

УДК 621.613.4:621.44  
ОТРАСПЕВОЙ СТАНДАРТ Группа Е25

Детали и сборочные единицы трубопроводов АЭС  
РабС<2,2 МПа(22 кгс/см<sup>2</sup>) Т=350°С

ТРОЙНИКИ СВАРНЫЕ  
РАВНОПРОХОДНЫЕ С НАКЛАДКОЙ

ОСТ

34-42-677-84

Конструкция и размеры

Вводится впервые

ОКП 31 631

Проектом Министерства энергетики и электротехники СССР  
от 24.04.1984 г. №163 срок введения установлен  
с 20 сентября 1984 г. до 1 июня 1989 г.

Несовпадение стандарта прекращается по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на тройники сборные равнопроходные с накладкой из углеродистой стали для трубопроводов вращающего контура атомных электростанций и соответствует требованиям «Правил АЭС».

2. Сварные равнопроходные тройники с накладкой предназначены для трубопроводов, на которых распространяются «Правила АЭС», а также для трубопроводов, на которых распространяются «Правила пара и горячей воды» и СНиП II-31-78 и контроль сборных швов котлов производится по НК 1514-72.

Исполнитель \_\_\_\_\_

Пересчитана Вадимцева

Стр.2 ОСТ34-42-677-84

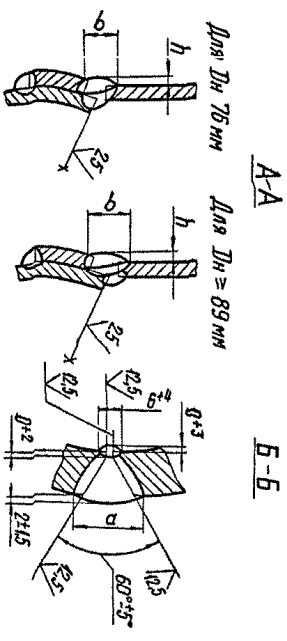
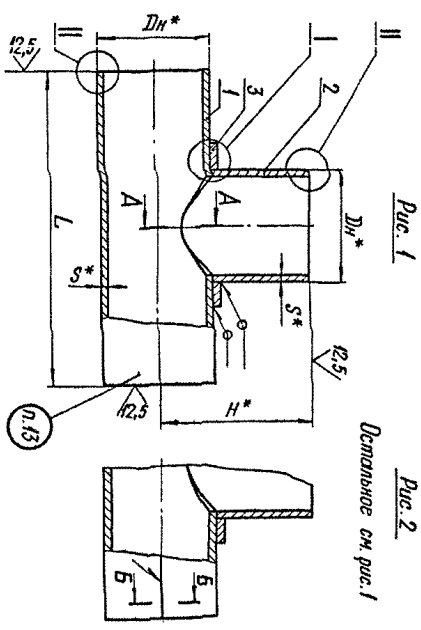
Допускается применять сварные равнопроходные тройники с наковалкой для трубопроводов, на которые распространяется «Правила пара и горячей воды» и СНиПш-3т-78 и контроль сварных швов котлов производится по РТМ-4С-81. Пределы применения тройников приведены в табл. 1

Таблица 1

Условное давление Р <sub>у</sub> , МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Рабочее давление Р <sub>р</sub> , МПа (кгс/см <sup>2</sup> ) для температуры среды, °С			
	200	250	300	350
4,0 (40)	—	—	—	2,2 (22)
1,6 (16)	1,6 (16)	1,4 (14)	1,2 (12)	1,1 (11)

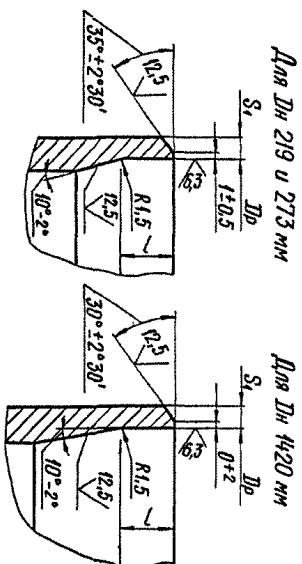
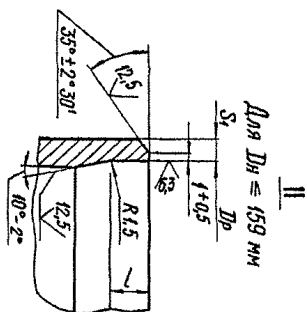
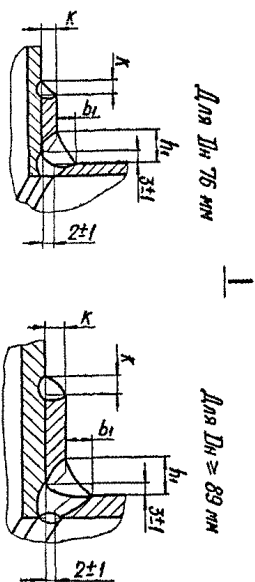
ОСТ34-42-677-84 Стр. 3

3. Конструкция и размеры сварных равнопроходных тройников с накладками должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 2 и 3



\* Размеры для справок

**Стр. 4** ОСТ34-42-677-84



Размеры в мм  
Таблица 2

Обозначение тройника	Условное давление P <sub>у</sub> (кгс/см <sup>2</sup> )	Условный проход Ду	Размеры присоединяемых труб D <sub>н</sub> × S	D <sub>н</sub>	D <sub>р</sub>		S	S <sub>1</sub> не менее	K
					Номин.	Пред. откл.			
01	4,0 (40)	65	76 × 3	76	71	+ 0,30	3,0	2,5	4+1
		80	89 × 3,5	89	84	+ 0,35	3,5	3,0	
		125	133 × 4	133	127	+ 0,40	6,0		
03	4,0 (40)	150	159 × 5	159	151		7,0	4,0	4+1
		200	219 × 7	219	208	+ 0,46	9,0		
05		250	273 × 8	273	259	+ 0,52	11,0	5,0	9+2
06		1400	1420 × 14	1420	1395	+ 1,00	25,0	10,5	14+2

ОСТ34-42-677-84 Спр. 5

Обозначение тройника	Размеры в мм						Продолжение табл. 2				
	L		H	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l	Рис.	Масса, кг
	Напик	Прод. стика									
01	350	140	-	16	2	2	2	9	10	1	2,85
02		145									19
03	420	190	-	20	8	2	10	14	15	1	10,75
04	450	200									22
05	580	250	-	24	8	3	22	20	30	2	37,90
06	650	280									16
07	2200	1030	40	40	20	3	22	30	2	2545,00	

Стр. 6 ОСТ 34-42-677-84

Пример условного обозначения сварного равнопроходного тройника с накладкой диаметром 1420 мм и толщиной стенки 25 мм на Ру 1,6 МПа IIБ категории с контролем сварных швов по ПК 1514-72:

**Тройник равнопроходный с накладкой 1420×25-1,6-IIБ 07 ОСТ 34-42-677-84**

Пример условного обозначения сварного равнопроходного тройника с накладкой диаметром 1420 мм и толщиной стенки 25 мм на Ру 1,6 МПа с контролем сварных швов по РТМ-1С-81:

**Тройник равнопроходный с накладкой 1420×25-1,6 07 ОСТ 34-42-677-84**

Таблица 3

Обозначение тройника	Поз.1 Корпус			Масса, кг	Поз.2 Штуцер по ОСТ 34-42-675-84	Поз.3 Накладка по ОСТ 34-42-678-84
	Наружный диаметр и толщина стенки	L	Материал по ОСТ 34-42-658-84, раздел			
01	76 x 3	350	1	1,78	2-01	3-01
02	89 x 3,5			2,44		
03	133 x 6	420	2	7,24	2-05	3-08
04	159 x 7	450		10,42	2-07	3-11
05	219 x 9	580		24,34	2-08	3-13
06	273 x 11	650	4	41,08	2-09	3-14
07	4420 x 25	2200		1857,50	2-30	3-15

ОСТ 34-42-677-84 Спр.7

### Вид 8 ОСТ34-42-677-84

#### 4. Материал:

корпус — см. табл. 3 настоящего стандарта;

шпундер — см. ОСТ 34-42-675-84;

накладки — лист по ГОСТ 1577-70 или ТУ 44-1-2610-79

из стали марки 20 ГОСТ 1050-74.

5. Проверьте в корпусе (раз. 1) размеры по шпундеру (раз. 2).

6. Обработайте кромок и выгнутые расточки до требуемого состояния по усмотрению завода-изготовителя до сборки шпундера с корпусом.

7. При сборке шпундера  $L_n \geq 89$  мм с корпусом до выноса некая левая часть корня шва удалять.

8. При контроле сварного соединения шпундера с корпусом, до проверки накладки, измерительная веха должна быть вывешена на расстоянии не более 1 мм от края сварного шва.

9. Изучения зазор и допусковые смещения выгнутых кромок при сборке должны устанавливаться требуемыми производственными инструкцией по сборке в зависимости от применяемого метода и технологии сборки.

Производственные инструкции должны разрабатываться с учетом требований ОП 1513-72 и ПК 1514-72 или РТМ-1С-81 в зависимости от производительности производства.

10. Методы и объем контроля сварного соединения корпуса — шпундер — накладки — последний раздел нормативов.

11. Методы и объем контроля производных сварных швов



ОСТ34-42-677-84 Стр.9

*для тройников, применяемых на трубопроводах с контролем сварных швов по ПК1514-72, – согласно каталогу ИБ ПК1514-72 ;*

*для тройников, применяемых на трубопроводах с контролем сварных швов по РТМ-1С-81, – согласно разделу 16 РТМ-1С-81.*

*12. Общие требования к подготовке кромок патрубков и корпуса тройника под сварку с трубопроводом – по ОСТ 34-42-659 - 84.*

*13. Маркировка: табличный знак завода-изготовителя, диаметр, толщину стенки, условное обозначение, коэффициент жесткости и обозначение по насто ящему стандарту*

*14. Неуклазынные требования размеры ± 174*

*15. Дополнительные технические требования – по ОСТ34-42-660 84.*

ОСТ 34-42-677-84 Детали и сборочные единицы трубопроводов АЭС ВРак-2, 2 МПа (22 кгс/см<sup>2</sup>), T<=350 °С. Тройники сварные равнопроход. 10 из 10. сй. К

**Лист регистрации изменений ОСТ 34-42-677-84**

№ п/п	Номера листов (страниц)			Номер документа	Подпись	Дата	Срок действия изменения
	измененных	новых	аннулированных				