

Швы сварных стыковых соединений трубопроводов тепловых электростанций. Типы и основные размеры

Указанием Министерства энергетического машиностроения

от 12.08.85 № С4-002/6440

срок введения установлен с 01.01.86 г.

Пункт 2 дополнить абзацем: "Сварка и термообработка сварных соединений производится в соответствии с требованиями ПК № ОЗС-66"

Пункт 3. Таблица I. В графе "Наружный диаметр D_n " заменить величины: "св.16 до 133 вкл." на "св.16 до 89 вкл." ; строку для сварного соединения "С2" дополнить:

Условное обозначение шва сварного соединения	Характер выполненного шва и форма подготовленных кромок	Вид сварки	Форма поперечного сечения выполненного шва и подготовленных кромок	Размеры свариваемых труб, мм	
				наружный диаметр D_n	толщина стенки S
С2	Односторонний со скосом двух кромок и расточкой	Автоматическая или ручная дуговая и аргодуговая корня шва		св.89 до 133 вкл.	до 6 вкл.

Государственный комитет СССР по стандартам
 ВСЕСОЮЗНЫЙ
 ИНФОРМАЦИОННЫЙ ФОНД
 СТАНДАРТОВ И ТЕХНИЧЕСКИХ
 УСЛОВИЙ

ЗАРЕГИСТРИРОВАН И ВНЕСЕН В РЕЕСТР
 ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ

825669/02

параметры $P = 4,31 \text{ МПа}$ (44 кгс/см^2), $t = 340^\circ\text{C}$.

В графе " $D_n \times S$ " для Ду400 заменить значения: 426x15 на 426x14;

В графе " d_p номин." заменить значение: 399 на 401;

Примечания дополнить пунктом 5:

"5. Трубы условные проходы которых указаны в скобках, применять по согласованию с предприятием-изготовителем".

Пункт 13. В конце предложения заменить слова: "на длине менее 10мм" на "на длине не менее 10мм".

Пункт 7. Черт.4 дополнить примечанием. Допускается применять угол разделки кромок $15^\circ + 2^\circ$ вместо $7^\circ + 1^\circ$.

Пункт 10. дополнить ^в следующей редакции:

"Длина цилиндрической части внутренней расточки подготовленных под сварку кромок арматуры должна быть не менее 20мм".

Начальник Технического
управления Министерства
энергетического
машиностроения

В.П.Головизнин

Начальник отдела опытно-
конструкторских и научно-
исследовательских работ
и стандартизации

А.Н.Полтарецкий

Начальник Управления
атомного машиностроения

27.06.85.

В.Г.Соценко

Генеральный директор
научно-производственного
объединения по исследова-
нию и проектированию
энергетического оборудо-
вания им. И.И.Ползунова

Н.М.Марков

Заведующий отраслевым
отделом стандартизации

Н.Д.Марков

Руководитель темы,
заведующий сектором

З.П.Шулятьева

Исполнитель,
ведущий инженер

Л.Н.Жылюк

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Главный инженер
Белгородского завода
энергетического
машиностроения

И.В.Горбатенко

Начальник конструкторского-
технологического отдела
стандартизации

Г.А.Авдеев

Руководитель темы,
заместитель главного
конструктора по тру-
бопроводам

В.Ф.Логвиненко

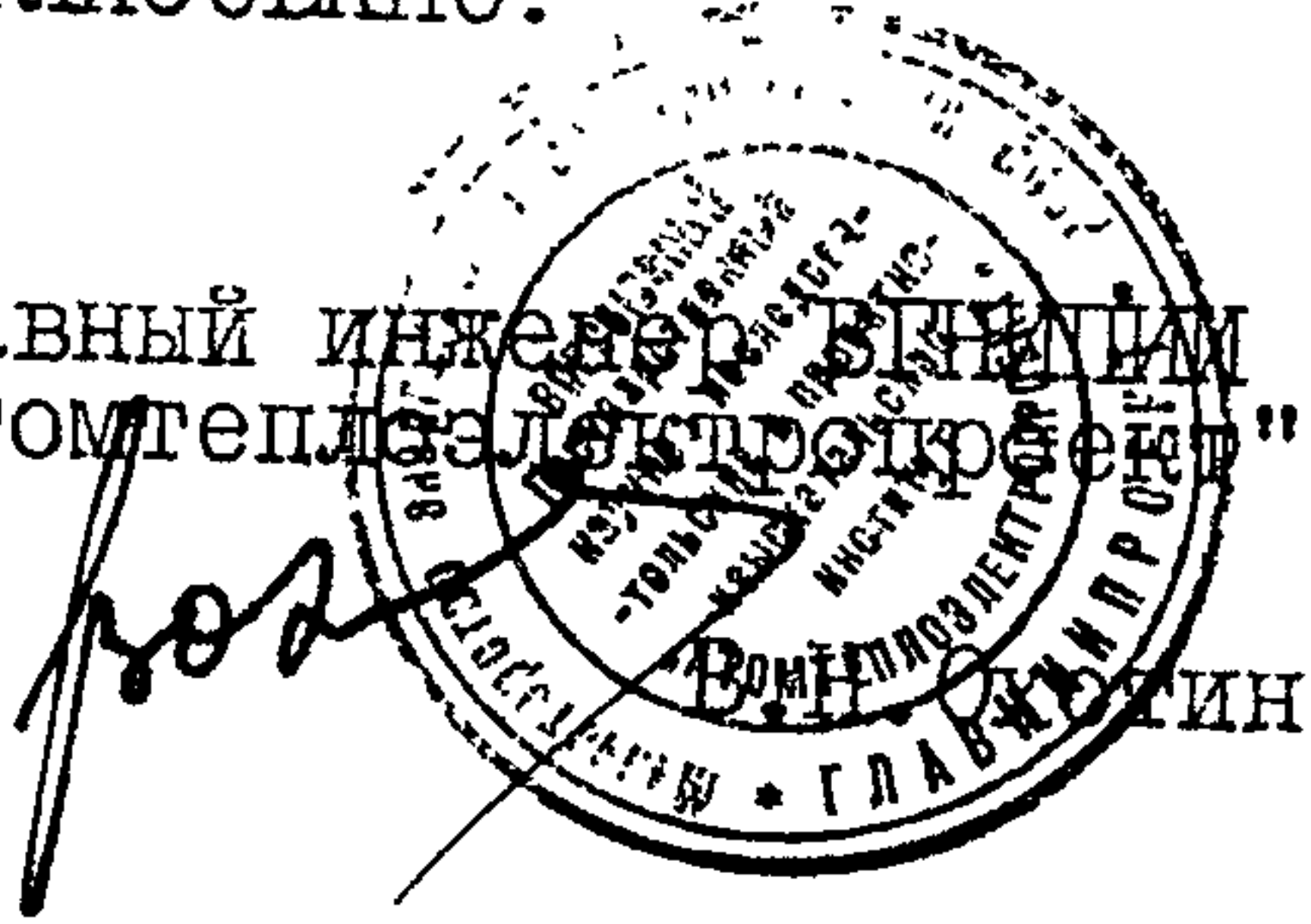
Начальник бюро разработки
новых конструкций
конструкторского отдела
трубопроводов

05. 4. 85 г.

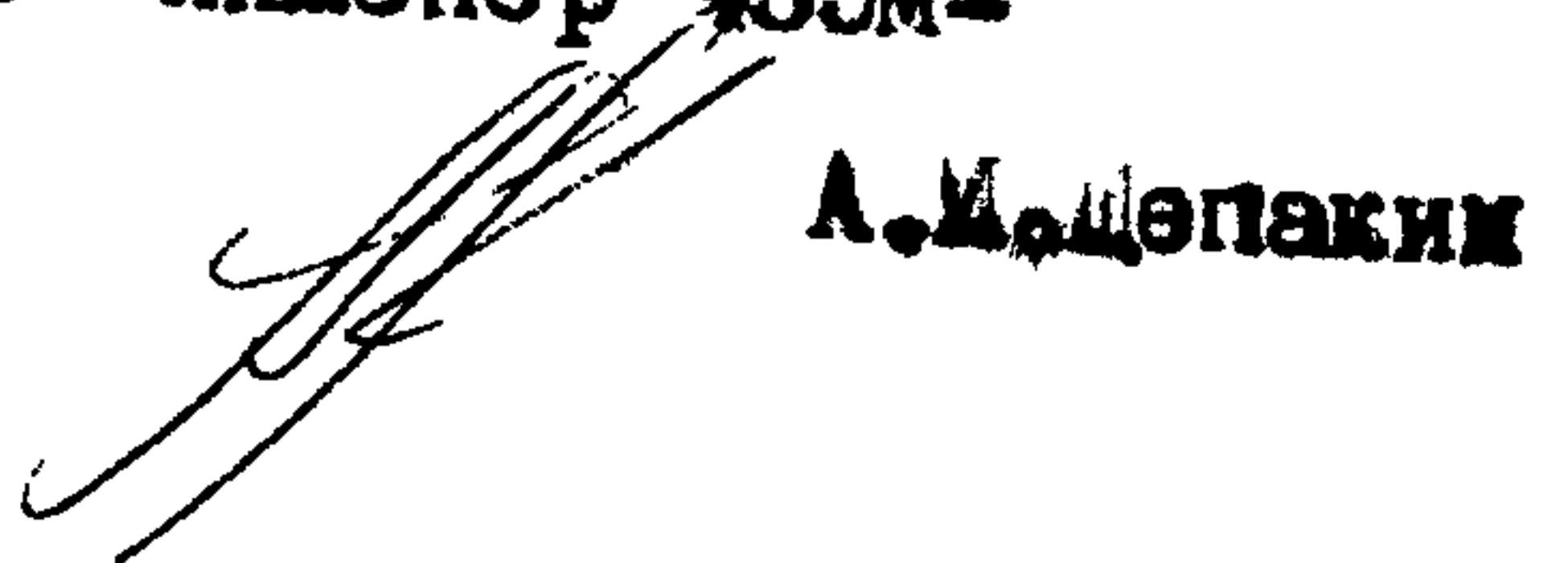
Ф.А.Гловач

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер ВЭИНИИ
"Атомтеплэлектростроение"



Главный инженер ЦЭМ-



А.М. Шепак

Начальник ГлавНИИпроекта
Минэнерго СССР



Л.М. Воронин