

РУКОВОДЯЩИЙ ДОКУМЕНТ

СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ПРИВАРКИ ЛЮКОВ, ШТУЦЕРОВ И МУФТ.

Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

РД 26-18-8-89

Издание официальное

РУКОВОДЯЩИЙ ДОКУМЕНТ

СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ПРИВАРКИ
ЛЮКОВ, ШТУЦЕРОВ И МУФТ.

РД 26-18-8-89

Основные типы, конструктивные
элементы и размеры.

Взамен ОСТ 26-18-2-86

Дата введения 01.01.90г.

1. Настоящий руководящий документ распространяется на сварные соединения приварки люков, штуцеров и муфт из углеродистых, низколегированных, легированных и высоколегированных сталей, выполняемые электродуговой сваркой к сосудам, аппаратам и трубопроводам блоков, проектируемым и изготавливаемым в соответствии с ОСТ 26-291-87, ОСТ 26-18-5-88 и РД 26-02-63-87.

Руководящий документ не распространяется на сварные соединения приварки конструктивных элементов из разнородных сталей (высоколегированных сталей аустенитного класса с углеродистыми, низколегированными и легированными сталями).

2. Руководящий документ устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт к сосудам, аппаратам и трубопроводам блоков.

3. Руководящий документ предусматривает типы сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт двусторонним швом к сосудам и аппаратам диаметром 800мм и более, и односторонним швом к трубопро-

водам, сосудам и аппаратам диаметром до 800мм.

Примечание. При возможности выполнения двусторонней приварки люков, штуцеров и муфт к сосудам и аппаратам до 800мм необходимо применять сварные соединения двусторонним швом.

4. Конструктивные элементы подготовленных кромок, размеры сварных швов и их предельные отклонения должны соответствовать указанным в таблицах I - 26.

Примечание. Допускается уменьшение угла разделки кромок под сварку в случае выполнения сварных соединений сваркой в среде защитных газов.

4.1. В документе приняты обозначения:

$S; S_1; S_2$ - толщины стенок свариваемых деталей

S_p - толщина стенки патрубка после расточки

$e; e_1$ - ширина сварного шва

g - усиление сварного шва

k - катет углового шва

c - притупление кромки

t - глубина разделки кромок

$a; a_1$ - линейные размеры угла разделки кромок

D - диаметр патрубка

4.2. Условные изображения и обозначения швов сварных соединений по ГОСТ 2.312-72.

Пример условного обозначения сварного соединения.

Сварное соединение по РД 26-18-8-89 типа У15 исполнение 2, шов по замкнутой линии, \bar{o} - усиление шва снять с внутренней стороны, шероховатость поверхности после снятия усиления сварного шва $\sqrt{25}$.

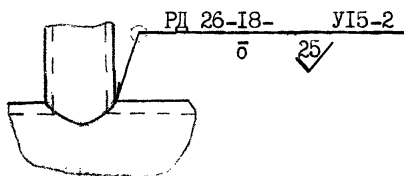
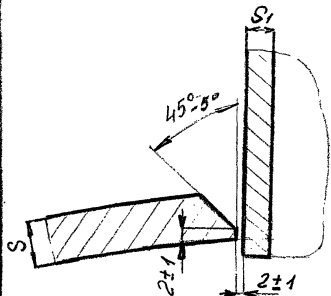
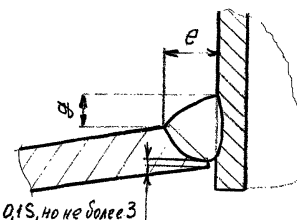


Таблица I

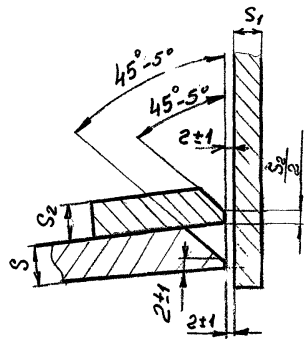
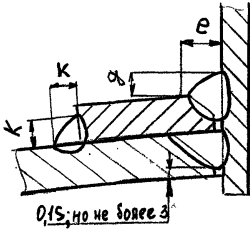
мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e, не более	g (пред. откл.+2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
У1			4	I4	4
			6	I6	6
			8	I8	
			10	20	
			12	22	
			14	24	
			16	28	
			18	30	

Примечание: Ограничение по применению смотри п.5

Таблица 2

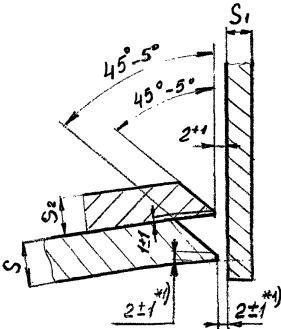
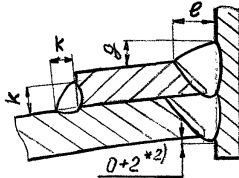
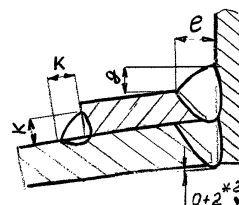
мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		$S \geq S_2$	e , не более	K , не менее	ϑ (пред. откл. +2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				
У2			4	I0	$0,8 S_2$	4
			6	I2		6
			8	I4		
			I0			
			I2			
			I4			
			I6			
			I8			
				I6		
				20		

Примечание. Ограничение по применению смотри п. 5

Таблица 3

мм

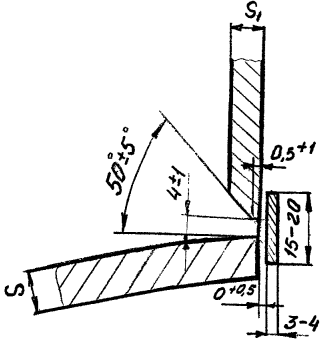
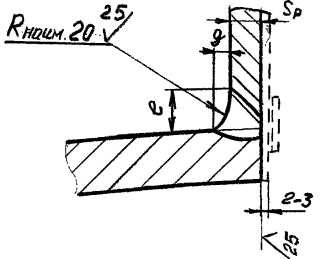
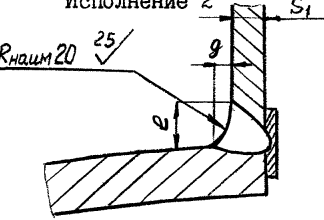
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		$S \geq S_2$	e не более	K , не менее	φ (пред. откл. +2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				
УЗ		Исполнение 1	4-6	16	$0,8 S_2$	4
			8-10	20		6
		Исполнение 2	12-14	24		
			16-18	30		
			20-22	34		
			24-26	40		
			28-30	44		

Примечания: *1) При сварке в инертных газах притупление и зазор равны 1 ± 1

*2) Допускается

внутренняя вогнутость корня шва глубиной до 1мм.

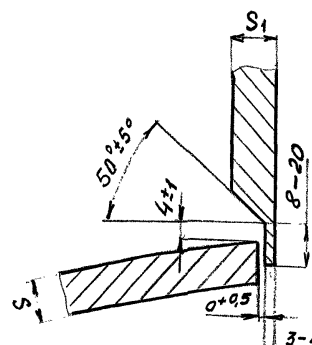
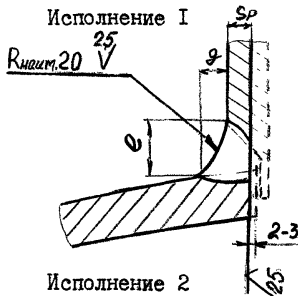
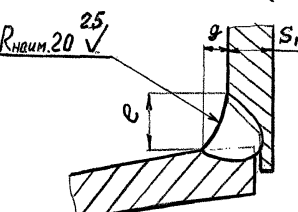
Таблица 4

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S_r	e , не более	g (пред. откл.+2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
У4		<p>Исполнение 1</p> 	3-4	18	4
		<p>Исполнение 2</p> 	5-8	20	6
			10-14	26	
			16-20	36	
			22-26	42	
			28-32	48	
			34-36	52	8

Примечание: Ограничение по применению смотри п.п. 6 и 7

Таблица 5

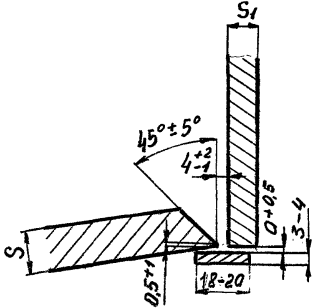
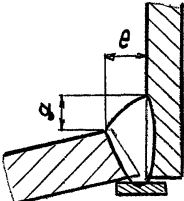
мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S_1	e , не более	g (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
У 5		<p>Исполнение 1</p> 	7-8	18	6
			10-14	22	
			16-20	30	
			22-26	38	
		<p>Исполнение 2</p> 	28-32	42	8
			34-36	48	

Примечание. Ограничение по применению смотри п.п. 6 и 7

Таблица 6

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e, не более	g (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
У 6		Исполнение 1	4-6	20	4
			8-10	24	
			12-14	28	
			16-18	34	
			20-22	36	
		Исполнение 2	24-26	40	6
			28-30	46	
			32-34	52	
			36-38	58	
			40-44	64	
			46-50	70	8

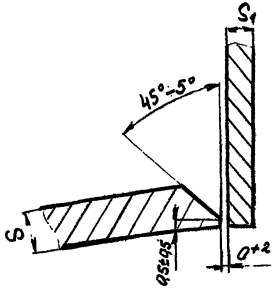
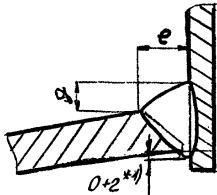
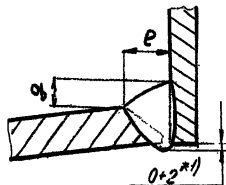
РЛ 26-18-8-89

С. 8

Примечание. Ограничение по применению смотри п. 6

Таблица 7

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e, не более	g (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
У 7		Исполнение 1	4-6	16	4
			8-10	20	
			12-14	24	
			16-18	30	
			20-22	34	
			24-26	38	
			28-30	44	6
			32-34	50	
			36-38	56	
			40-44	62	
			46-50	68	
		Исполнение 2			8
					

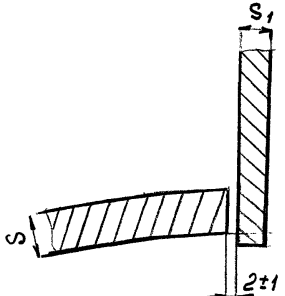
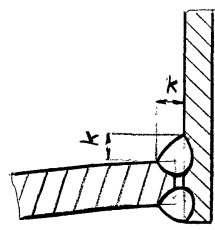
Примечание. ^{*)} Допускается внутренняя вогнутость корня сварного шва глубиной до 1мм.

РД 26-18-8-89

С. 9

Таблица 8

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	K не менее
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		
У 8			4	6
			6	
			8	8

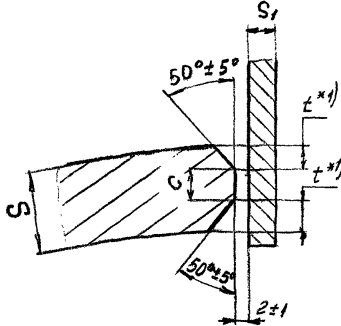
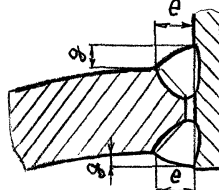
РД 26-18-8-89

С. 10

Примечание. Ограничение по применению смотри п. 6

Таблица 9

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e, не более	g (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
У 9		Исполнение 1	10-14	16	6
			16-20	20	
			22-26	24	
			28-32	26	
			34-38	30	
			40-44	32	8
			46-50	36	
			52-56	38	
			58-62	42	
			64-68	46	
			70-74	50	10
			76-80	52	
			82-86	56	
			88-92	58	
			94-98	62	
			I00-I04	64	
			I06-I10	68	
			I12-I16	72	
			I18-I20	76	

Примечания: *1) $t = S_1$, при этом $C \leq 0,5S$

Ограничение по применению смотри п. 6

Таблица 9а

мм

Условное
обозначе-
ние шва
сварного
соединения

Конструктивные элементы

подготовленных кромок
свариваемых деталей

шва
сварного соединения

S

e,
не более

g
(пред.
откл.
+2)

У9а

Исполнение 1

Исполнение 2

36-40

31

8

42-46

33

48-52

37

54-58

39

60-64

43

66-70

46

72-76

50

10

78-82

52

84-88

56

90-94

58

96-98

62

100

64

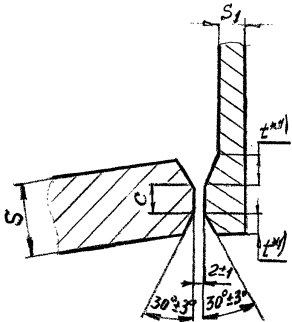
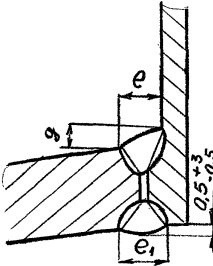
Примечания:

*1) $t = S_1$, при этом $c \leq 0,5 S$

*2) Контрольное отверстие.

Таблица 10

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e	e _I	g (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				
				не более		
У 10			10- 14	16	18	6
			16- 20	20	22	
			22- 26	24	26	
			28- 32	30	32	
			34- 38	32	34	
			40- 44	34	36	8
			46- 50	36	38	
			52- 56	38	40	
			58- 62	40	42	
			64- 68	44	46	
			70- 74	46	48	10
			76- 80	50	52	
			82- 86	52	54	
			88- 92	54	56	
			94- 98	58	60	
			100-104	62	64	
			106-110	64	66	
			112-116	66	68	
			118-120	70	72	

Примечания: *1) t = S₁, при этом c ≤ 0,5S

Примечания: *) $t = S_1$, при этом $c \leq 0,5S$

Ограничение по применению смотри п. 6

Таблица II

мм

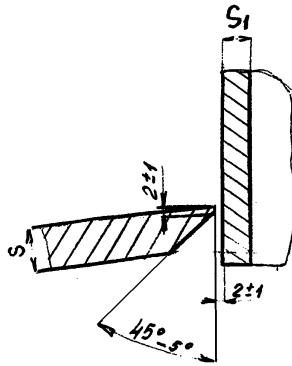
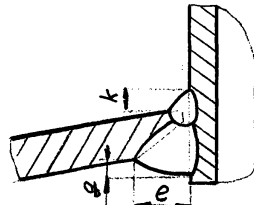
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e, не более	K, менее	g (пред. откл. + 2)			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения							
У II		Исполнение I	4-6	16	3	4			
			8-10	20					
			12-14	22	4	6			
			16-18	30					
			20-22	34					
			24-26	38	6				
			28-30	44					
		Исполнение 2	32-34	50	8	8			
			36-38	56					
			40-44	62					
			46-50	68					
			52-56	74	10				
			58-60	80					

Таблица 12

мм

Условное
обозначе-
ние шва
сварного
соединения

Конструктивные элементы

подготовленных кромок
свариваемых деталейшва
сварного соединения

S

e,

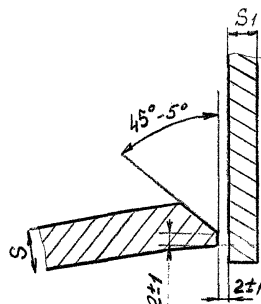
не более

k,

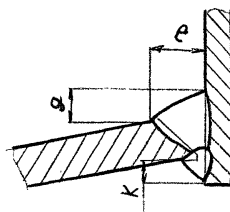
не менее

g
(пред.
откл.
+ 2)

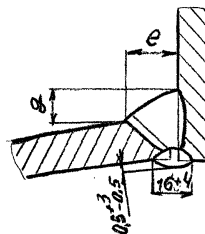
У 12



Исполнение 1



Исполнение 2



4-6

16

3

4

8-10

20

12-14

24

16-18

30

4

20-22

34

24-26

38

28-30

44

6

6

32-34

50

36-38

56

40-44

62

46-50

68

8

8

52-56

74

58-60

80

10

Таблица I3

мм

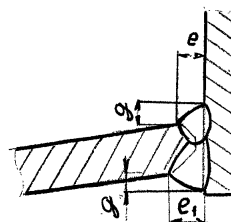
Условное
обозначе-
ние шва
сварного
соединения

Конструктивные элементы

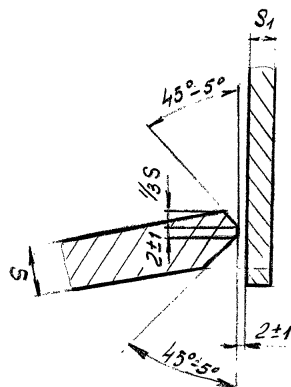
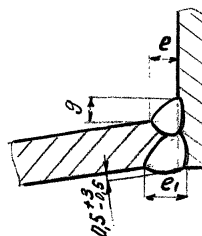
подготовленных кромок
свариваемых деталейшва
сварного соединения S e e_1 φ
(пред.
откл.
+ 2)

не более

Исполнение I



Исполнение 2



32-36

24

40

38-42

26

44

44-48

28

48

50-54

32

52

56-60

34

56

62-66

36

60

68-72

40

64

74-78

44

68

80-84

46

72

86-90

48

76

92-96

50

80

98-102

54

84

104-108

58

88

110-114

62

92

116-120

66

96

8

10

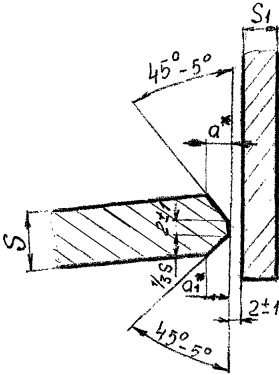
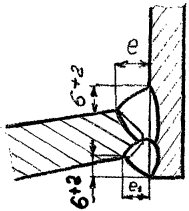
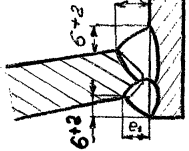
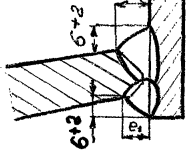
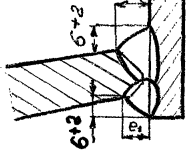
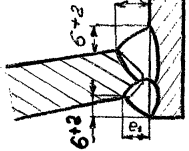
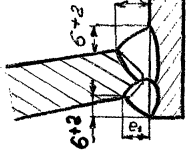
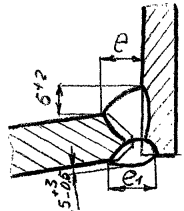
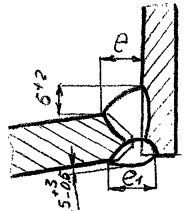
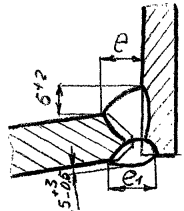
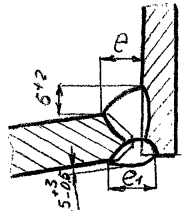
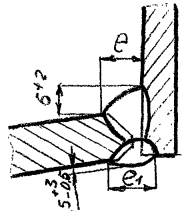
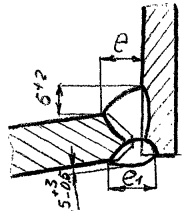
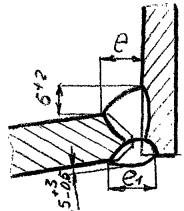
ПД 26-18-8-89

С. 17

У I3

Таблица I4

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e	e ₁	a*	a ₁ *
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					
У I4		Исполнение I	32-36	40	24	22	I2
			38-42	44	26	28	I4
			44-48	48	28	32	I4
			50-54	52	32	36	I6
			56-60	56	34	38	20
			62-66	60	36	42	22
			68-72	64	40	46	24
		Исполнение 2	74-78	68	44	50	26
			80-84	72	46	54	28
			86-90	76	48	60	30
			92-96	80	50	62	32
			98-I02	84	54	66	34
			I04-I08	88	58	70	36
			II0-II4	92	62	74	38
			II6-I20	96	66	80	40

* Допускаются линейные размеры a и a_1 вместо угла $45^\circ-50^\circ$

Таблица 15

мм

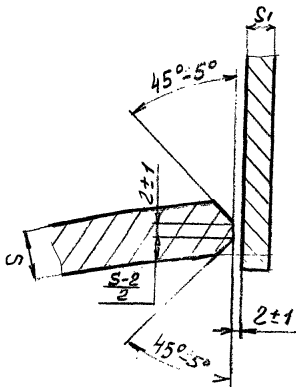
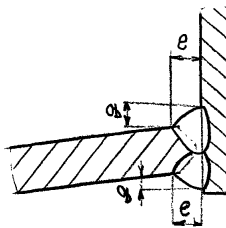
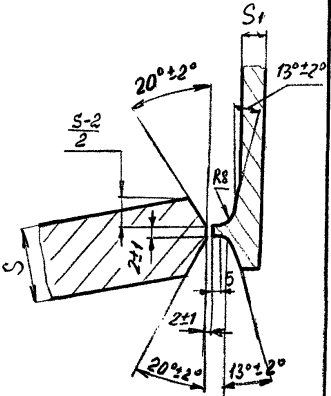
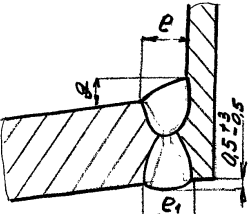
Условное обозначе- ние шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e , не более	φ (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
У 15		Исполнение 1	12-16	16	6
			18-22	20	
			24-28	24	
			30-34	28	
			36-38	32	
			40-44	36	
		Исполнение 2	46-50	40	8
			52-56	44	
			58-62	48	
			64-68	50	
			70-74	54	
			76-80	58	
			82-86	62	10
			88-92	66	
			94-98	70	
			100-104	74	
			106-110	78	
			112-120	82	

Таблица I6

мм

Условное обозначе- ние шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e	e ₁	g (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				
У I6			32-36	26	28	8
			38-42	30	32	
			44-48	32	34	
			50-54	34	36	
			56-60	36	38	
			62-66	38	40	10
			68-72	40	42	
			74-78	42	44	
			80-84	44	46	
			86-90	46	48	
			92-96	48	50	
			98-102	50	52	
			104-108	52	54	
			110-120	58	60	

ДП 26-18-8-89

С. 20

Таблица Г7

мм

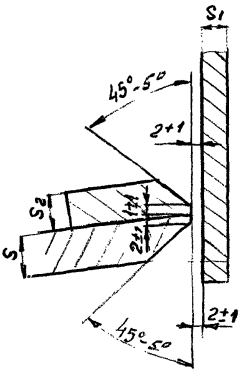
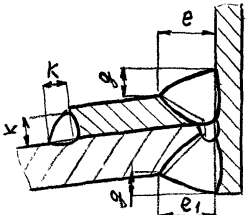
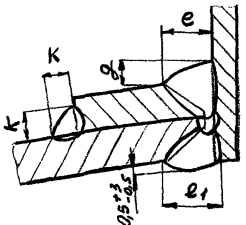
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		$S \geq S_2$	e_1	e	k	g (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					
У Г7		Исполнение 1	4-6	16	16	0,8 S_2	4
			8-10	22	20		6
			12-14	28	24		
		Исполнение 2	16-18	34	30		
			20-22	38	36		
			24-26	44	40		
			28-30	50	44		

Таблица И8

мм

Условное
обозначе-
ние шва
сварного
соединения

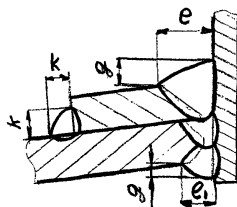
Конструктивные элементы

подготовленных кромок
свариваемых деталейшва
сварного соединения $S \geq S_2$ e e_1 k , g (пред.
откл.
+ 2)

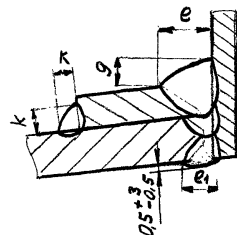
не более

не менее

Исполнение 1



Исполнение 2



I2-I4

24

I6

I6-I8

30

I8

20-22

34

20

 $0,8 S_2$

24-26

40

24

28-30

44

26

6

У И8

Таблица 19

мм

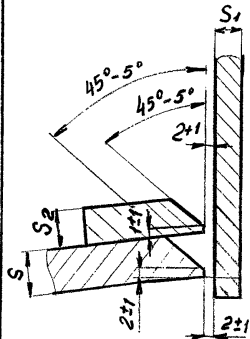
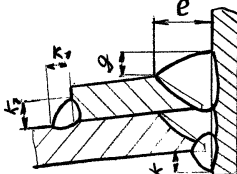
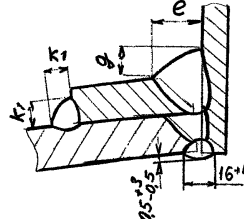
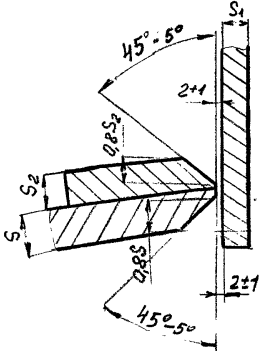
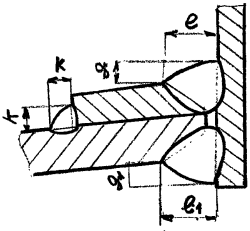
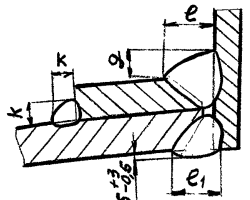
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		$S \geq S_2$	e	K	K_1	g (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		не более		не менее	
У 19		Исполнение I	4-6	16	4	0,8 S_2	4
			8-10	20	6		6
			12-14	24			
			16-18	30			
		Исполнение 2	20-22	34	8		
			24-26	38			
			28-30	44			

Таблица 20

мм

Условное обозначе- ние шва сварного соединения	Конструктивные элементы		$S \geq S_2$	$e = e_1$ не более	k не менее	$g = g_1$ (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				
У 20		Исполнение 1	4-6	16	0,8 S_2	4
			8-10	20		6
		Исполнение 2	12-14	24		
			16-18	28		
			20-22	34		
			24-26	38		
			28-30	42		

Примечание. Ограничение по применению смотри п. 6

Таблица 2I

мм

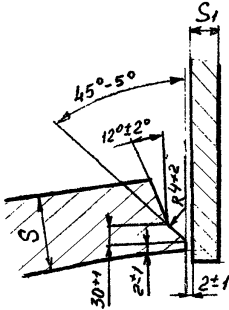
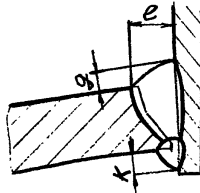
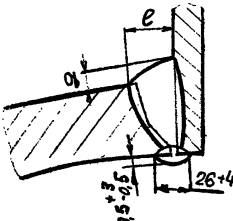
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e	K	S /пред. откл. + 2/
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				
У 2I		Исполнение I	60-62	40	I4	10
			64-66	42		
		Исполнение 2	68-70	44		
			72-74	46		
			76-78	48		
			80	50		

Таблица 22

мм

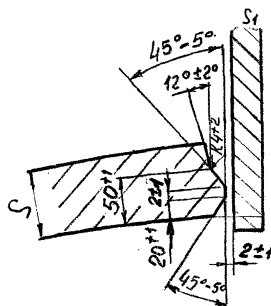
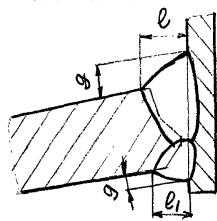
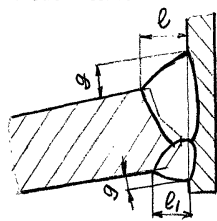
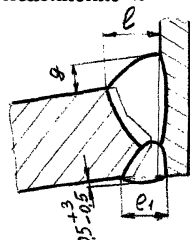
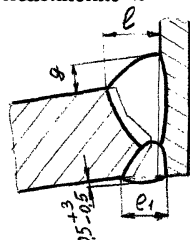
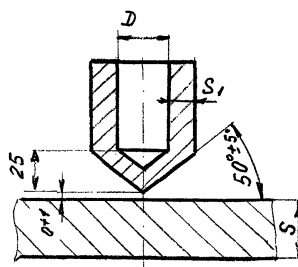
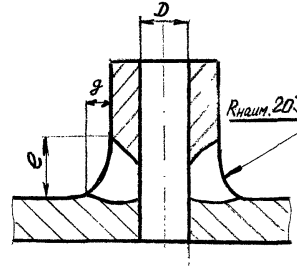
Условное обозначе- ние шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e	e ₁	g /пред. откл. + 2/
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		не более		
У 22		Исполнение I	82-86	50	40	10
			88-92	52		
			94-98	54		
		Исполнение 2	100-104	56		
			106-110	58		
			120	62		

Таблица 23

мм

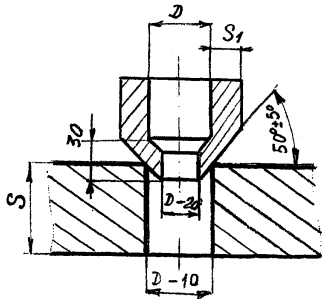
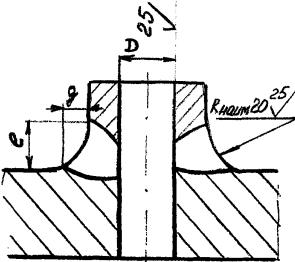
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S_1	e , не более	g (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
У 23	 $S_1 \leq 1.5S$	 $S_1 \leq 1.5S$	10-14	25	6
			16-20	41	
			22-24	48	
			26-30	50	
			32-34	55	8
			36-40	62	
			42-44	68	
			45-50	78	
			51-54	85	
			55-60	95	
			61-65	100	10
			66-70	105	

Примечания: 1. Ограничение по применению смотри п.6

2. $D < 50\text{мм}$

Таблица 24

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S_1	e , не более	φ (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
У 24	 $S_1 \leq 1,5S$		10-14	25	6
			16-20	41	
			22-24	48	
			26-30	50	
			32-34	55	8
			36-40	63	
			42-44	68	
			45-50	78	
			51-54	85	
			55-60	95	
			61-65	100	10
			66-70	105	

- Примечания:
1. Ограничение по применению смотри п. 6
 2. $D = 50 \div 100 \text{ мм}$

Таблица 25

мм

Условное обозначе- ние шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e	e ₁	g (пред. откл. + 2)		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		не более				
У 25		Исполнение I	4- 6	20	14	4		
			8-10					
		И2-И4	30	18	6			
		И6-И8						
		20-24	38	26				
		26-28						
		30-32	46					
		34-36						
		38-40	54		8			
		42-44						

Примечания:
*) t - S₁ на расстоянии 0,5 ≤ C ≤ 0,5 S

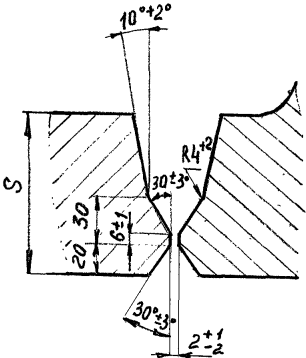
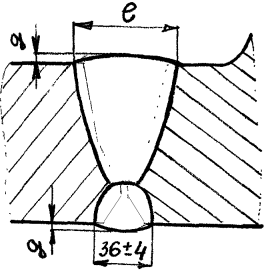
Примечания:

*1/ $t = S_1$, но при этом $C \leq 0,5S$

Ограничение по применению смотри п. 6

Таблица 26

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e, не более	g (пред. откл.+2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
CI			70-74	52	2,5
			76-80	56	
			82-86	60	
			88-92	64	
			94-96	68	
			98-102	72	
			104-108	76	
			110-114	80	
			116-120	84	

Примечание. См. п. II

5. Для сосудов и аппаратов, на которые не распространяются "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", могут применяться типы У1, У2 и типы, указанные в п.6 настоящего руководящего документа.

6. Для сосудов и аппаратов, на которые распространяются "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", должны применяться типы сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт, указанные в таблицах 3-26.

Примечания:

1) Не допускается применять типы У8, У9, ^{У9а,} У10, У10а, У20, У25 в сосудах и аппаратах:

1, 2, 3, 4, 5а групп из низколегированных марганцовистых и кремнемарганцовистых сталей с температурой стенки, при рабочем давлении, ниже минус 30°C без термообработки и ниже минус 40°C с термообработкой;

1, 2, 3 групп при внутреннем диаметре патрубка 100 мм и более;

4 и 5а групп при внутреннем диаметре патрубка более 250 мм.

*-группы 1, 2, 3, 4 и 5а приняты по ОСТ 26-291-87.

2) Не допускается применять в сосудах и аппаратах, предназначенных для работы в водородо- и сероводородосодержащих средах, вызывающих коррозионное растрескивание, типы У4 исполнение 1, У5 исполнение 1 при внутреннем диаметре патрубка более 100 мм; У4 исполнение 2, У5 исполнение 2, У8, У9, У10, У20, У25, У6 исполнение 1 *не зависимо от диаметра патрубка.*

3) Перед приваркой штуцеров и муфт типа У4, У5, У23, У24 к сосудам и аппаратам из листовой стали необходимо производить 100% контроль ультразвуковой дефектоскопией зоны приварки с окружностью диаметром равным наружному диаметру патрубка, штуцера или муфты плюс 100 мм на наличие внутренних дефектов типа расслоений, трещин и т.п.

Ультразвуковой контроль по ГОСТ 22727-88.

7. Для трубопроводов блока сварные соединения типа У4 исполнение I, У5 исполнение I, У23, У24 применяются при наружном диаметре патрубка 57 мм и более и отношении наружного диаметра к основной трубе не более 0,6.

8. Применение типов сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт к трубопроводам блоков, сосудам и аппаратам, на которые распространяются "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", в зависимости от размеров свариваемых элементов указано в рекомендуемом приложении 2 к настоящему руководящему документу.

9. В сварных соединениях типов У3 и У7 рекомендуется выполнять корень шва в среде инертных газов.

10. Сварные соединения типа У6 исполнение 2 выполняются с применением съемных подкладок.

11. Сварные соединения типа С1 рекомендуется применять для приварки люков или штуцеров в центре днищ.

12. Выбор толщины стенки патрубков, люков, штуцеров и муфт в зависимости от толщины стенки сосуда или аппарата может производиться с учетом таблицы, приведенной в справочном приложении I к настоящему руководящему документу, если нет других указаний в технической документации.

13. Шероховатость поверхности свариваемых кромок и стальных подкладок должна быть не более $\sqrt{25}$ по ГОСТ 2789-73.

14. Контроль качества сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт производить в соответствии с требованиями ОСТ 26-291-87.

15. Возможность контроля сварных соединений радиографией и ультразвуковой дефектоскопией в зависимости от типа приварки люков, штуцеров и муфт приведена в справочном приложении 3 к настоящему руководящему документу.

16. Допускается применение других типов сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт к сосудам и аппаратам при согласовании с разработчиком руководящего документа.

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Справочное

Ориентировочное соотношение толщин стенки патрубка и стенки сосуда или аппарата приводится в таблице.

мм

Толщина стенки сосуда или ап- парата, S	4	6	8-10	12-14	16-18	20-24	26-38	40-70	75-80	85-90	95-100	110 120
Толщина стенки патруб- ка, S_I не менее	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	24

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Рекомендуемое

Применение типов сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт к трубопроводам блоков, сосудам и аппаратам, на которые распространяются "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", в зависимости от размеров свариваемых элементов

Свариваемые элементы					
Диаметр люков, штуцеров и муфт, мм	Исполнение приварки	Диаметр сосудов и аппаратов, мм		Днища	Трубопроводы
		до 800	800 и более		
до 100 вкл.	Без укрепления отверстия	У4, У5, У6, У7, У23, У24	У4, У5, У8, У9, У10, У11, У12, У15, У16, У23, У24, У25, У9а, У10а	У4, У5, У8, У9, У10, У11, У12, У15, У16, У21, У22, У23, У24, У25, У9а, У10а	У4-1, У5-1, У23, У24
более 100	Без укрепления отверстия	У4, У5, У6, У7	У4, У5, У8, У9, У11, У12, У13, У14, У16.	У4, У5, У8, У9, У10, У11, У12, У13, У14, У16, У21, У22, CI	У4-1, У5-1
	С укреплением отверстия	У3, У20	У17, У18, У19, У20	У17, У18, У19, У20	-

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Справочное

Возможность контроля сварных соединений в зависимости от типов приварки люков, штуцеров и муфт.

Методы контроля	Условное обозначение типа сварного соединения
Радиографический	У3, У4, У5, У6, У7, У11, У12, У13, У14, У16, У17, У18, У19, У21, У22, У23, У24, С1
Ультразвуковая дефектоскопия	У4, У6, У7, У11, У12, У13, У14, У15, У16, У21, У22, У23, С1
по РД 26-11-01-85 швов не эффек- тивных для контроля радио- графией и ультразвуковой дефектоскопией	У1, У2, У8, У9а, У9, У10а, У10, У20, У25

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Центральным Конструкторским Бюро Нефтеаппаратуры (ЦКБН)

ИСПОЛНИТЕЛИ: Д.А.Кацицкий, А.Ю.Промесковский, В.П.Коваленко,
В.И.Адоев, Р.Д.Пучкова, Л.С.Кузнецова.

2. УТВЕРЖДЕН ЦКБН

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Листом утверждения 1989 г.

3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦКБН за № _____ от _____ 1989 г.

4. ВЗАМЕН ОСТ 26-18-2-86

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления
ОСТ 26-291-87	I; 6; 15.
ОСТ 26-18-5-88	I.
РД 26-02-63-87	I.
ГОСТ 22727-88	6.
ГОСТ 2789-73	13
РД 26-11-01-85	приложение

