

УТВЕРЖДЕНО

Указанием Министерства
тяжёлого машиностроения СССР
от "17" апреля 1990 г.

№ ВА-002-1-4119

ЛИСТ УТВЕРЖДЕНИЯ

А Л Ь Б О М Т И П О В Ы Х К О Н С Т Р У К Ц И Й

ФИЛЬТРЫ ЖИДКОСТНЫЕ СЕТЧАТЫЕ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ.

Конструкция, параметры и размеры.

АТК 24.218.04-90

Первый заместитель
начальника научно-
технического отдела
МИНТЯЖМАШ СССР

В. А. Макукин

Начальник сектора
МИНТЯЖМАШ СССР

А. Н. Полтаренский

Начальник ЦКБН

И. К. Глушко

Заведующий отделом
стандартизации

А. Ю. Пролюбовский

Заведующий отделом

В. П. Лукьянов

Главный специалист

В. Л. Сорокин

Ведущий конструктор

В. Л. Сошников

Конструктор
I категории

В. С. Голованов

А Л Б О М Т И П О В Ы Х К О Н С Т Р У К Ц И Й

ФИЛЬТРЫ ЖИДКОСТНЫЕ СЕТЧАТЫЕ
 ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ.
 Конструкции, параметры и
 размеры.

АТК 24.218.04-90

(взамен ОСТ 26-18-3-86)

ОКД 36 8352

Введен впервые

Дата введения 01.01.91.

Настоящий альбом типовых конструкций распространяется на фильтры жидкостные сетчатые для трубопроводов на условные давления 1,6 и 4,0 МПа при температуре транспортируемой жидкости от минус 60 до 300 °С, предназначенные для защиты насосного и другого оборудования в технологических установках нефтеперерабатывающей, нефтехимической, нефтяной и газовой отраслей промышленности, при работе которого размер твердых частиц механических примесей в жидкости должен быть не более 200 мкм.

Настоящий альбом типовых конструкций устанавливает требования к жидкостным фильтрам, изготавливаемым для внутрисобственной и экспортной поставок.

Классы опасности транспортируемой жидкости 1, 2, 3 и 4
 ГОСТ 12.1.007-76.

1. ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Параметры фильтров должны соответствовать табл.1.

1.2. Пределы применения фильтров должны соответствовать табл.2.

1.3. Применение фланцев по условному проходу и условному давлению фильтров должно соответствовать табл.3.

1.4. Исполнения фильтров по материалам должны соответствовать табл.2 и 10.

1.5. Размеры фильтров должны соответствовать черт.1 и табл.4.

1.6. Альбом типовых конструкций устанавливает два конструктивных исполнения фильтров по способу соединения с трубопроводом:

исполнение 1 - на фланцах;

исполнение 2 - с помощью сварки - см.стр.7, 9.

1.7. Пример условного обозначения фильтров при заказе - см.обязательное приложение 1.

1.8. Производительность фильтров в зависимости от вязкости и перепада давления определяется по номограмме обязательного приложения 2.

1.9. В конструкции фильтров использованы авторские свидетельства № I 368 001, № I 443 934.

Таблица I

Параметры фильтров

Пролод условный Ду, мм	Давление условное Ру, МПа	
	1,6	4,0
80		
150		
250		---
300		---
500		---

Таблица 2

Пределы применения фильтров

Проход условный dу, мм	Давление условное Ру, МПа	Исполнение по материалам	Давление рабочее (расчетное), МПа при температуре, °С, не более						
			100	200	250	300			
80	1,6	I; 2	1,6	1,60	1,40	1,20			
150				1,50	1,44	1,33			
250									
300									
500									
80	1,6	3	1,6	1,60	1,50	1,40			
150				1,49	1,44	1,38			
250									
300									
80	4,0	I; 2	4,0	4,00	3,50	3,00			
150				3,74	3,60	3,34			
80							4,00	3,75	3,50
150									

Примечания:

1. Фактические рабочие давления должны быть ниже значений, указанных в таблице, на величину превышения расчетного давления над рабочим, оговоренную нормами, действующими в отрасли, эксплуатирующей фильтр.

Фактические рабочие давления должны указываться потребителем в паспорте в разделе "Другие данные об установке сосуда".

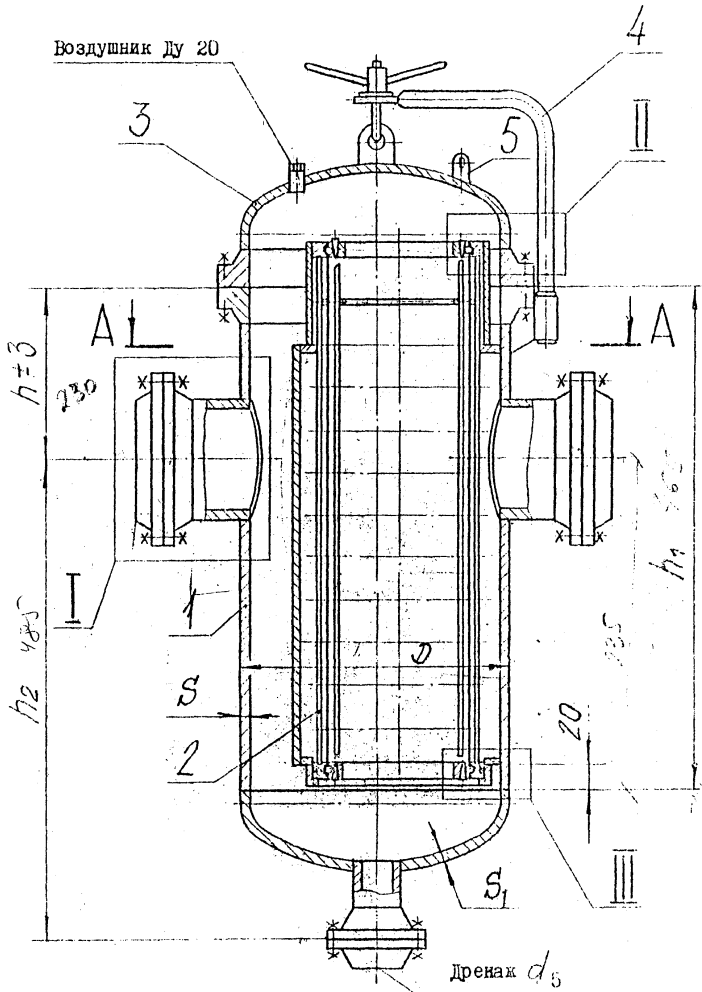
2. Первая ступень рабочего давления при температуре 100 °С распространяется и на минусовые температуры, но не ниже пределов температур, которые допускаются для сталей по ГОСТ 26-291-87.

Таблица 3

Применение фланцев по условному проходу
и условному давлению фильтров

Фильтр		Фланец		
Проход условный Ду, мм	Давление условное Р _у , МПа	корпуса	штуцеров входа и выхода жидкости	дренажи
		Р _у , МПа		
80 500	1,6	1,6		
150 250 300		2,5 (1,6)	1,6	
80 150	4,0	4,0		

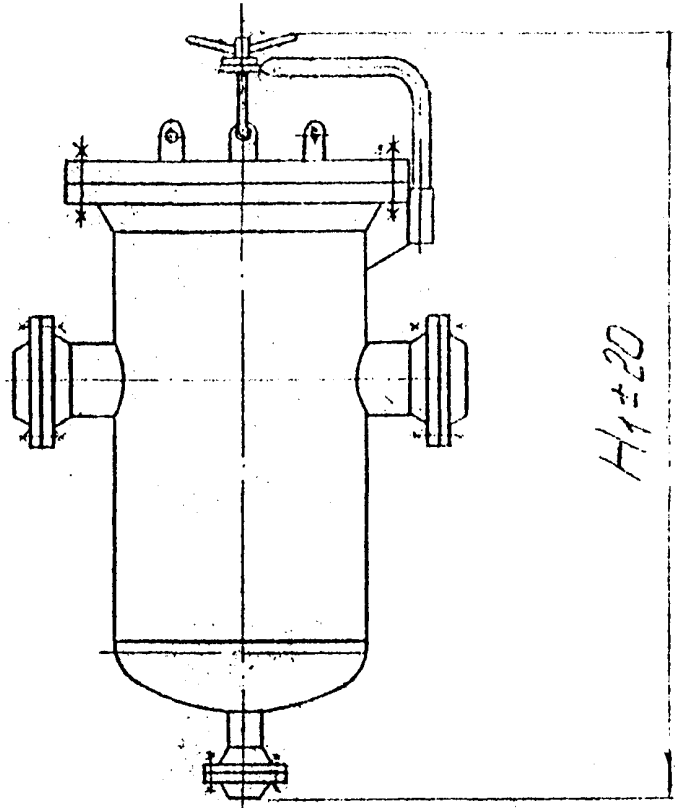
Примечание. Параметр в скобках указан для фильтров
материального исполнения 3.



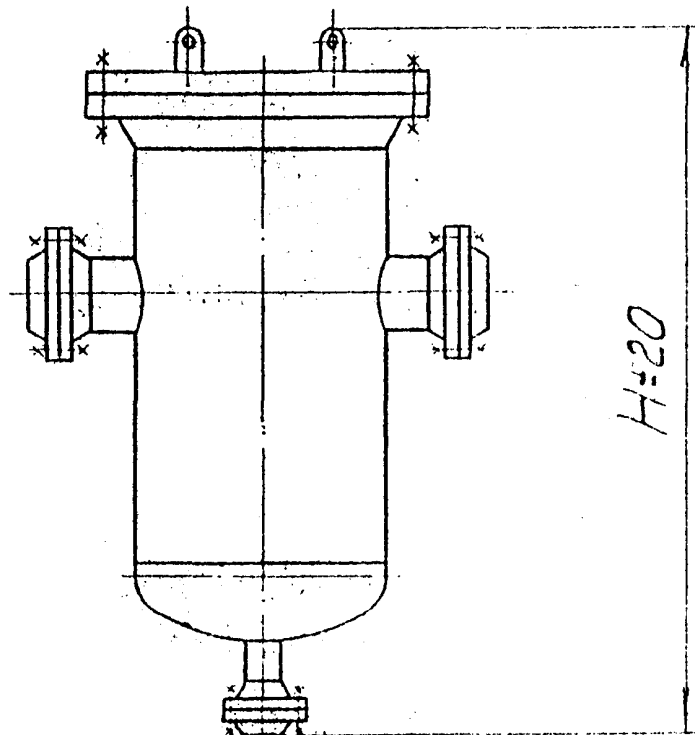
I - корпус; 2 - фильтрующий элемент; 3 - крышка;
 4 - подъемно-поворотное устройство; 5 - сарья

Черт. I

Фильтры Ду 80 Ру 4,0; Ду 150 Ру 1,6 и 4,0

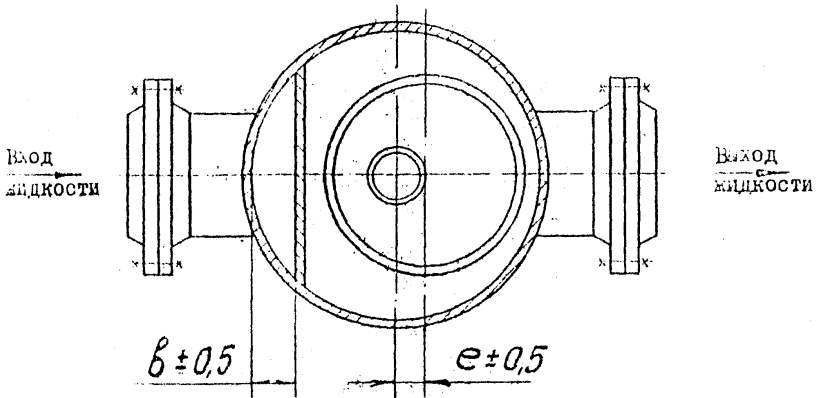


Фильтр Ду 80 Ру 1,6



A - A (черт. I)

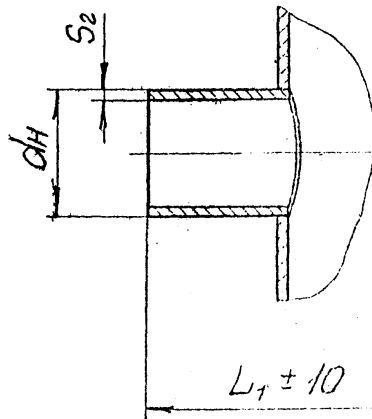
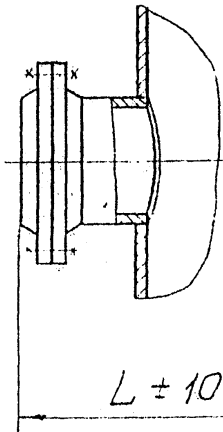
(Позиция 2 условно снята)



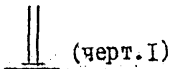
I (черт. I)

Исполнение I

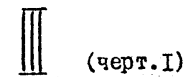
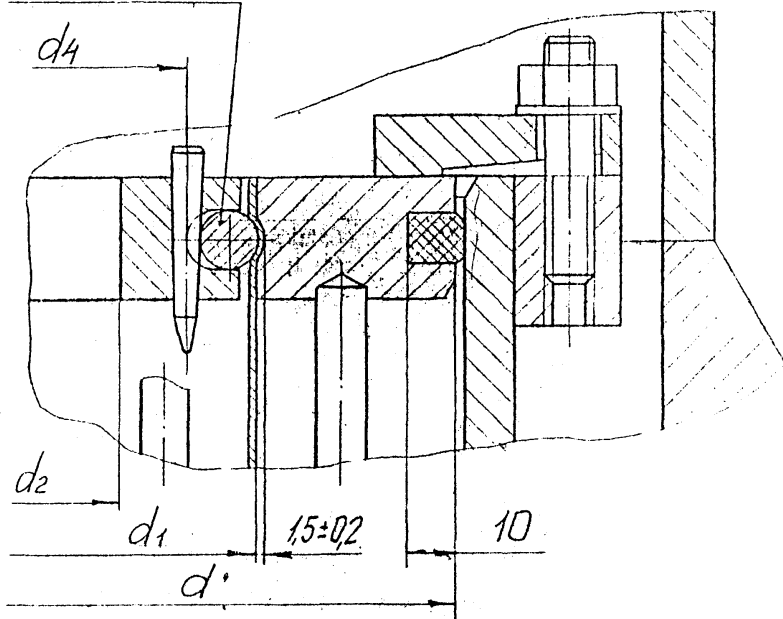
Исполнение 2



Полукольцо зажимное



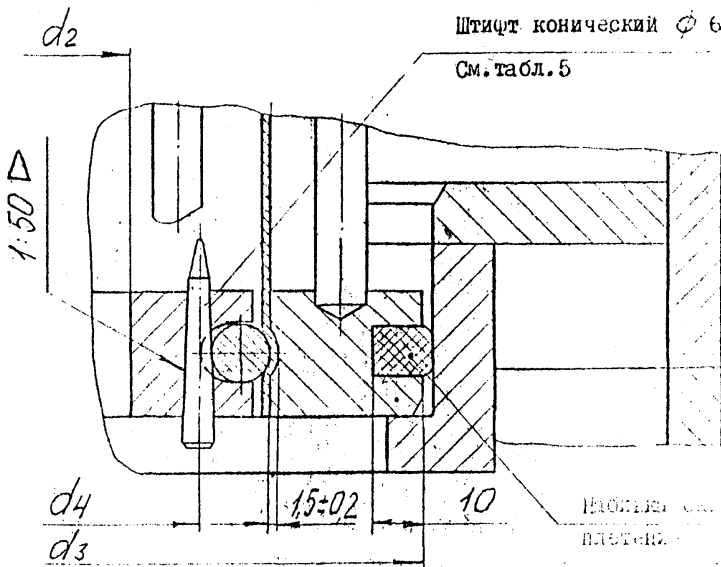
(черт. I)



(черт. I)

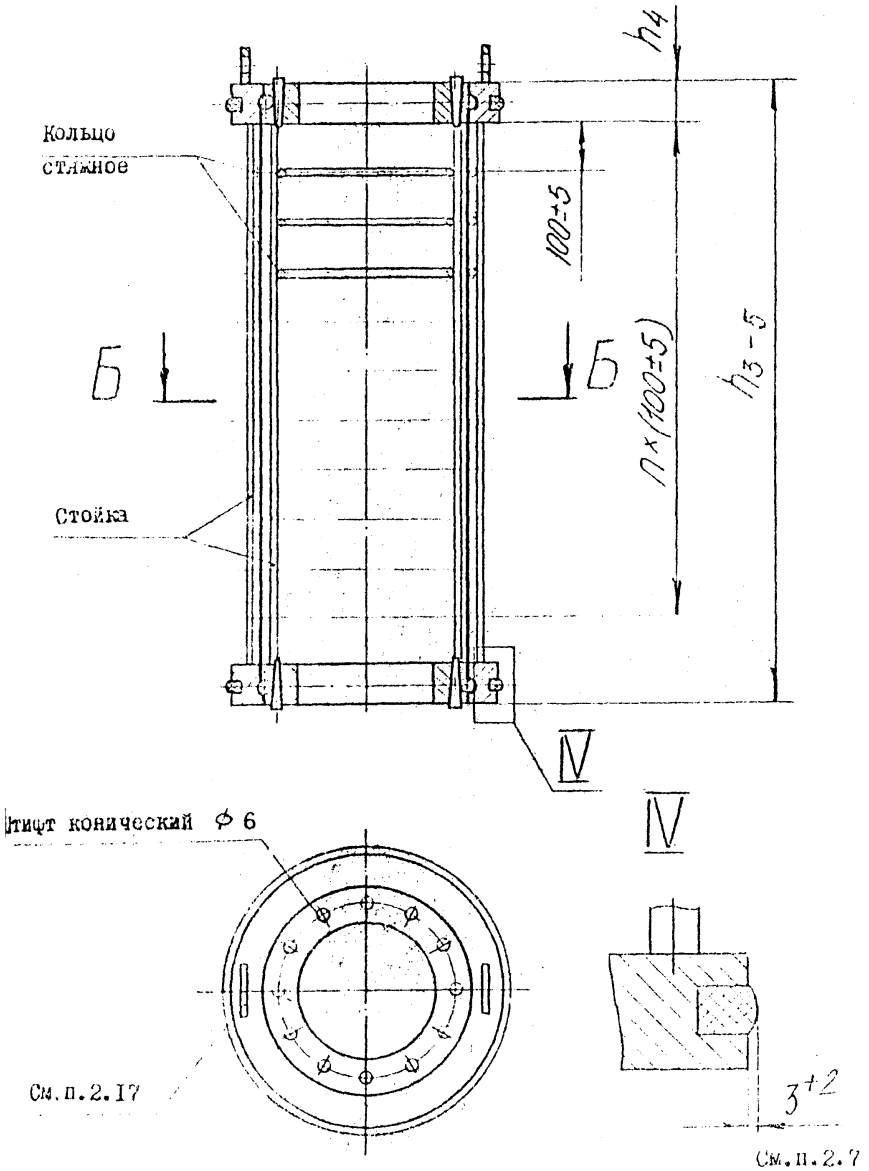
Штифт конический $\phi 6$

См. табл. 5



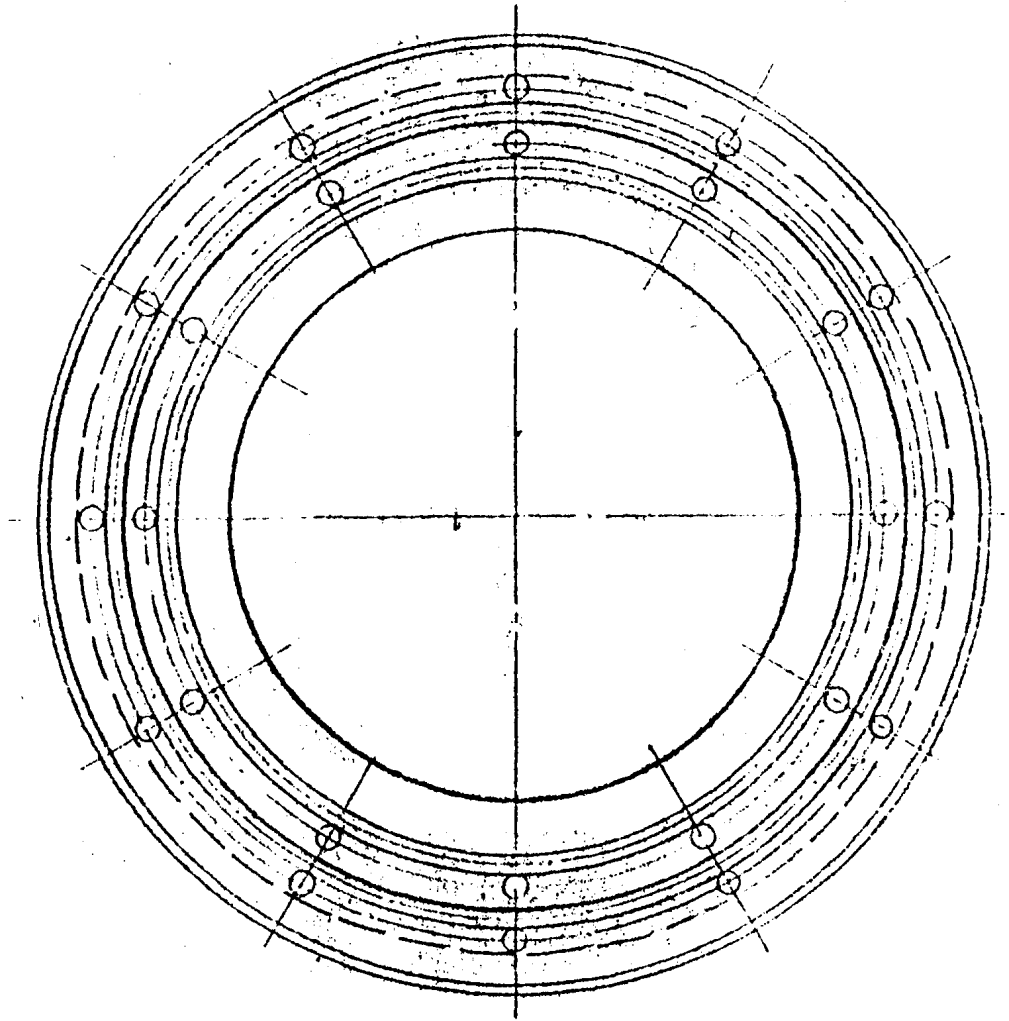
Материал: сталь 45
Плотность: 7.85

Фильтрующий элемент (см. табл. 5)

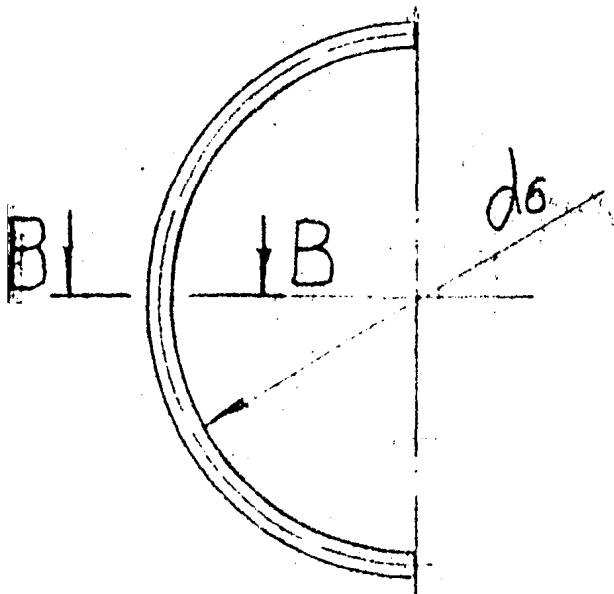


Черт. 3

Б-Б (черт.3)



Полукольцо зажимное (см.табл.6)



В-В

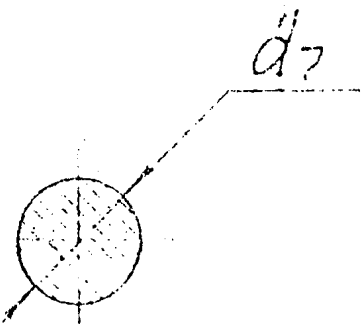


Таблица 4

Размеры в мм

Ду	80	150	250	300		
Ру, МПа	1,6					
D	273	426	630	630		
d	195	320	475	475		
d_1	149	278	412	412		
d_2	110	230	360	360		
d_3	190	315	465	465		
d_4	123	253	383	383		
d_5	50	50	100	100		
d_H	89	159	273	325		
H	820	-	-	-		
H_1	-	1475	-	-		
h	230	320	400	400		
h_1	465	770	1090	1090		
h_2	485	740	1040	1040		
h_3	430	720	1165	1165		
h_4	20	20	25	25		
S	7 (6)	9 (8)	10	10		
S_1	6	8 (6)	10	10		
S_2	5	6	10	10		
L	730 (720)	1005 (995)	1255	1325		
L_1	420 (410)	650 (640)	850	910		
e	19,5 (20,5)	31,5 (32,5)	52	52		
B	33 (35)	55 (57)	96	96		
Объем V , м ³	0,03	0,11	0,41	0,41		
Площадь поверхности фильтра- ции M^2 не менее	0,18	0,60	1,53	1,53		
Исполнение	Конструк- тивное исполне- ние	1	112 (110)	272 (260)	537	575
		2	96 (94)	234 (222)	475	482

Примечание. Величины в скобках относятся к материалному исполнению 3 по табл.10.

Продолжение табл.4

Ду	500	80	150		
Ру, МПа	1,6	4,0			
D	1028	273	426		
d	780	195	320		
d_1	715	149	278		
d_2	660	110	230		
d_3	770	190	315		
d_4	685	123	253		
d_5	100	50	50		
d_H	530	89	159		
H_I	-	870	1580		
h	650	260	345		
h_1	1400	465	770		
h_2	1215	455	715		
h_3	1480	430	720		
h_4	25	20	20		
S	14	7 (6)	10		
S_1	14	8	10		
S_2	14	8	12		
L	1920	760 (750)	1090		
L_I	1360	420 (410)	650		
e	102,5	19,5 (20,5)	30,5		
B	185	33 (35)	53		
Объем V , м ³	1,45	0,03	0,11		
Поверхность фильтрации, м ² , не менее	3,08	0,18	0,60		
Исполнение	Конструктивное исполнение	1	1620	165 (163)	390
		2	1340	146 (144)	337

Таблица 5

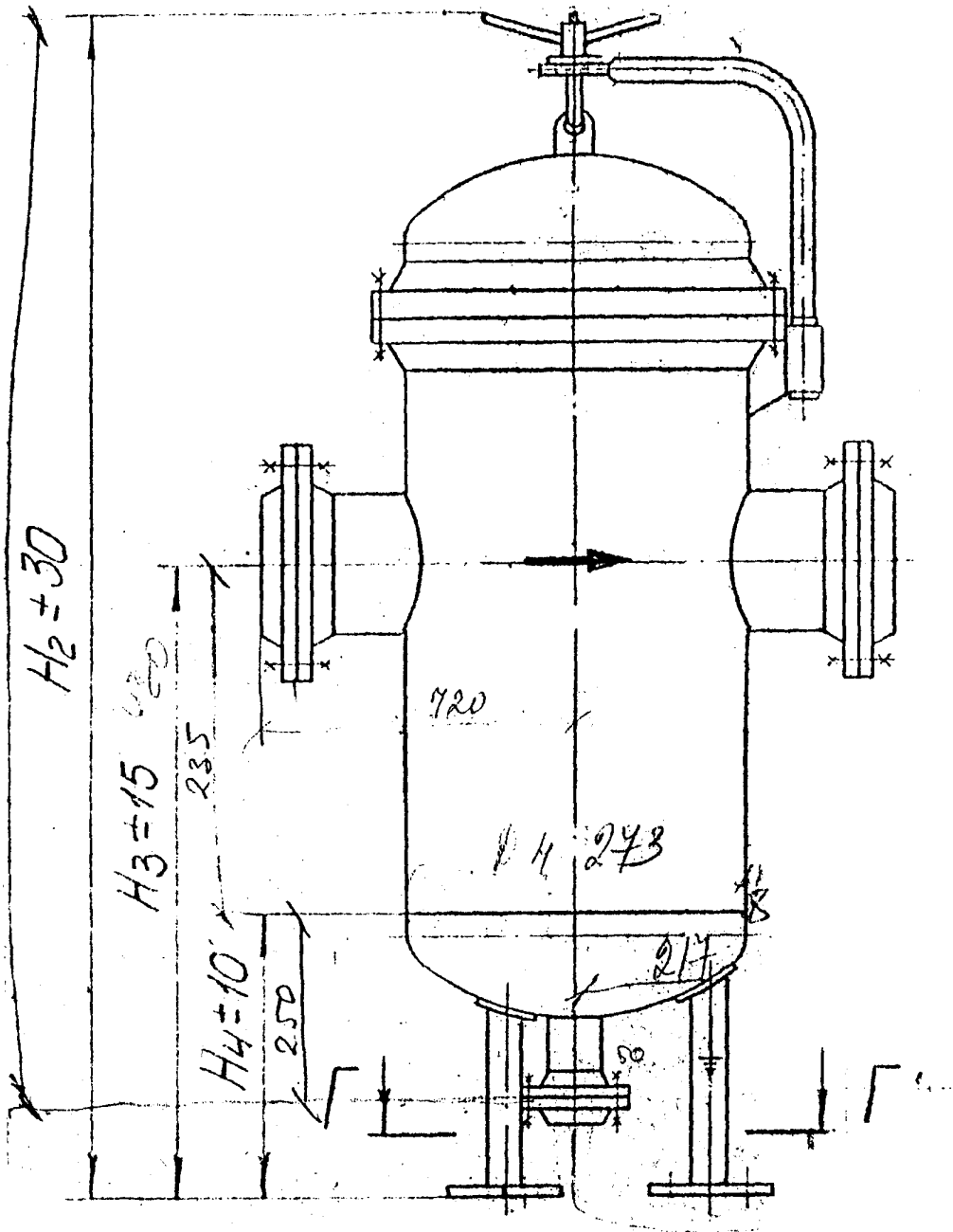
Проход условный Ду, мм	Количество штифтов на фильтрующий элемент, шт.	Количество внутренних (наружных) стоек каркаса фильтрующего элемента, шт	Диаметры прутков стоек и стяжных колец, мм
80	12	4	6
150	18	6	8
250, 300	40	8	10
500	48	12	

Таблица 6

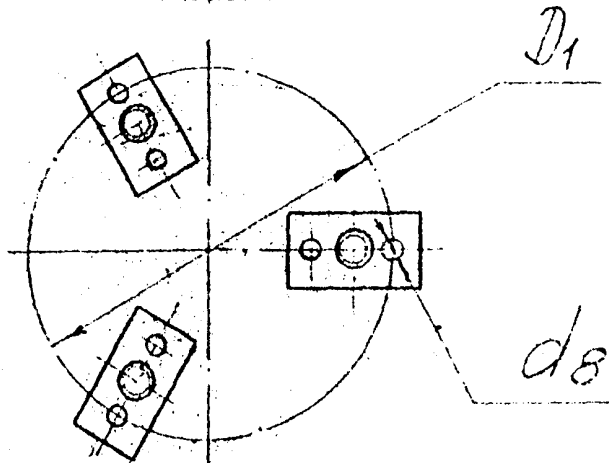
мм

Проход условный Ду	d_6	d_7
80	135	10
150	264	
250, 300	383	12
500	685	

Установка фильтра на опорах



[-]



Черт. 4

Таблица 7

Размеры, мм

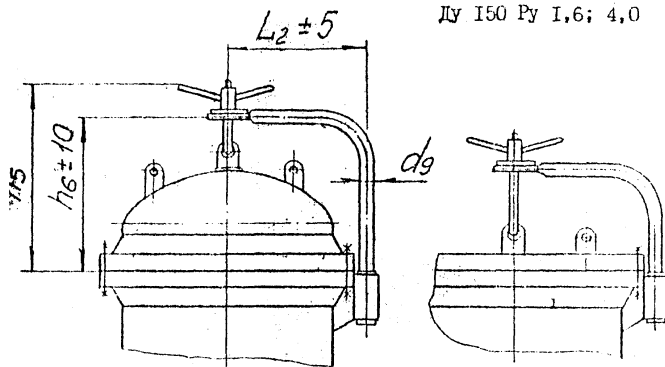
Пролод условный Ду	Условное обозна- чение опоры по ОСТ 26-665-87	D_I	d_8	H_2	H_3	H_4
250, 300	2 - 10	640	19	2245	1230	450
500	2 - 25	980	24	2750	1370	600

Подъемно-поворотное устройство

Ду 250, 300, 500

Ду 80 Ру 4,0

Ду 150 Ру 1,6; 4,0



Черт. 5

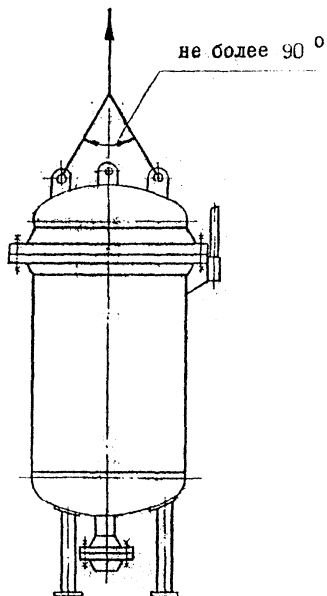
Таблица 8

Размеры, мм

Проход. условный Ду	Давление условное Ру, МПа	h_5^*	h_6	L_2	d_9
80	4,0	335	200	250	45
150	1,6	335	250	318	30
	4,0	390	310	325	45
250, 300	1,6	615	530	390	30
500	1,6	730	645	605	45

* Размеры для справок

Схема строповки



Черт.6

Таблица 9

Проход условный Ду	Количество строповых устройств типа 3 по ГОСТ 13716-73
80	2
150	
250	
300	
500	3

Таблица 10

наименование орки, тали	Исполнения по материалам		
	1	2	3
	Температура транспортируемой кидкости, °С		
	от минус 30 до300	от минус60 до300	от минус40 до300
	Марка стали, обозначение стандарта или техничес- ких условий.		
опус, нища, заглушки	20 ГОСТ 8731-87 Для толщин менее 12 мм 16ГС-12 ГОСТ 5520-79 Для толщин от 12 до 60 мм 16ГС-17 ГОСТ 5520-79	ГОСТ ГОСТ 8731- -87 Для толщин менее 12 мм 09Г2С-14 ГОСТ 5520-79 Для толщин от 12 до 60мм 09Г2С-17 ГОСТ 5520-79	08Х22Н6Т ГОСТ 9940-81 ГОСТ 9941-81 08Х22Н6Т-М20 ГОСТ 7350-77
лапши	20 ТУ 14-3-375-75 20 ТУ 14-1-1- -1431-75 20 ГОСТ 8479-70 группа 1У КП 215	ГОСТ ТУ 14-3- -375-75 ГОСТ ГОСТ 8479- -70 группа 1У КП 215	08Х22Н6Т ТУ 14-3-375-75 08Х22Н6Т ГОСТ 25054-61 группа 1У
трубки	20 ГОСТ 8731-87 Для толщин менее 12 мм 16ГС-12 ГОСТ 5520-79, Для толщин от 12 до 60 мм 16ГС-17 ГОСТ 5520-79	ГОСТ ГОСТ8731-87 Для толщин менее 12 мм 09Г2С-14 ГОСТ 5520-79, Для толщин от 12 до 60мм 09Г2С-17 ГОСТ 5520-79	08Х22Н6Т ГОСТ 9940-81 ГОСТ 9941-81 08Х22Н6Т-М20 ГОСТ 7350-77
поры	ВСт3пс3 ГОСТ 14637-79	09Г2С-14 ГОСТ 5520-79	08Х22Н6Т ГОСТ 9941-81
окладки	Каронит ГОСТ 481-80		
лотнение льтрующего лемента	Набивка сквозного плетения марки АПС ГОСТ 5152-84		

Продолжение табл. 10

Наименование оборки, детали		Исполнения по материалам			
		1	2	3	
		Температура транспортируемой жидкости, °С			
		от минус 30 до300	от минус 60 до300	от минус 40 до300	
		Марка стали, обозначение стандарта или технических условий			
элемент	корпуса	шпильки	35 ГОСТ 1050-74, 35Х ГОСТ 4543-71, 40Х ГОСТ 4543-71	20ХНЗА ГОСТ 4543-71	45Х14Н14В2М ГОСТ 5949-75
		гайки	25 ГОСТ 1050-74, 35Х ГОСТ 4543-71, 40Х ГОСТ 4543-71	20ХНЗА ГОСТ 4543-71 ГОР2 ГОСТ 4543-71	45Х14Н14В2М ГОСТ 5949-75
	штуцеров	шпильки	35 ГОСТ 1050-74, 35Х ГОСТ 4543-71, 40Х ГОСТ 4543-71	20ХНЗА ГОСТ 4543-71	45Х14Н14В2М ГОСТ 5949-75
		гайки	25 ГОСТ 1050-74 35 ГОСТ 1050-74	ГОР2 ГОСТ 4543-71 20ХНЗА ГОСТ 4543-71	12Х18Н10Т ГОСТ 5949-75
каркас		ВСтЗпс5 ГОСТ 535-79 ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79	ГОР2 ГОСТ 4543-71 09Г2С-17 ГОСТ 5520-79	08Х22Н6Т ГОСТ 5949-75 08Х22Н6Т-М20 ГОСТ 7350-77	
	сетка	12Х18Н10Т ОСТ 14-4-210-87	12Х18Н10Т ОСТ 14-4-210-87	12Х18Н10Т ОСТ 14-4-210-87	
Перегородки корпуса		ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79	Для толщин менее 12 мм 09Г2С-14 ГОСТ 5520-79 Для толщин от 12 до 60мм 09Г2С-17 ГОСТ 5520-79	08Х22Н6Т-М20 ГОСТ 7350-77	
Подъемно- поворотное устройство		Исполнение 2 по ОСТ 26-2015-83	Исполнение 3 по ОСТ 26-2015-83	Исполнение 2 по ОСТ 26-2015-83	

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Фильтры подлежат действию "Правил устройства и без - опасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением".

2.2. Технические требования - по ОСТ 26-29I-87, настоящему стандарту и технической документации, разработанной в установленном порядке.

2.3. Материалы для изготовления фильтров выбираются в зависимости от условий эксплуатации и температуры транспортируемой жидкости в соответствии с табл. 10.

Допускается применение других марок материалов, если их свойства не хуже свойств материалов, указанных в табл. 10.

2.4. В фильтрующий элемент устанавливается фильтровальная сетка П60 ГОСТ 3187-76. Соединительный шов должен выполняться сшивкой металлическими скрепками шагом 15 мм из проволоки марки Пв-08Г2С ГОСТ 2246-70 с омеднением поверхности $\varnothing 0,8$ мм. Допускается выполнение шва другими методами, не ухудшающими качество шва.

2.5. Корпусные фланцы фильтров Ду 80 мм выбирать по ГОСТ 1282I-80 исполнение 3; фильтров Ду 150, 250, 300 и 500 мм - по ОСТ 26-427-79 исполнения 1 и 2. Фланцевые заглушки фильтров Ду 80 мм выбирать по ОСТ 26-II-07-85 исполнение 2. Исполнительные размеры заглушек к фильтрам Ду 150 мм определяются расчетом согласно ГОСТ 14249-89.

2.6. Фланцы патрубков выбираются по ГОСТ 1282I-80 исполнения 2 и 3.

2.7. При установке фильтрующего элемента зазор по уплотняемым поверхностям не допускается.

2.8. Технические требования на подъемно-поворотные устройства - по ОСТ 26-20I5-83. Основные размеры подъемно-поворотных устройств см. черт. 5, табл. 8.

2.9. Отклонение фактической массы фильтров от указанной в табл. 4 допускается в пределах от плюс 7 % до минус 3 %.

2.10. Допускается отклонение производительности до минус 50 %.

2.11. Фильтры материальных исполнений 1 и 2 предназначены

для сред, вызывающих скорость проникновения коррозии в металл до 0,1 мм в год.

2.12. Для сред, вызывающих скорость проникновения коррозии в металл более 0,1 мм в год, следует применить фильтры материального исполнения 3. При использовании фильтров в средах, вызывающих межкристаллитную коррозию, материал и сварные швы должны быть испытаны на межкристаллитную коррозию по ГОСТ 6032-84.

2.13. Использование фильтров материальных исполнений 1 и 2 в средах, вызывающих коррозионное растрескивание, допускается только по согласованию с разработчиком данного стандарта, при этом необходимо проведение термической обработки фильтра согласно ОСТ 26-291-87, раздел 3, что указывается в условном обозначении фильтров.

2.14. Необходимость теплоизоляции указывается в условном обозначении фильтров. На фильтрах, подлежащих теплоизоляции, должны предусматриваться детали крепления теплоизоляции по ГОСТ 17314-81.

2.15. Неуказанные предельные отклонения размеров фильтров по ОСТ 26-291-87.

2.16. Фильтры должны иметь строповые устройства по ГОСТ 13716-73, обеспечивающие подъем и установку фильтра в вертикальном положении на монтаже. Схема строповки приведена на черт. 6.

2.17. Фильтрующие элементы фильтров Ду 250, 300 и 500 мм должны иметь строповые устройства по ГОСТ 13716-73.

Приложение I
Обязательное

Пример условного обозначения фильтров при заказе

фильтр сетчатый дренажный жидкостный (СДЖ), устанавливаемый на трубопроводе Ду 80 мм, на условное давление Ру 1,6 МПа, конструктивного исполнения 1, материального исполнения 2:

фильтр СДЖ 80-1,6-1-2 АТК 24.218.04-90;

тот же фильтр с термообработкой:

фильтр СДЖ 80-1,6-1-2Т АТК 24.218.04-90;

тот же фильтр с изоляцией:

фильтр СДЖ 80-1,6-1-2И АТК 24.218.04-90;

тот же фильтр с термообработкой и изоляцией:

фильтр СДЖ 80-1,6-1-2ТИ АТК 24.218.04-90.

фильтр сетчатый дренажный жидкостный (СДЖ), устанавливаемый на трубопроводе Ду 250 мм, на условное давление 1,6 МПа, конструктивного исполнения 2, материального исполнения 3:

фильтр СДЖ 250-1,6-2-3 АТК 24.218.04-90;

тот же фильтр при необходимости требования по межкристаллитной коррозии (МКК):

фильтр СДЖ 250-1,6-2-3МК АТК 24.218.04-90;

тот же фильтр с изоляцией:

фильтр СДЖ 250-1,6-2-3И АТК 24.218.04-90;

тот же фильтр при необходимости требования по межкристаллитной коррозии, с изоляцией:

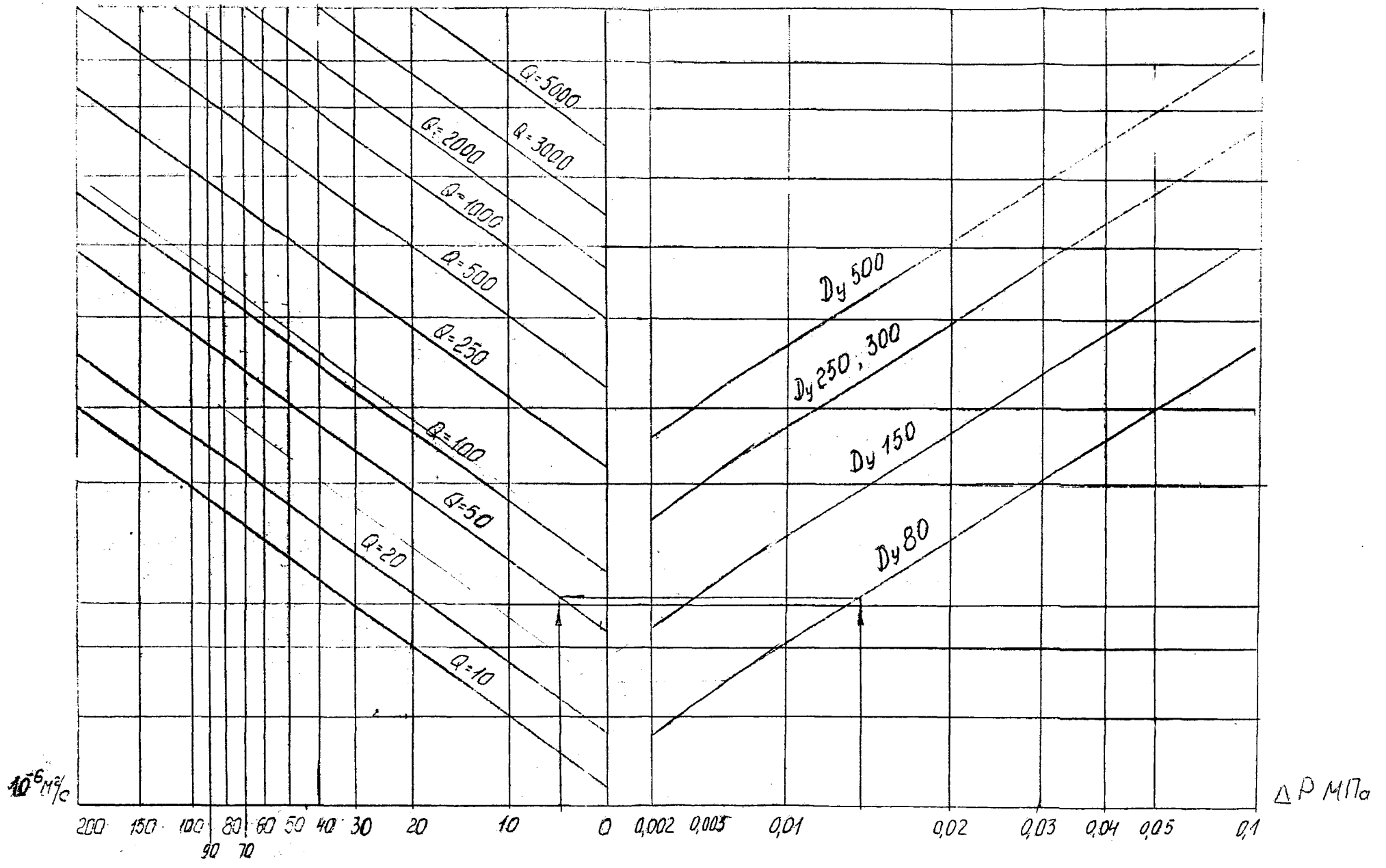
фильтр СДЖ 250-1,6-2-3МИ АТК 24.218.04-90;

тот же фильтр в экспортном исполнении:

фильтр СДЖ 250-1,6-2-3Э АТК 24.218.04-90.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Обязательно



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Центральным конструкторским бюро
нефтеаппаратуры

ИСПОЛНИТЕЛИ:

В. А. Мамукин; А. Н. Полтарецкий; И. К. Глушко; А. Ю. Пролес-
ковский; В. П. Лукьянов; В. Л. Сорокин; В. Л. Сошников;
В. С. Голованова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ УКАЗАНИЕМ Министерства
тяжелого машиностроения от

3. ВЗАМЕН ОСТ 26-18-3-86

4. ССЫЛочНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер таблицы, пункты
ГОСТ 12.1.007-76	введение
ГОСТ 481-80	табл. 10
ГОСТ 535-79	табл. 10
ГОСТ 1050-74	табл. 10
ГОСТ 2246-70	п. 2.4
ГОСТ 3187-76	п. 2.4
ГОСТ 4543-71	табл. 10
ГОСТ 5152-84	табл. 10
ГОСТ 5520-79	табл. 10
ГОСТ 5949-75	табл. 10
ГОСТ 6032-84	табл. 10; п. 2.12

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер таблицы, пункта
ГОСТ 7350-77	табл.10
ГОСТ 8479-70	табл.10
ГОСТ 8731-87	табл.10
ГОСТ 9940-81	табл.10
ГОСТ 9941-81	табл.10
ГОСТ 12821-80	п.п.2.5; 2.6
ГОСТ 13716-73	табл.9; п.п.2.16; 2.17
ГОСТ 14249-89	п.2.5
ГОСТ 14637-79	табл.10
ГОСТ 17314-81	п.2.14
ГОСТ 25054-81	табл.10
ОСТ 26-291-87	табл.2; п.п.2.2; 2.13; 2.15
ОСТ 26-427-79	п.2.5
ОСТ 26-2015-83	табл.10; п.2.8
ОСТ 26-11-07-85	п.2.5
ОСТ 14-4-210-87	табл.10
ТУ 14-1-1032-74	табл.10
ТУ 14-1-1431-75	табл.10
ТУ 14-3-375-75	табл.10
"Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением"	п.2.1

Лист регистрации изменений

Номера листов(страниц)				Всего листов (страниц) в докум	№ докум	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подп	Дата
вмененных	замененных	новых	аннулированных					