +1,9 -1,0 | 50 | +0,3 | 130 | 65 | 6,5 | 3,0 | 1,80 |
| 10 | 65 | 76×4,5 | | 79 | ±1,0 | 88 | +2,4 -1,2 | 68 | | 180 | 90 | 7,5 | 3,5 | 3,50 |

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; В. Я. Шейфель; А. З. Гармаш; Е. И. Фукшанский; И. Ю. Чудакова; Н. В. Москаленко

3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8427996 от 27.10.89

4. ВЗАМЕН ОСТ 108.104.106—83

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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