

УТВЕРЖДАЮ

Технический директор
департамента химического
и нефтяного машиностроения
Министерства промышленности
СССР
Бондарев
26.01.92г.
1992г.

Дата издания 01.01.93г.

ЛИСТ УТВЕРЖДЕНИЯ

Электронно-лучевая сварка. Соединения сварные.
Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

ОСТ 26-260.453-92

Заместитель директора НИИхиммаша  В.А.Заваров
Начальник НИООС  Ю.Б.Якимович
Начальник отдела  А.Л.Белинский
Руководитель темы,
ведущий научн.сотрудник  В.И.Логвинов
Ответственный исполнитель,
научный сотрудник  И.И.Ган
Ст.научный сотрудник МЭИ  А.С.Хохловский
Научный сотрудник  А.В.Грабар
Главный механик  Н.И.Хисматулин
ПО "Нижнекамскнефтехим"
Главный сварщик  М.М.Ястребов
Главный инженер РМЭ  М.Ш.Зарипов
Главный конструктор РМЭ  В.Э.Шаренко

ГОССТАНДАРТ ССРБ	
Есесозамнијајући	
МУЖДИЧНОСЕ ОДЛУКСВАЊЕ МИНИСТРА	
ТЕХНИЧКОМ ИНСТИТУТУ РЕГИСТРАЦИЈИ	
БИРДИКИ	
Група В05	
ЗАЛЕГНОСТ ЧЕРЧЕША У ВРЕМЕНИ РЕГИСТРАЦИЈИ	
ГОССТАНДАРТСВЕНСКИ РЕГИСТРАЦИЈИ	
<u>№ 8937733 от 93.01.22</u>	

УДК 621.791.052

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ЭЛЕКТРОННО-ЛУЧЕВАЯ СВАРКА.

ОСТ 26-260.453-92

СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ.

Основные типы, конструктивные
элементы и размеры

ОКСТУ 3604

0072

Утвержден и введен в действие листом утверждения от 26.II.92

Срок действия с 01.01.93.
до 01.01.98.

Настоящий стандарт распространяется на сварные соединения в конструкциях сосудов, аппаратов и другого химического оборудования из углеродистых (Ст3, 10, 20 и т.п.), низколегированных повышенной прочности (16ГС, 09Г2С, 17Г2С1 и т.п.) и высоколегированных коррозионностойких сталей (ЮХ18НЮТ, ЮХ17Н13М2Т и т.п.), выполненных электронно-лучевой сваркой (ЭЛС) в любых пространственных положениях на непрерывном или импульсном режимах.

1. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. I, а их конструктивные элементы, размеры и предельные отклонения - указанным в табл. 2-19. Допускаются сварные соединения, не предусмотренные настоящим стандартом; при этом их конструктивные элементы и размеры должны быть приведены в чертежах изделия.

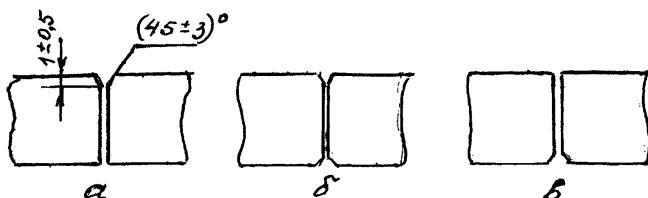
2. Определение допускаемой ширины шва "*e*" и "*e*_I", указанной в табл. 2, производится по фактической высоте усиления "*g*" и "*g*_I" в месте измерения.

3. Колебание высоты усиления в пределах одного шва при ее фактическом максимальном значении до 2,0 мм не регламентируется, а при значениях выше 2,0 до 3,0 мм и выше 3,0 мм - не должно превышать соответственно 50 и 30% фактического максимального значения высоты усиления данного шва.

Колебание ширины усиления "e" и "e₁" в пределах одного шва не должно превышать 25% ее фактического максимального значения, без учета мест исправления дефектов, в которых ширина шва может быть увеличена дополнительно на 20% по сравнению с максимальной шириной усиления шва, не подвергавшегося исправлению.

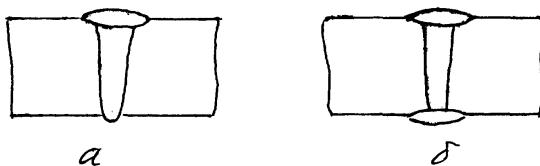
4. Допускается изменение размеров выполненных швов по согласованию с НИИхиммашем.

5. Стыковые сварные соединения типов С2 ... С10 могут быть выполнены с направляющей фаской $Ix45^0$ по чертежу I а, б или в. При необходимости отражения требования выполнения фаски в чертежах в условные обозначения типов швов следует добавлять индекс "Ф", как указано в п.Ю.



Черт. I.

6. В технологическом процессе может быть предусмотрено выполнение любого из сварных соединений, указанных в табл. I и 2, с переплавляющими поверхностными (косметическими) проходами с одной или двух сторон, как показано на черт.2. Косметические проходы могут выполняться электронно-лучевой сваркой или другими способами согласно технологическому процессу.



Черт. 2.

При необходимости отражения требований выполнения переплавляющего (косметического) прохода в чертежах в условные обозначения типов швов следует добавлять индекс "П", как указано в п. Ю.

7. Для доведения швов до размеров, требуемых табл. 2, и исправления дефектов допускается применять механическую обработку, сварку другими способами и косметические проходы согласно п. 6.

8. В конструкции может быть предусмотрено удаление усиления сварного шва с какой-либо одной стороны или с двух сторон, что должно быть указано в чертежах изделия с приведением допуска на остаточную величину усиления.

В случае удаления усиления шва механической обработкой размеры "ε" и "γ" не контролируются с той стороны шва, с которой удаляется усиление, но проверяется соблюдение допуска на полноту удаления усиления, указанного в чертежах, и отсутствие углублений ниже исходного уровня поверхности основного металла.

9. Допуски на смещение кромок в стыковых сварных соединениях, а также требования к скосу кромок более толстого элемента в соединениях элементов разной толщины должны соответствовать ОСТ 26-291-87.

10. Условные обозначения сварных соединений (примеры):

C1 ОСТ 26-260.453-92 - одностороннее, без требования в чертежах направляющей фаски;

C2 $\frac{\Phi}{\Phi}$ ОСТ 26-260.453-92 - одностороннее с требованием направляющей фаски с лицевой (или наружной) стороны;

C7 $\frac{\Phi}{\Phi}$ ОСТ 26-260.453-92 - двустороннее с требованием направляющей фаски с двух сторон;

C7 $\frac{\Phi}{\Phi}$ ОСТ 26-260.453-92 - двустороннее с требованием направляющей фаски с обратной (или внутренней) стороны;

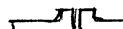
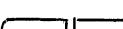
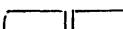
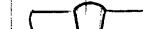
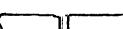
C2 $\frac{\Phi\pi}{\Phi\pi}$ ОСТ 26-260.453-92 - двустороннее с требованием направляющей фаски и переплавляющим косметическим проходом с двух сторон;

C2 $\frac{\Phi}{\pi}$ ОСТ 26-260.453-92 - двустороннее с требованием направляющей фаски на лицевой стороне и переплавляющим косметическим проходом с обратной (или внутренней) стороны .

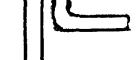
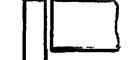
Примечание: индексы $\frac{\Phi}{\Phi}$; $\frac{\Phi\pi}{\Phi\pi}$; ... и т.п. на чертежах могут

быть не указаны; в этом случае необходимость применения направляющих фасок и переплавляющих (косметических) проходов решается технологией.

Таблица I

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок	Выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
Стыковое	С отбортовой двух кромок	Односторонний			0,1-1,0	С1
	Без скоса кромок	Односторонний на остающейся подкладке			0,5-100,0	С2
		Односторонний на съёмной подкладке			0,5-100,0	С3
		Односторонний на съёмной подкладке			0,5-100,0	С4
	Без скоса кромок с замком	Односторонний замковый			5,0-100,0	С5
					5,0-100,0	С6

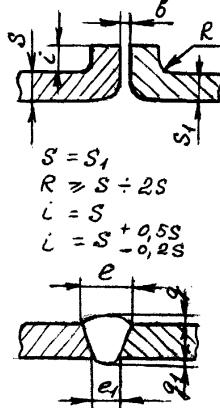
Продолжение табл. I

Тип соединения	Форма подгото- вленных кромок	Характер выполне- ния шва	Форма поперечного сечения подготовлен- ных кромок	Выполне- ния шва	Толщина сварива- емых деталей, мм	Услов- ное обоз- значе- ние свар- ного сое- дине- ния
Стиковое	Без скоса кромок	Двусто- ронний			2,0-300,0	C7
		Односто- ронний с неполным проплавлением			2,0-90,0	C8
С отбортовкой одной кромки	Двусто- ронний с неполным проплавлением			0,5-100,0	C9	
	Угловое	Без скоса кромок	Односто- ронний			5,0-100,0
С отбортовкой одной кромки	Односто- ронний с неполным проплавлением			1,0-5,0	У1	
	Односто- ронний с неполным проплавлением			$S=10,0-100,0$ $S=3,0-5,0$	У2	

Тип	Форма подгото- влен- ных кромок	Характер выполне- ния	Форма поперечного сечения подгото- влен- ных кромок	Выполне- ног о шва	Толщина сварива- емых де- тей, мм	Услов- ное обоз- значе- ние
Угловое						
	Односто- ронний с полным полным проплавле- нием				$S = 5,0 - 40,0$ $S \geq 10,0$	УЗ
	Двусторон- ний с не- полным полным проплав- лением				$S = 10,0 - 100,0$ $S = 20,0 - 200,0$	У4
Без скоса кромок	Двусторон- ний с пол- ным проп- лавлением				1,0-20,0	У5
					0,5-15,0	У6
Газовое	Односто- ронний				4,0-20,0	Т1
					4,0-20,0	Т2

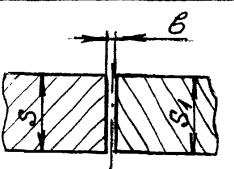
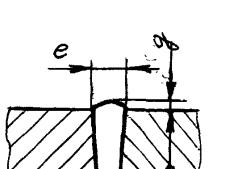
Размеры, мм

Таблица 2

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, s'	δ		g		g_1		e	e_1
			но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.		
СИ	 $S = S_1$ $R \geq S + 2S$ $l = S$ $l_1 = S + 0,5S$ $l_1 = S - 0,2S$	От 0,5 до 1,0 св. 1,0 до 1,6	0	+0,1	0	$\frac{+1,0S}{+0,8S}$	0	$\frac{+1,0S}{+0,8S}$	$\geq g$	$\geq g_1$

Размеры, мм

Таблица 3

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	δ	g	g_1	e	e_1
C2	 $S = S_1$ 	от 0,5 до 1,0	0	$+0,1$	$+1,0S$	$+1,0S$	
		св. 1,0 до 2,0			$+0,8S$	$+0,8S$	
		св. 2,0 до 3,0			$+0,6S$	$+0,6S$	
		св. 3,0 до 5,0			$+0,4S$	$+0,4S$	
		св. 5,0 до 10,0			$+2,0$	$+2,0$	
		св. 10,0 до 15,0	0	$+0,2$	$+2,5$	$+2,5$	$\geq g$
		св. 15,0 до 20,0			$+3,0$	$+3,0$	$\geq 1,2g$
		св. 20,0 до 30,0			$+4,0$	$+4,0$	$\geq 1,2g_I$
		св. 30,0 до 40,0			$+5,0$	$+5,0$	
		св. 40,0 до 60,0			$+6,0$	$+4,0$	$\geq 2,0g$
		св. 60,0					$\geq 1,5g_I$

Размеры, мм

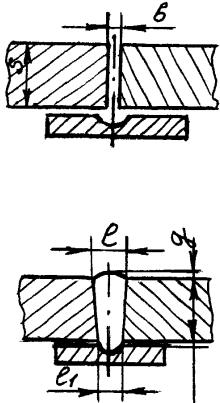
Таблица 4

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, s	δ		g		g_1		e		e_1								
			но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.							
C3	<p>$S = S_1$ $i \leq 0,25$, но не более 8 мм.</p> <p>$K = 1+2,0$</p>	<table> <tr><td>От 5,0 до 10,0</td></tr> <tr><td>св. 10,0 до 15,0</td></tr> <tr><td>св. 15,0 до 20,0</td></tr> <tr><td>св. 20,0 до 30,0</td></tr> <tr><td>св. 30,0 до 40,0</td></tr> <tr><td>св. 40,0 до 60,0</td></tr> <tr><td>св. 60,0</td></tr> </table>	От 5,0 до 10,0	св. 10,0 до 15,0	св. 15,0 до 20,0	св. 20,0 до 30,0	св. 30,0 до 40,0	св. 40,0 до 60,0	св. 60,0	0	+0,2	0	+0,3	0	+4,0	0	+3,0	$\geq 1,2 g$	$\geq 1,2 g_1$
От 5,0 до 10,0																			
св. 10,0 до 15,0																			
св. 15,0 до 20,0																			
св. 20,0 до 30,0																			
св. 30,0 до 40,0																			
св. 40,0 до 60,0																			
св. 60,0																			
								+5,0		+3,0	$\geq 1,5 g$								
								+6,0		+4,0	$\geq 2,0 g$	$\geq 1,5 g_1$							

Примечание. Тип С3 - допускается крепление подкладки без прихватки.

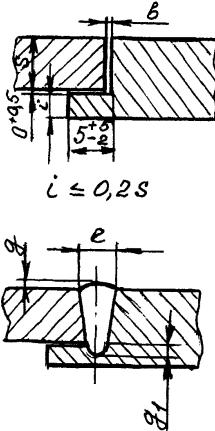
Размеры, мм

Таблица 5

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	b	g	g_1	e	e_1
C4	 от 5,0 до 10,0 св. 10,0 до 15,0 св. 15,0 до 20,0 св. 20,0 до 30,0 св. 30,0 до 40,0 св. 40,0 до 60,0 св. 60,0	но - пред. МИН откл.	но - пред. МИН откл.	но - пред. МИН откл.	но - пред. МИН откл.	$\geq 1,2g$ $\geq 1,5g$ $\geq 2,0g$	$\geq 1,2g_I$ $\geq 1,5g_I$

Размеры, мм

Таблица 6

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, s	δ		g		g_1		e	e_1
			но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.		
C5		Толщина свариваемых деталей, s от 5,0 до 10,0 св. 10,0 до 15,0 св. 15,0 до 20,0 св. 20,0 до 30,0 св. 30,0 до 40,0 св. 40,0 до 60,0 св. 60,0	но- мин. св. 10,0 до 15,0 св. 15,0 до 20,0 св. 20,0 до 30,0 св. 30,0 до 40,0 св. 40,0 до 60,0 св. 60,0	пред. откл. +0,2	I,0 +I,0 -5,0	±0,5 +I,0 -5,0	I,0 +I,0 -5,0	±0,5 +I,0 -5,0	5,0	+3,0 -I,0
					0	I,5 +I,5 -0,5	I,5 +I,5 -0,5		7,0	+5,0 -I,0
					+0,3				9,0	+7,0 -I,0

Примечания: 1. Соединение С5 применяется для неответственных конструкций.

2. Размер g_1 обеспечивается аттестованной технологией ЭЛС; контролю не подлежит.

Размеры, мм

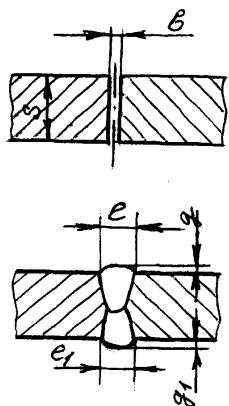
Таблица 7

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, δ	δ		g		g_1		e	e_1
			но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.		
С6		от 5,0 до 10,0			I,0	$\pm 0,5$	I,0	$\pm 0,5$	5,0	$+3,0$ $-1,0$
		св. 10,0 до 15,0				$+I,0$		$+I,0$		
		св. 15,0 до 20,0				$-5,0$		$-5,0$		
		св. 20,0 до 30,0	0	$+0,2$						
		св. 30,0 до 40,0			I,5	$+I,5$	I,5	$+I,5$	7,0	$+5,0$ $-1,0$
		св. 40,0 до 60,0				$-0,5$		$-0,5$		
		св. 60,0		$+0,3$					9,0	$+7,0$ $-1,0$

Примечания: 1. Соединение С6 применяется для неответственных конструкций.
 2. Размер g_1 обеспечивается аттестованной технологией ЭЛС; контролю не подлежит.

Размеры, мм

Таблица 8

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, s	b		g		g_1		e		e_1	
			но- м ии	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.
C7		от 5,0 до 10,0					+2,0		+2,0		$\geq 1,2 g$	$\geq 1,2 g_I$
		св. 10,0 до 15,0					+2,5		+2,5			
		св. 15,0 до 20,0		+0,2			+3,0		+3,0	$\geq 1,5 g$	$\geq 1,5 g_I$	
		св. 20,0 до 30,0	0			0	+4,0		+4,0			
		св. 30,0 до 40,0					+5,0		+5,0			
		св. 40,0 до 60,0					+6,0		+6,0	$\geq 2,0 g$	$\geq 2,0 g_I$	
		св. 60,0		+0,3								

Размеры, мм

Таблица 9

Таблица 10

Размеры, мм

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, s	b		g		g_1		e		e_1	
			но- мин.	пред. откл.								
С9	 b s g e s	от 1,0 до 2,0		+0,1	+0,8s	+1,0s			$\geq g$	$\geq g_I$		
		св. 2,0 до 3,0			+0,6s	+0,8s						
		св. 3,0 до 5,0			+0,4s	+0,4s						
		св. 5,0 до 10,0			+2,0	+2,0						
		св. 10,0 до 15,0			+2,5	+2,5						
	 b s g e s	св. 15,0 до 20,0	0	+0,2	+3,0	+3,0	$\geq 1,2g$	$\geq 1,2g_I$				
		св. 20,0 до 30,0			+4,0	+4,0						
		св. 30,0 до 40,0			+5,0	+5,0						
		св. 40,0 до 60,0			+6,0	+6,0	$\geq 2,0g$	$\geq 2,0g_I$				
		св. 60,0		+0,3								

Примечания: 1. Соединение С9 применяется для неответственных элементов конструкций.
 2. Попускаемая чертежом величина непроплавления "х" обеспечивается аттестованной технологией ЭЛС; контролю не подлежит.

Размеры, мм

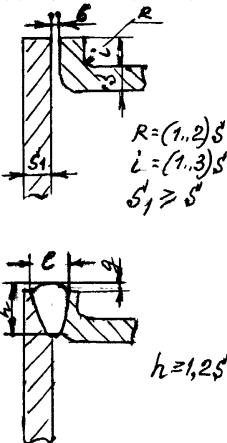
Таблица II

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, δ	B		g		g_1		e		e_1	
			но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.
СЮ		от 5,0 до 10,0			+2,0		+2,0				$\geq 1,2 g$	$\geq 1,2 g_I$
		св. 10,0 до 15,0			+2,5		+2,5					
		св. 15,0 до 20,0			+3,0		+3,0				$\geq 1,5 g$	$\geq 1,5 g_I$
		св. 20,0 до 30,0	0	+0,2	0	+4,0	0	+4,0				
		св. 30,0 до 40,0			+5,0		+5,0					
		св. 40,0 до 60,0			+6,0		+6,0					
		св. 60,0		+0,3								

Примечания: 1. Соединение СЮ применяется для неответственных конструкций.
 2. Для круглых элементов $h = h_I$.
 3. Глубина проплавления h и h_I обеспечивается аттестованной технологией ЭЛС; контролю на изделии не подлежит.

Размеры, мм

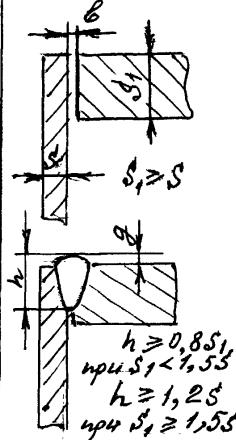
Таблица I2

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, s'	<i>B</i>		<i>g</i>		<i>g₁</i>		<i>e</i>		<i>e₁</i>	
			но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.
У1	 $R = (1,2)s$ $i = (1,3)s$ $s_1 \geq s$ $h = 1,25s$	от 1,0 до 2,0 св. 2,0 до 5,0	0	+0,1	-	-	-	-	-	-	-	-
			0	+0,2	-	-	-	-	-	-	-	-

Примечания:

1. Размеры "*g*" и "*e*" не нормируются и не контролируются.
2. Размер "*h*" должен быть гарантирован аттестованной технологией (без контроля на изделии).

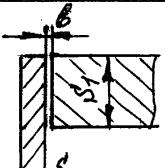
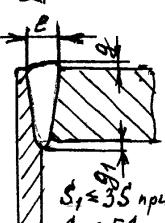
Таблица I3

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, s	B		g		g_1		e		e_1	
			но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.
У2	 <p>$h \geq 0,85s_1$ при $s_1 < 1,5s$ $h \geq 1,25$ при $s_1 \geq 1,5s$</p>	От 1,0 до 3,0 св. 3,0 до 5,0 св. 5,0 до 10,0 св. 10,0 до 20,0 св. 20,0 до 50,0 св. 50,0 до 100	0 +0,1 0 +0,2 +0,3		+ S +3,0 +4,0 +6,0					$\geq g$ $\geq 1,2g$ $\geq 1,5g$		

Примечание: Размер " h " должен быть гарантирован аттестованной технологией (без контроля на изделии).

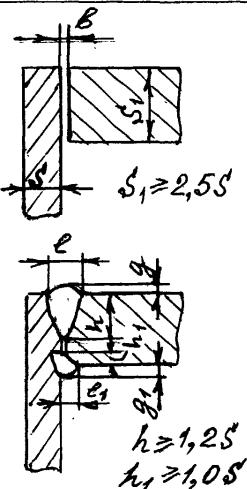
Размеры, мм

Таблица I4

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, s	b		g		g_1		e		e_1	
			но- мин.	пред. откл.								
УЗ		от 3,0 до 5,0		+0,1		+3,0		+2,0		$\geq g$		$\geq 0,5 g_1$
		св. 5,0 до 10,0		+0,2		+4,0		+3,0		$\geq 1,2 g$		$\geq 0,8 g_1$
		св. 10,0 до 20,0	0		0		0		+4,0			
		св. 20,0 до 50,0		+0,3		+6,0				$\geq 1,5 g$		$\geq g_1$
		св. 50,0				+8,0		+5,0				
	 <p>$S_1 \leq 3S$ при $S \geq 5\text{мм}$ $S_1 \leq 5S$ при $b \leq 5\text{до} 20\text{мм}$ S_1 не ограничено при $b \geq 20$</p>	от 3,0 до 5,0		+0,1		+3,0		+2,0		$\geq g$		$\geq 0,5 g_1$
		св. 5,0 до 10,0		+0,2		+4,0		+3,0		$\geq 1,2 g$		$\geq 0,8 g_1$
		св. 10,0 до 20,0	0		0		0		+4,0			
		св. 20,0 до 50,0		+0,3		+6,0				$\geq 1,5 g$		$\geq g_1$
		св. 50,0				+8,0		+5,0				

Размеры, мм

Таблица I5

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, s'	δ но- мич.	пред. откл.	g но- мин.	пред. откл.	g_1 но- мин.	пред. откл.	e	e_1	
У4		от 1,0 до 2,0			+0,8S		+1,0S				
		св. 2,0 до 3,0		+0,1		+0,6S		+0,8S		$\geq g$	$\geq g_I$
		св. 3,0 до 5,0	0			+0,4S		+0,4S			
		св. 5,0 до 10,0				+2,0		+2,0		$\geq 1,2g$	$\geq 1,2g_I$
		св. 10,0 до 15,0		+0,2		+2,5		+2,5			
		св. 15,0 до 20,0				+3,0		+3,0		$\geq 2,0g$	$\geq 1,5g_I$

Размеры, мм

Таблица 16

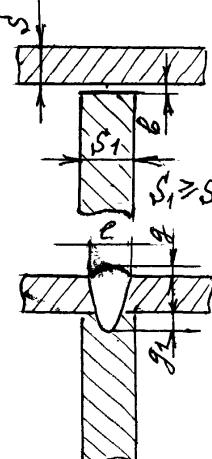
Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, s	b	g	g_1	e	e_1
		но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.
y5		от 1,0 до 2,0 св. 2,0 до 3,0 св. 3,0 до 5,0 св. 5,0 до 10,0 св. 10,0 до 15,0 св. 15,0 до 20,0	0	+0,1	0	+0,8s +0,6s +0,4s +2,0 +2,5 +3,0	+1,0s +0,8s +0,4s +2,0 +2,5 +3,0
						$\geq g$	$\geq g_I$
						$\geq 1,2g$	$\geq 1,2g_I$
						$\geq 2,0g$	$\geq 1,5g_I$

Таблица I7

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, s	b		g		g_1		e		e_1	
			но- мин.	пред. откл.								
У6	<p style="text-align: center;">$(45^\circ \pm 20)^\circ$</p> <p>$s_1 \geq 5s$</p> <p>$h \geq 1,25$</p>	<p>От 0,5 до 1,0</p> <p>св. 1,0 до 2,0</p> <p>св. 2,0 до 3,0</p> <p>св. 3,0 до 5,0</p> <p>св. 5,0 до 10,0</p> <p>св. 10,0 до 15,0</p>			+0,1		+1,0				$\geq g$	-

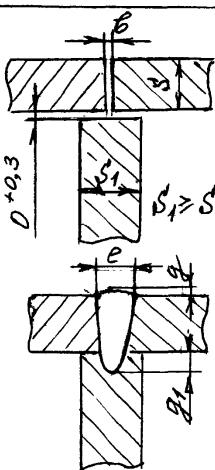
Размеры, мм

Таблица I8

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, S'	δ		g		g_1		e		e_1	
			нон. МИН.	пред. откл.								
TI	 <p>от 4,0 до 6,0 от 6,0 до 10,0 от 10,0 до 20,0</p>				0	+0,2	0	+2,0 +3,0	1,0S	$\pm 0,2S$	$\geq g$	-

Размеры, мм

Таблица 19

Тип соединения	Форма подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, s	b		g		g_1		e		e_1	
			но- мии- н. пред. откл.									
T2		от 4,0 до 6,0 от 6,0 до 10,0 от 10,0 до 20,0	0	+0,2	0		+2,0 +3,0	1,0s 1,0s	±0,2s	$\approx g$	-	

ИФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

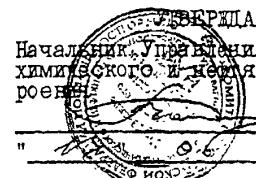
1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Всесоюзным научно-исследовательским и конструкторским институтом химического машиностроения

ИСПОЛНИТЕЛИ

А.Л.Белинский, канд.техн.наук; Ю.Б.Якимович; В.И.Логвинов канд. техн.наук (руководитель темы); И.И.Ган; А.С.Хохловский канд. техн.наук; А.В.Грабар; Н.И.Хисматулин; М.М.Ястребов; М.Ш.Зарипов.

2. УТВЕРДЕН Департаментом "химического и нефтяного машиностроения Министерства промышленности Российской Федерации."

3. ВВЕДЕН впервые



Начальник Управления по развитию химического и нефтяного машиностроения
Б. Н. Бондарев

1996 г.

П Е Р Е Ч Е Н Ь
ОТРАСЛЕВЫХ СТАНДАРТОВ, С КОТОРЫХ СНИМАЕТСЯ ОГРАНИЧЕНИЕ СРОКА ДЕЙСТВИЯ

- 10 -

Обозначение. Наименование документа	Наименование организации, разработчика	Наименование организации, за которой закрепляется документ в России (до его пересмотра)	Примечания (срок действия)
ОСТ 26-01-1255-83 Покрытия стеклозамалевые и стеклокристаллические. Методы испытаний на коррозионную стойкость в кислотах и щелочах	НИИэмальхиммаш (Украина)	-	до 01.01.96
ОСТ 26-01-1257-75 Прокладки комбинированные с фторопластовым чехлом для сосудов и аппаратов эмалированных. Конструкция и размеры	НИИэмальхиммаш (Украина)	-	до 01.01.97
ОСТ 26-01-1298-81 Фланцы сосудов и аппаратов из титана. Типы, конструкция и размеры. Метод расчета на прочность и герметичность	УкрНИИхиммаш (Украина)	АО "НИИхиммаш"	до 01.01.96
ОСТ 26-01-1357-86 Фильтры жидкостные листовые. Общие технические условия	АО "НИИхиммаш"	-	до 01.01.95
ОСТ 26.260.02-91 Стекло- и стеклокристаллические эмали покровные и грунтовые. Грануляты. Общие технические условия	НИИэмальхиммаш (Украина)	-	до 01.07.97
✓ ОСТ 26.260.453-92 Электронно-лучевая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры	АО "НИИхиммаш"	-	до 01.01.98
ОСТ 26.260.1072-91 Сосуды чугунные эмалированные. Параметры и размеры	НИИэмальхиммаш (Украина)	-	до 01.01.98

Директор по научно-техническому
направлению АО "НИИхиммаш"

Начальник отдела стандартизации

В.А. Саваров

И.И. Орехова