

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)

**ФЛАНЦЫ С СОЕДИНИТЕЛЬНЫМ ВЫСТУПОМ  
ПРИВАРНЫЕ ВСТЫК ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС**

**ОСТ 24.125.26—89**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ОКП 69 3717 0000

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на фланцы с соединительным выступом приварные встык из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса для трубопроводов АЭС на условное давление:

$$p_y = 4,0 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{);}$$

$$p_y = 2,5 \text{ МПа (25 кгс/см}^2\text{);}$$

$$p_y = 1,6 \text{ МПа (16 кгс/см}^2\text{);}$$

$$p_y = 1,0 \text{ МПа (10 кгс/см}^2\text{);}$$

$$p_y = 0,6 \text{ МПа (6,0 кгс/см}^2\text{).}$$

2. Конструкция и размеры фланцев должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

3. Материал фланцев — заготовки из стали марки 08Х18Н10Т группы ПИБ по ОСТ 108.109.01. Допускается применение заготовок категорий А и Г по ОСТ 108.109.01.

4. Предельные отклонения на размеры  $r$  и  $D_m$  устанавливаются технологическим процессом.

5. Позиционный допуск осей отверстий  $d$  (допуск зависимый) не должен быть более:

2,0 мм — для отверстий диаметром от 14 до 26 мм;

3,0 мм — для отверстий диаметром от 30 до 45 мм;

4,0 мм — для отверстий диаметром от 52 до 56 мм.

6. Фланцы рассчитаны на применение прокладок из паронита по ГОСТ 481 толщиной 1—1,5 мм.

7. С уплотнительной поверхности фланцев все дефекты должны быть удалены механической обработкой.

8. Допускается обработка уплотнительной поверхности с шероховатостью  $\sqrt{12,5}$  вместо  $\sqrt{6,3}$

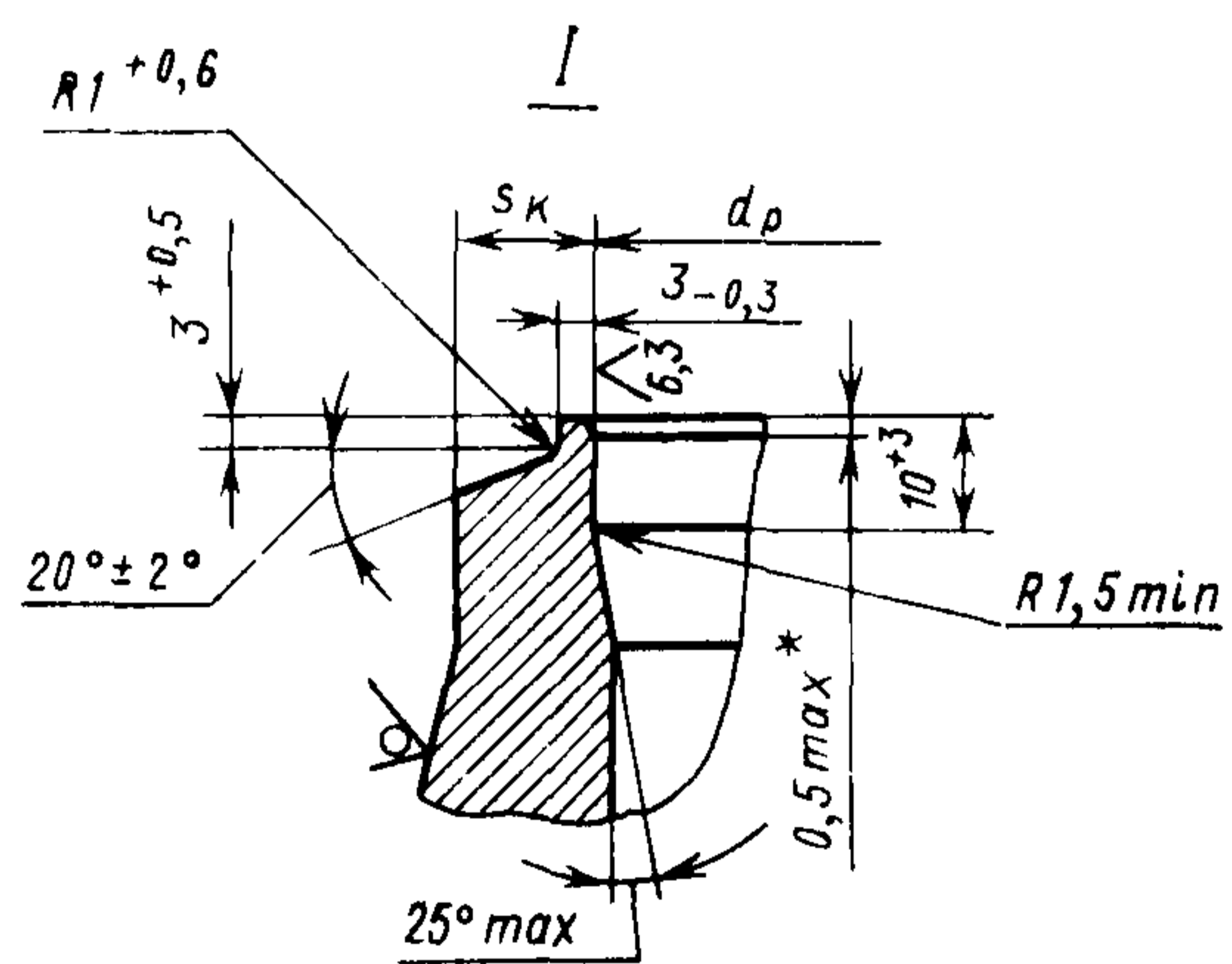
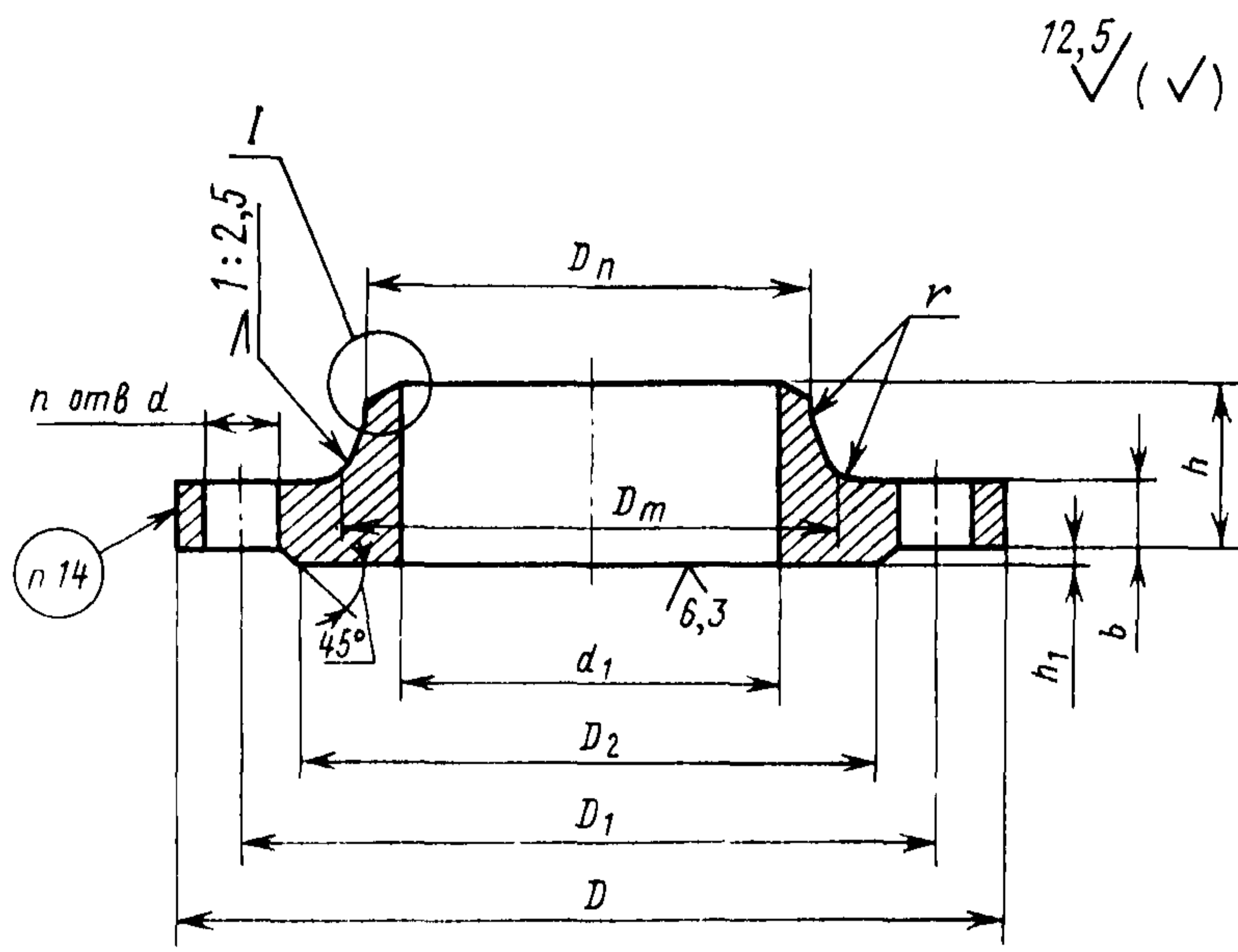
при кругообразном направлении неровностей.

9. Допускается фаска или притупление кромки не более 1 мм, за исключением кромки под сварку.

10. Предельные отклонения на штампованные поковки, на радиусы закруглений, а также на штамповочные уклоны поверхностей  $D_n$  и  $D$  — по ГОСТ 7505 (класс II).

11. Крепежные детали фланцев и технические требования на их изготовление — по ГОСТ 9064, ГОСТ 9065, ГОСТ 9066.

12. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.123.



\* Внутреннюю кромку притупить. Контроль осуществлять визуально по эталону.



Размеры, мм

Исполнение	Условный проход $D_y$	Размеры при- соединяемых труб $D_n \times s$	$D$		$D_1$	$D_2 \pm 4$	$D_n$		$D_m$	$d$		$d_1$		$d_p$		$b$		$h$		s, не менее	$h_1 \pm 2$	r	n	Номинальный диаметр резьбы шпильки	Масса, кг
			Но- мин.	Пред- откл.			Но- мин.	Пред- откл.		Но- мин.	Пред- откл.	Но- мин.	Пред- откл.	Но- мин.	Пред- откл.	Но- мин.	Пред- откл.	Но- мин.	Пред- откл.						

$p_y = 4,0$  МПа (40 кгс/см<sup>2</sup>)

01	50	57×5,5	160	-1	125	102	58	-1,9	76	18	+0,7 -0,3	45	+1,6	47	+0,3 -0,2	17	±0,43	45	-0,62	4,3	3	5	4	M16	2,81
----	----	--------	-----	----	-----	-----	----	------	----	----	--------------	----	------	----	--------------	----	-------	----	-------	-----	---	---	---	-----	------

$p_y = 2,5$  МПа (25 кгс/см<sup>2</sup>)

02	100	108×5	230	-1,15	190	158	110	-2,2	132	22	+0,7 -0,3	96	+2,2	100	+0,23	21	±0,52	58	-0,74	2,7	3	8	8	M20	6,51						
03	125	133×6	270	-1,3	220	184	135	-2,5	160	26		121	+2,5	124		+0,26		23		25				65	3,2	75	3,8	4,3	7,3	12	M24
04	150	159×6,5	300		250	212	161		186			30		146	+3,2			149						+0,3	27						
05	200	220×8	360	-1,4	310	278	222	-2,9	245	202			+2,9	208		+0,34		32		32					80	7,8	4	16	M27	17,44	
06	250	273×11	425	-1,55	370	335	278	-3,2	300	250		+3,2	255	+0,34	32			32						80						7,8	4
07	300	325×12	485		430	390	330	-3,6	352	300			+3,2		305	+0,34				32					32	80	7,8	4	16		

$p_y = 1,6$  МПа (16 кгс/см<sup>2</sup>)

08	100	108×5	215	-1,15	180	158	110	-2,2	130	18	+0,7 -0,3	96	+2,2	100	+0,23	17	±0,52	50	-0,74	2,7	3	6	8	M16	4,9					
09	125	133×6	245		210	184	135	-2,5	156	22		121	+2,5	124		+0,26		19		21				57	3,2	66	3,8	4,3	7,3	12
10	150	159×6,5	280	-1,3	240	212	161		180			146		+3,2	149			+0,3						23	25					
11	200	220×8	335	-1,4	295	268	222	-2,9	240	202		+2,9	208		+0,34	24				24				66		7,8	4	8	12	M24
12	250	273×11	405	-1,55	355	320	278	-3,2	292	250		+3,2	255	+0,34		24		24							66					
13	300	325×12	460		410	370	330	-3,6	346	300			+3,2		305	+0,34				24				24		66	7,8	4	8	12

$p_y = 1,0$  МПа (10 кгс/см<sup>2</sup>)

14	200	220×8	335	-1,4	295	268	222	-2,9	240	22	+0,7 -0,3	202	+2,9	208	+0,3	19	±0,52	58	-0,74	4,3	3	6	8	M20	11,35						
15	250	273×11	390		350	320	278	-3,2	290			250	+3,2	255		+0,34		21		21					60	7,3	7,8	4	8	12	M20
16	300	325×12	440		-1,55	400	370	330	-3,6			345		300	+3,2			305													

## Размеры, мм

Исполнение	Условный проход $D_y$	Размеры при- соединяемых труб $D_n \times s$	$D$		$D_1$	$D_2$ $\pm 4$	$D_n$		$D_m$	$d$		$d_1$		$d_p$		$b$		$h$		$s_k$ , не менее	$h_1$ $\pm 2$	$r$	$n$	Номинальный диаметр резь- бы шпильки	Масса, кг
			Но- мин.	Пред. откл.			Но- мин.	Пред. откл.		Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.						
$p_y = 0,6 \text{ МПа (6 кгс/см}^2\text{)}$																									
17	100	108×5	205	-1,15	170	148	110	-2,5	18	+0,7 -0,3	96	-2,2	100	+0,23	13	+0,43	38	-0,62	2,7	3	5	8	M16	3,35	
18	125	133×6	235		200	178	135				148	121	+2,5		124		15		40					3,2	4,66
19	150	159×6,5	260	-1,3	225	202	161	172			146	149		+0,26	43		3,8		5,37						
20	200	220×8	315		280	258	222	-2,9			235	202	+2,9	208	17		4,3		8,37						
21	250	273×11	370	-1,4	335	312	278	-3,2			288	250	+3,2	255			-0,3		18					50	7,3
22	300	325×12	435	-1,55	395	365	330	-3,6			340	22		300	+0,34									7,8	4

13. Пример условного обозначения фланца приварного встык с соединительным выступом исполнения 01  $D_y = 50$  мм на условное давление  $p_y = 4,0$  МПа (40 кгс/см<sup>2</sup>):

ФЛАНЕЦ 01 ОСТ 24.125.26.

14. Пример маркировки: 01 ОСТ 24.125.26

Товарный знак
------------------

## 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); В. Я. Шейфель; А. З. Гармаш; А. М. Рейнов; Е. И. Фукшанский
3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8428104 от 27.10.89
4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 481—80	6
ГОСТ 7505—89	10
ГОСТ 9064—75	11
ГОСТ 9065—75	11
ГОСТ 9066—75	11
ОСТ 108.030.123—85А	12
ОСТ 108.109.01—79	3