
ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ ТРУБОПРОВОДОВ АЭСРраб-2,2 МПа (22 кгс/см²) T ≤ 350°С

СОЕДИНЕНИЯ

СВАРНЫЕ СТЫКОВЫЕ

Типы и размеры

ОКП 31 1311

ОСТ

34-42-659-84

Вводится впервые

Приказом Министерства энергетики и электрификации СССР
от 24.04. 1984 г № 163 срок вступления в силу
с 20 сентября 1984 г. до 1 июня 1989 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1 Настоящий стандарт распространяется на сварные швы стыковых соединений труб и деталей из углеродистой стали марки 20 по ГОСТ 1050-74 трубопроводов атомных электростанций с параметрами среды $P_y \leq 4$ МПа (40 кгс/см²).

Стандарт устанавливает типы и размеры выполняемых сварных швов, а также форму и конструктивные элементы кромок труб и деталей, подготовленных под сварку.

Стандарт соответствует требованиям „Основных положений по сварке и наплавке узлов и конструкций атомных электростанций, опытных и исследовательских ядерных реакторов и установок“ (ОП 1513-72), „Правил контроля сварных соединений и наплавки узлов и конструкций атомных электростанций, опытных и исследовательских ядерных установок“ (ПК 1514-72), „Правил устройства и

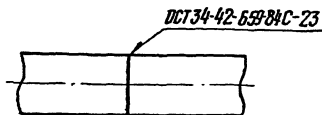
безопасной эксплуатации оборудования атомных электростанций, опытных и исследовательских ядерных реакторов и установок", "Норм расчета на прочность элементов реакторов, парогенераторов, сосудов и трубопроводов атомных электростанций, опытных и исследовательских ядерных реакторов и установок" и должен применяться совместно с ними.

2. Типы сварных соединений труб и деталей трубопроводов должны соответствовать указанным в табл.1.

3. Допускается применение не указанных в настоящем стандарте типов сварных соединений, проверенных в производственных условиях, обеспечивающих качество сварных соединений в соответствии с требованиями ПК 1514-72 и согласованных с организацией - разработчиком технологического процесса.

4. На чертежах блоков и прямых участков трубопроводов необходимо указывать тип сварного соединения в соответствии с обозначением, принятым в ОП 1513-72, и номер настоящего стандарта.

Пример обозначения сварного соединения типа С-23:



Черт. 1

Таблица 1

Размеры основного трубопровода, мм		Рекомендуемый тип сварного соединения по ОП 1513-72	Способ сварки
Наружный диаметр	Толщина стенки		
от 14 до 159	от 2 до 5	C-23	Автоматическая или ручная аргоно-дуговая, комбинированная **
от 219 до 426	от 7 до 9	C-24*	Ручная аргоно-дуговая или комбинированная **
530 и 630	от 8 до 12		
от 720 до 1620	от 8 до 14	C-17	Ручная электродуговая с подваркой корня шва или комбинированная **

* Для стыков труб диаметром от 219 до 426 мм с арматурой допускается разделка типа C-29 по ОП 1513-72.

** Комбинированная сварка: один-три прохода (слоя) аргоно-дуговым способом, последующие - ручной сваркой покрытыми электродами или автоматической сваркой под флюсом.

Примечания:

1. Выбор сварочных материалов производится в соответствии с разделом 3 ОП 1513-72.

2. Настоящие сварные соединения могут выполняться также автоматической сваркой под флюсом, автоматической и полуавтоматической сваркой в смесях аргона с другими газами.

3. Допускается в процессе выполнения одного сварного соединения использование двух способов сварки из числа перечисленных в таблице при условии, если такая технология предусмотрена инструкцией по сварке.

4. При автоматической сварке стыковых соединений труб $D_{н4} \geq 38$ мм и $S \leq 2$ мм допускается разделку кромок не производить.

5. В сварных соединениях II Б категории (ПК1514-72) трубопроводов D_n 530 и 630 мм допускается применение остающихся подкладных колец.

Для трубопроводов II Б категории $D_n > 630$ мм подкладные кольца допускаются для стыков, в которых технически неосуществима внутренняя подварка (замыкающих стыков).

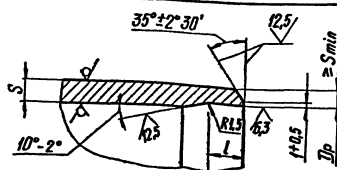
6. Применение подкладных колец в сварных соединениях III категории не регламентируется.

Материал подкладного кольца, его конструкция и зазор между подкладным кольцом и внутренней поверхностью привариваемых труб и деталей выбираются в соответствии с разделом 13 ОП1513-72.

5. Конструктивные элементы подготовленных под сварку концов стыкуемых труб и деталей по внутреннему диаметру и их размеры должны определяться в зависимости от наружного диаметра и толщины стенки основного трубопровода и соответствовать указанным в табл. 2 и 4

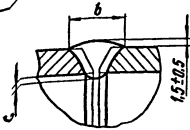
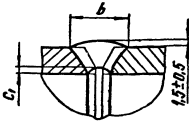
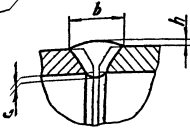
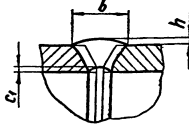
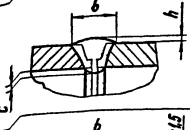
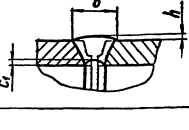
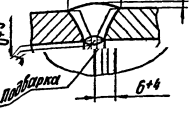
Размеры в мм

Таблица 2

Тип сварного соединения по ОП1513-72	Форма разделки кромок
С-23	

6. Конструктивные элементы и размеры сварных швов должны соответствовать указанным в табл.3 и 4.

Таблица 3

Тип сварного соединения по ДП 1513-72	Размеры выпаленных сварных швов, мм	
	с избытием порплавля	с вогнутостью конца
C-23		
C-24		
C-29		
C-37		

Размеры в мм

Таблица 4

Размеры в мм

Условный проход Dy	Размеры присоединяемых труб Dн × S	Кромка			Выполненный шов										Теоретическая масса наплавленного металла, кг						
		Диаметр расточки (раздачи) Dr	Минимально-допустимая толщина стенки S min	L	h		c не более	b не менее													
					Норм.	Пред. откл.		C-24	C-29	C-23	C-24	C-29	C-17								
														C-23	C-24	C-29	C-17				
10	14 × 2	11	+ 0,18	1,5	10	—	—	1,5	7	—	—	—	0,005	—	—	—					
15	18 × 2	15											0,009								
20	25 × 2	22											0,011								
25	32 × 2	29											0,012								
32	38 × 2	35	+ 0,25						2,5	—	—	2,0	9	—	—	—	0,032	—	—	—	
50	57 × 3	52	+ 0,30														0,043				
65	76 × 3	71	+ 0,35														0,055				
80	89 × 3,5	84	+ 0,40														0,067				
100	108 × 4	102	+ 0,40						3,0	—	—	—	10	—	—	—	0,084	—	—	—	
125	133 × 4	127															0,133				
150	159 × 5	151															4,0				
200	219 × 7	208	+ 0,46	15	20±0,5	2±1,5	2,5	—	16,5	17,0	—	0,148	0,140								
250	273 × 8	259	+ 0,52									5,0	20	20±0,5	2±1,5	2,5	—	18,0	17,0	0,257	0,224
300	325 × 8	311	4,5									5,0								0,306	0,267

Стр 7 ГОСТ 34-42-659-84

Размеры в мм

Продолжение табл. 4

Условный проход Dy	Размеры присоединя- емых труб Dн x S	Кромка			L	Выполненный шов								Теоретическая масса наплавленного металла, кг																	
		Диаметр расточки (раздачи) Dp		Минимал- но-допус- тимая толщина стенки S min		h		c не более	b не менее																						
		Натик	Прод. откл.			C-24	C-29		C-23	C-24	C-29	C-17	C-23		C-24	C-29	C-17														
350	377 x 9	361	+0,57	5,0	20	30±10	2±1,5	2,5	—	12,5	12,5	17,5	—	—	0,328	0,276	—														
400	426 x 9	410	+0,63												0,371	0,312															
500	530 x 8	516	+0,70	5,5							18,0	—	—	0,581	—																
600	630 x 8	616												0,690																	
	630 x 12	608		10,0			—			24,0				0,925																	
700	720 x 8	706	+0,80	5,5						—	—	—	—	—	17,0	—	—	0,886													
800	820 x 9	804	+0,90	6,5			2±1,5	—							18,5			—	1,220												
900	920 x 10	902		7,5											19,5				1,600												
1000	1020 x 10	1002	+1,00	8,0											22,0				1,770												
1200	1220 x 11	1201		25	2,240																										
1400	1420 x 14	1395		30	3,5±1,0	3±2,0									25,5				4,040												
1600	1620 x 14	1595	10,5																4,610												

* Размер соответствует сварке стыка труб без подкладного кольца.

** Для стыковки трубопровода с арматурой и оборудовании допускается

Dp = 152 + 0,4 мм с уменьшением S на 1 мм

ОСТ 34-42-659-84 Стр. 8

Стр.9 ОСТ34-42-659-84

Примечания к табл.3 и 4:

1. Значения зазоров и допускаемые смещения внутренних кромок при сборке стыков устанавливаются требованиями производственных инструкций по сборке в зависимости от применяемого метода и технологии сварки, разработанными с учетом требований ОП1513-72 и ПК1514-72.

2. Вогнутость корня шва c_1 при сварке поворотных стыков не должна превышать 0,4 мм при наименьшей толщине стенки сваренных элементов S не более 3 мм; 0,6 мм — при S от 3 до 8 мм и 1,1 мм — при S более 8 мм.

3. При сварке неповоротных стыков величина c_1 не должна превышать 0,6 мм при S до 3 мм; 0,9 мм — при S свыше 3 до 8 мм и 0,15 S — при S свыше 8 мм, но не более 1,6 мм при условии увеличения усиления шва на 1 мм от номинального размера.

7. При обработке кромок труб и деталей минимальная толщина стенки S_{min} и диаметр D_p должны быть равны величинам, указанным в табл. 4.

8. Для обеспечения размера D_p необходимо производить расточку или холодную раздачу (калибровку) концов труб и деталей по внутреннему диаметру.

Фактическая толщина стенки после расточки или раздачи (калибровки) должна быть не менее значений S_{min} , указанных в табл. 4.

Угол выхода на внутренней поверхности после расточки не должен превышать 10° .

9. Допускается не производить расточку или калибровку концов труб и деталей (кроме концов, соединяемых с арматурой), если величина смещения внутренних кромок в стыковых сварных соединениях не превышает 12% от номинальной толщины стыкуемых элементов и при этом составляет не более 0,5 мм.

10. Допускается производить расточку конца одной из стыкуемых труб или деталей (кроме концов, соединяемых с арматурой) по внутреннему диаметру другой трубы или детали, при условии обеспечения толщины стенки после расточки не менее значения S_{min} , указанного в табл. 4.

11. Переход от усиления шва к основному металлу должен быть плавным.

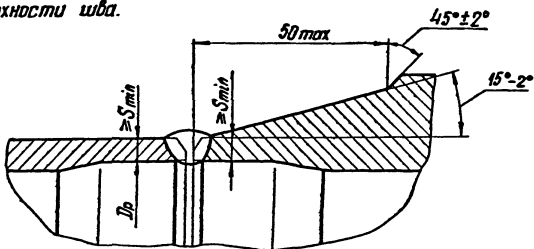
12. При сварке с трубами арматуры или деталей с различной номинальной толщиной стенок должен быть обеспечен плавный переход от одного элемента к другому путем постепенного утонения кромки более толстого элемента (черт. 2).

Угол наклона поверхностей перехода не должен превышать 15° .

Если разница в номинальной толщине соединяемых элементов составляет не более 30% толщины тонкого элемента и не превышает 5 мм, то допускается не производить

Стр. II ОСТ 34-42-659-84

утолщение более толстого элемента, а плавный переход от толстого элемента к тонкому должен обеспечить наклон поверхности шва.



Черт. 2

Примечания:

1. При обработке деталей по черт. 2 обточка по наружной поверхности выполняется напроход. При длине обточки, превышающей 50 мм, разрешается выход обточки под углом 45° . Если величина смещения кромок превышает указанную величину, производится расточка или калибровка стыкуемых элементов до размеров, обеспечивающих допустимое смещение, при этом толщины стенок стыкуемых элементов после расточки должны быть не менее указанных в табл. 4.

2. В случае стыковки труб с литыми деталями, обеспечение плавности перехода которых требует утолщения стенки литой детали свыше минимально допускаемой расчетной толщины, переход от одного сечения к другому должен обеспечиваться комбинированно: за счет плавности утолщения стенки литой детали от номинальной толщины до минимальной расчетной на кромке и за счет наклонного расположения сварного шва.

Лист регистрации изменений ОСТ 34-42-659-84

<i>Изм.</i>	<i>Номера листов (страниц)</i>				<i>Номер документа</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>	<i>Срок введе- ния измене- ния</i>
	<i>изме- нен- ных</i>	<i>запе- чен- ных</i>	<i>новых</i>	<i>аннули- рован- ных</i>				