

обозначение стандарта ЗАО «Институт «СЗЭМП»

Детали и элементы трубопроводов атомных станций из коррозионно-стойкой стали на давление до 2,2 МПа (22 кгс/см²). Тройники сварные переходные с накладкой. Конструкция и размеры

наименование стандарта

Утверждено и введено в действие приказом _____ от 16 апреля 2010 г. № 15-У

Дата введения – 2010 – 05 – 01

Раздел 3

Лист 10

- 1) Заменить «Условное обозначение...» на «3.2 Условное обозначение...».
- 2) Дополнить примеры:
«4 То же, для трубопроводов, изготавливаемых по ПБ 03-585 [4]
Тройник переходный Т 820x10 – 220x7 – PN 25 15 СТО 79814898 127–2009».

Лист 13

Заменить «ОКП 31 1311» на «ОКП 69 3710».

Изменение произвести заменой листов 10, 11, 13.

3.2 Условное обозначение сварного переходного тройника с накладкой:

Примеры

1 Тройник сварной переходный, с диаметром корпуса 820 мм и толщиной стенки 10 мм, диаметром штуцера 220 мм и толщиной стенки 7 мм, на условное давление PN 25 для трубопроводов группы С по ПНАЭ Г-7-008 [1], с контролем сварных швов для III категории по ПНАЭ Г-7-010 [6]

Тройник переходный С 820х10 – 220х7 – PN25 – IIIв 15 СТО 79814898 127–2009

то же, для трубопроводов группы В

Тройник переходный В 820х10 – 220х7 – Pp16/100 °С – IIIс 15 СТО 79814898 127–2009

то же, с контролем сварных швов для II категории по ПНАЭ Г-7-010 [6]

Тройник переходный В 820х10 – 220х7 – Pp16/100 °С – IIв 15 СТО 79814898 127–2009

2 То же, для трубопроводов, изготавливаемых по НП-045 [2]

Тройник переходный П 820х10 – 220х7 – PN 25 15 СТО 79814898 127–2009

3 То же, для трубопроводов, изготавливаемых по СНиП 3.05.05[3]

Тройник переходный 820х10 – 220х7 – PN 25 15 СТО 79814898 127–2009

4 То же, для трубопроводов, изготавливаемых по ПБ 03-585 [4]

Тройник переходный Т 820х10 – 220х7 – PN 25 15 СТО 79814898 127–2009

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3.3 Материал:

- корпуса (позиция 1) – см. таблицу 2;
- штуцера (позиция 2) и подкладного кольца (позиция 4) – см. СТО 79814898 125 [8];
- накладки (позиция 3) – см. СТО 79814898 126 [9].

3.4 Параметры применения тройников – по СТО 79814898 108 [5].

Для трубопроводов группы В по ПНАЭ Г-7-008 [1] с рабочим давлением среды свыше 1,57 МПа (16 кгс/см²) и расчётной температурой свыше 100 °С тройники применять не допускается.

3.5 Типы и размеры разделки кромок Е корпуса и Ж штуцера тройника под сварку с трубопроводом, размеры DK , DK_1 , SK , SK_1 , l и l_1 – по СТО 79814898 110 [10].

3.6 Отверстие в корпусе разместить по штуцеру.

3.7 Обработку кромок и внутреннюю расточку допускается производить до сварки штуцера с корпусом, что должно быть отражено в ПТД предприятия-изготовителя.

3.8 Расположение продольных сварных швов на корпусе и штуцере тройника устанавливается предприятием-изготовителем.

3.8.1 Сварной шов (швы) штуцеров не должен (не должны) располагаться на отрезках длиной u_1 и u_9 .

3.8.2 Расстояние между продольными сварными швами корпуса тройника и угловым сварным швом «корпус-штуцер» должно быть не менее 100 мм.

3.8.3 Если выполнить условие 3.8.2 не представляется возможным из-за размеров замыкающей вставки трубы корпуса, то сварные швы корпусов могут сопрягаться с угловым сварным швом «корпус-штуцер», но только в двух точках каждый. При этом они не должны располагаться в диаметральном сечении штуцера, проходящем через отрезки длиной y_1 и y_9 .

3.9 Требования к угловому сварному соединению – по СТО 79814898 110 [10].

3.10 Допускается приварка штуцеров к трубопроводу без подкладного кольца при условии обеспечения:

- для $DN_1 \leq 300$ – сквозного проплавления;
- для $DN_1 > 300$ – подварки корня шва.

3.11 При сварке штуцера с корпусом без подкладного кольца, до выполнения подварки, корень шва полностью или частично удалить.

В случае приварки штуцера к трубопроводу на подкладном кольце, последнее удалить, корень шва зачистить $\sqrt{Ra25}$.

3.12 Методы и объём контроля сварных соединений «штуцер - корпус - накладка» и «корпус - накладка» – послойный контроль внешним осмотром и измерением. Результаты контроля фиксируются в специальном журнале.

3.12.1 Места сопряжения кольцевых и продольных швов и их участки длиной не менее 100 мм от точки сопряжения подвергнуть РГК.

3.13 Сварные стыковые соединения с трубопроводом – по СТО 79814898 110 [10].

3.13 Неуказанные предельные отклонения размеров – $\pm \frac{IT14}{2}$.

3.14 Маркировать: товарный знак предприятия-изготовителя, группу трубопровода по ПНАЭ Г-7-008 [1], наружный диаметр и толщину стенки корпуса, наружный диаметр и толщину стенки штуцера, условное давление, категорию сварного соединения по ПНАЭ Г-7-010 [6] и обозначения: типоразмера тройника и настоящего стандарта.

3.15 Остальные технические требования – по СТО 79814898 108 [5].

ОКС 23.040.01

ОКП 69 3710

27.120.01

Ключевые слова: тройники сварные переходные, накладка, конструкция, размеры

(Измененная редакция, Изм. № 1)