



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

ОКП 69 3717 0007

ОСТ 24.125.16—89

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):

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

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 ПИБ 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.

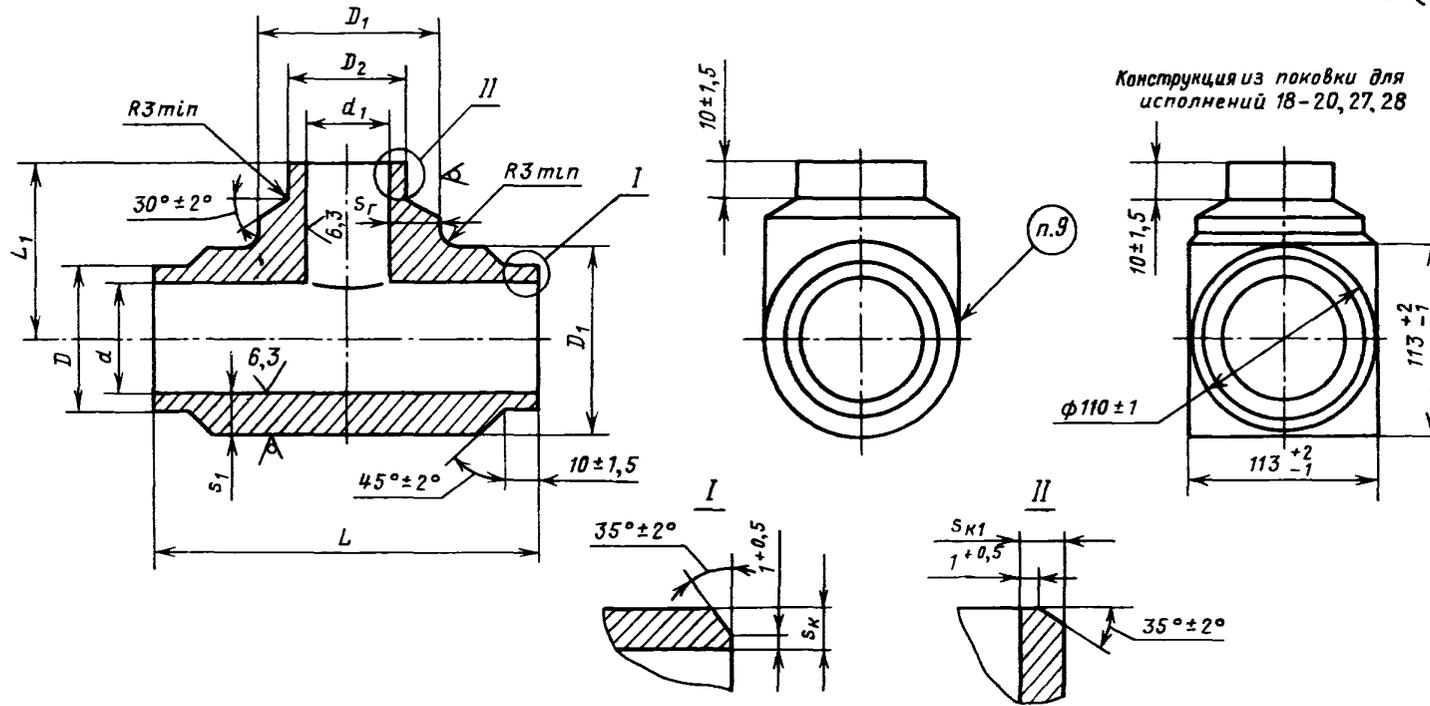
7. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.123.

8. Пример условного обозначения тройника штампованного переходного исполнения 10 $D_2 = 32$ мм и $D_{y1} = 25$ мм на параметры среды $p = 19,62$ МПа (200 кгс/см²), $t = 290^\circ\text{C}$:

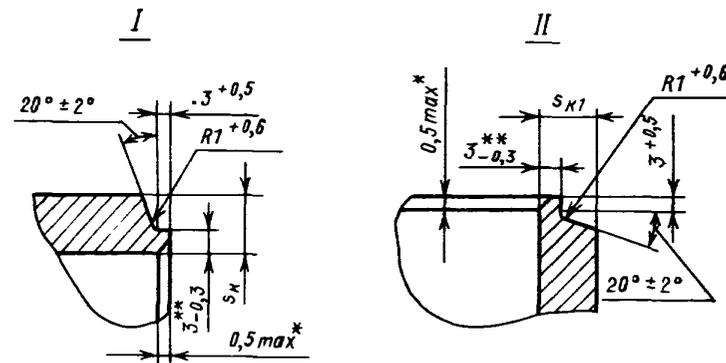
ТРОЙНИК 10 ОСТ 24.125.16.

9. Пример маркировки: 10 ОСТ 24.125.16

Товарный знак



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 проходы $D_p \times D_{y1}$		Размеры присоединяемых труб		Подготовка кромок по черт.		D		D_1		D_2		d		d_1		L +4 -2	L_1 +2 -1	s_1	s_r	s_k	s_{k1}	Масса, кг
			Корпус $D_n \times s$	Штуцер $D_n \times s$	Корпус	Штуцер	Но-мин.	Пред. откл.															

$p=19,62$ МПа (200 кгс/см²), $t=290^\circ\text{C}$; $p=17,66$ МПа (180 кгс/см²), $t=360^\circ\text{C}$; $p=13,73$ МПа (140 кгс/см²), $t=335^\circ\text{C}$; $p=10,79$ МПа (110 кгс/см²), $t=55^\circ\text{C}$;
 $p=10,10$ МПа (103 кгс/см²), $t=170^\circ\text{C}$; $p=7,55$ МПа (77 кгс/см²), $t=290^\circ\text{C}$; $p=5,40$ МПа (55 кгс/см²), $t=60^\circ\text{C}$; $p=9,02$ МПа (92 кгс/см²), $t=290^\circ\text{C}$;
 $p=3,92$ МПа (40 кгс/см²), $t=290^\circ\text{C}$; $p=3,92$ МПа (40 кгс/см²), $t=200^\circ\text{C}$

01	15×10	18×2,5			19		±3			13							100	35	4	5	2,0	0,3	
02	20×10		14×2,0						+1,3 -0,7	15									5	8		1,5	0,4
03	20×15	25×3,0	18×2,5		26					19									5	8	2,5	2,0	0,4
04	25×10		14×2,0							15				+0,3					10	17		1,5	1,0
05	25×15	32×3,5	18×2,5	1	33		±0,3			19		±0,3							10	16	3,0	2,0	1,0
06	25×20		25×3,0							26					+0,3				10	13		2,5	1,1
07	32×10		14×2,0					50	+1,9 -1,0	15							130	65	8	17		1,5	2,2
08	32×15	38×3,5	18×2,5		40					19									8	16	3,5	2,0	2,2
09	32×20		25×3,0							26									8	13		2,5	2,1
10	32×25		32×3,5							33									8	10		3,0	2,1

$p=17,66$ МПа (180 кгс/см²), $t=360^\circ\text{C}$; $p=13,73$ МПа (140 кгс/см²), $t=335^\circ\text{C}$

11	50×20		25×3,0							26									19		8,5	22	2,5	2,6	
12	50×25	57×5,5	32×3,5		59				+1,9 -1,0	33				+0,3					25		8,5	19	4,3	3,0	2,6
13	50×32		38×3,5							40									31	+0,5	8,5	17		3,5	2,5
14	65×20		25×3,0	1						26		±0,3							19		10,5	30		2,5	6,2
15	65×25		32×3,5							33									25	+0,3	10,5	28		3,0	6,1
16	65×32	76×7,0	38×3,5	2	79		±1,0		+2,4 -1,2	40									31	+0,5	10,5	26	7,0	3,5	6,0
17	65×50		57×5,5		2					59		±1,0							47	+0,3	10,5	18		4,3	5,8
18	80×32		38×3,5		1					40		±0,3							31	+0,5	—	—		3,5	11,1
19	80×50	89×8,0	57×5,5		93					59									47	+0,3	—	—	8,5	4,3	10,9
20	80×65		76×7,0		2					79		±1,0							63	+0,5	—	—		7,0	10,4

Размеры, мм

Исполнение	Условные проходы $D_y \times D_{y1}$	Размеры присоединяемых труб		Подготовка кромок по черт.		D		D_1		D_2		d		d_1		L +4 -2	L_1 +2 -1	s_1	s_r	s_k	s_{k1}	Масса, кг
		Корпус $D_n \times s$	Штуцер $D_n^* \times s^*$	Корпус	Штуцер	Но-мин.	Пред. откл.															

$p=10,79$ МПа (110 кгс/см²), $t=55^\circ\text{C}$; $p=10,10$ МПа (103 кгс/см²), $t=170^\circ\text{C}$; $p=9,02$ МПа (92 кгс/см²), $t=290^\circ\text{C}$; $p=7,55$ МПа (77 кгс/см²), $t=290^\circ\text{C}$:
 $p=5,40$ МПа (55 кгс/см²), $t=60^\circ\text{C}$; $p=3,92$ МПа (40 кгс/см²), $t=290^\circ\text{C}$, $p=3,92$ МПа (40 кгс/см²), $t=200^\circ\text{C}$

21	50×20		25×3,0	1	59	±1	68	+1,9 -1,0	26	±0,3	50	+0,3	19	130	65	6,5	22	3	2,5	2,6	
22	50×25	57×4,0	32×3,5						33				25				19		3,0		
23	50×32		38×3,5						40				31				15		3,5		2,0
24	65×25	76×4,5	32×3,5	2	79	±1	88	+2,4 -1,2	33	±1,0	68	+0,5	25	180	90	7,5	28	3,5	3,0	6,1	
25	65×32		38×3,5						40				31				26		3,5		6,0
26	65×50								57×4,0				59				50		16		3,0
27	80×50	89×5,0		2	93	±1	110	±1	79	±1,0	80	+0,3	50	200	100	—	—	4,0	3,5	8,9	
28	80×65		76×4,5										79					68			—

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