



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)

**ТРОЙНИКИ ШТАМПОВАННЫЕ ПЕРЕХОДНЫЕ  
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ОКП 69 3717 0007

**ОСТ 24.125.16—89**

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на штампованные переходные тройники из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса марки 08Х18Н10Т по ГОСТ 5632 для трубопроводов АЭС на рабочее давление и температуру среды (водяной пар и горячая вода):

$p=19,62$ МПа (200 кгс/см <sup>2</sup> ), $t=290^{\circ}\text{C}$ ;	$p=9,02$ МПа (92 кгс/см <sup>2</sup> ), $t=290^{\circ}\text{C}$ ;
$p=17,66$ МПа (180 кгс/см <sup>2</sup> ), $t=360^{\circ}\text{C}$ ;	$p=7,55$ МПа (77 кгс/см <sup>2</sup> ), $t=290^{\circ}\text{C}$ ;
$p=13,73$ МПа (140 кгс/см <sup>2</sup> ), $t=335^{\circ}\text{C}$ ;	$p=5,40$ МПа (55 кгс/см <sup>2</sup> ), $t=60^{\circ}\text{C}$ ;
$p=10,79$ МПа (110 кгс/см <sup>2</sup> ), $t=55^{\circ}\text{C}$ ;	$p=3,92$ МПа (40 кгс/см <sup>2</sup> ), $t=290^{\circ}\text{C}$ ;
$p=10,10$ МПа (103 кгс/см <sup>2</sup> ), $t=170^{\circ}\text{C}$ ;	$p=3,92$ МПа (40 кгс/см <sup>2</sup> ), $t=200^{\circ}\text{C}$ .

2. Конструкция и размеры штампованных тройников должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.

Масса тройников, указанная в таблице, — расчетная, приведена для справки.

3. Материал тройников — заготовки из стали марки 08Х18Н10Т по ГОСТ 5632 группы IIIB по ОСТ 108.109.01. Допускается применение заготовок категории А и Г по ОСТ 108.109.01.

4. Разность толщин стенок (разнотолщинность) кромки, обработанной под сварку, не должна превышать при  $D \leq 28$  мм и  $D_2 \leq 28$  мм 0,4 мм, при  $D > 28$  мм и  $D_2 > 28$  мм 0,6 мм.

5. Для исполнений 01—10<sub>12,5</sub> допускается выполнять обработку внутренней поверхности тройника с чистотой  $\checkmark$ .

6. Требования к поверхностям, не подлежащим механической обработке, — по ГОСТ 7505.

7. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.123.

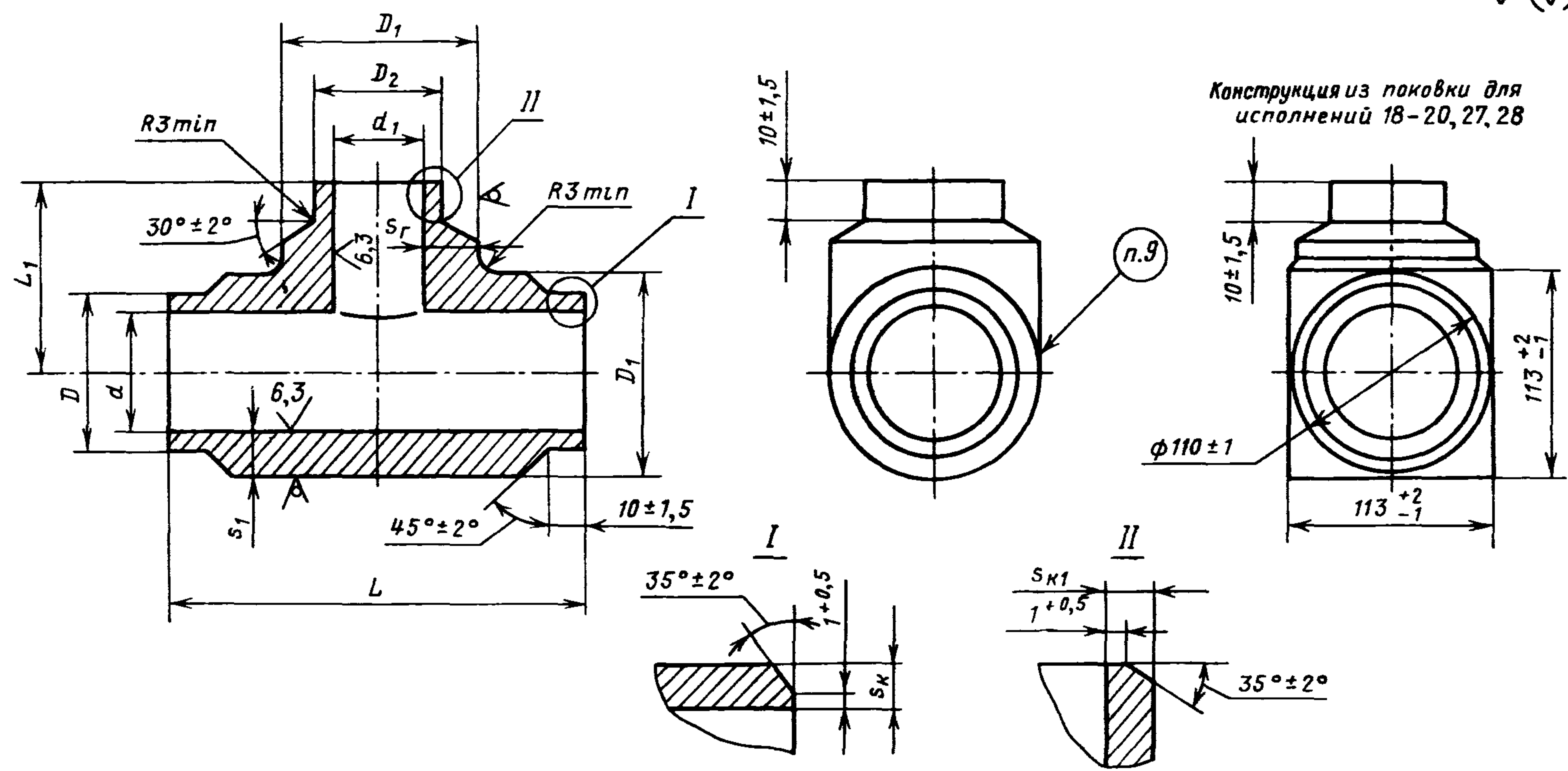
8. Пример условного обозначения тройника штампованного переходного исполнения 10  $D_y=32$  мм и  $D_{y1}=25$  мм на параметры среды  $p=19,62$  МПа (200 кгс/см<sup>2</sup>),  $t=290^{\circ}\text{C}$ :

ТРОЙНИК 10 ОСТ 24.125.16.

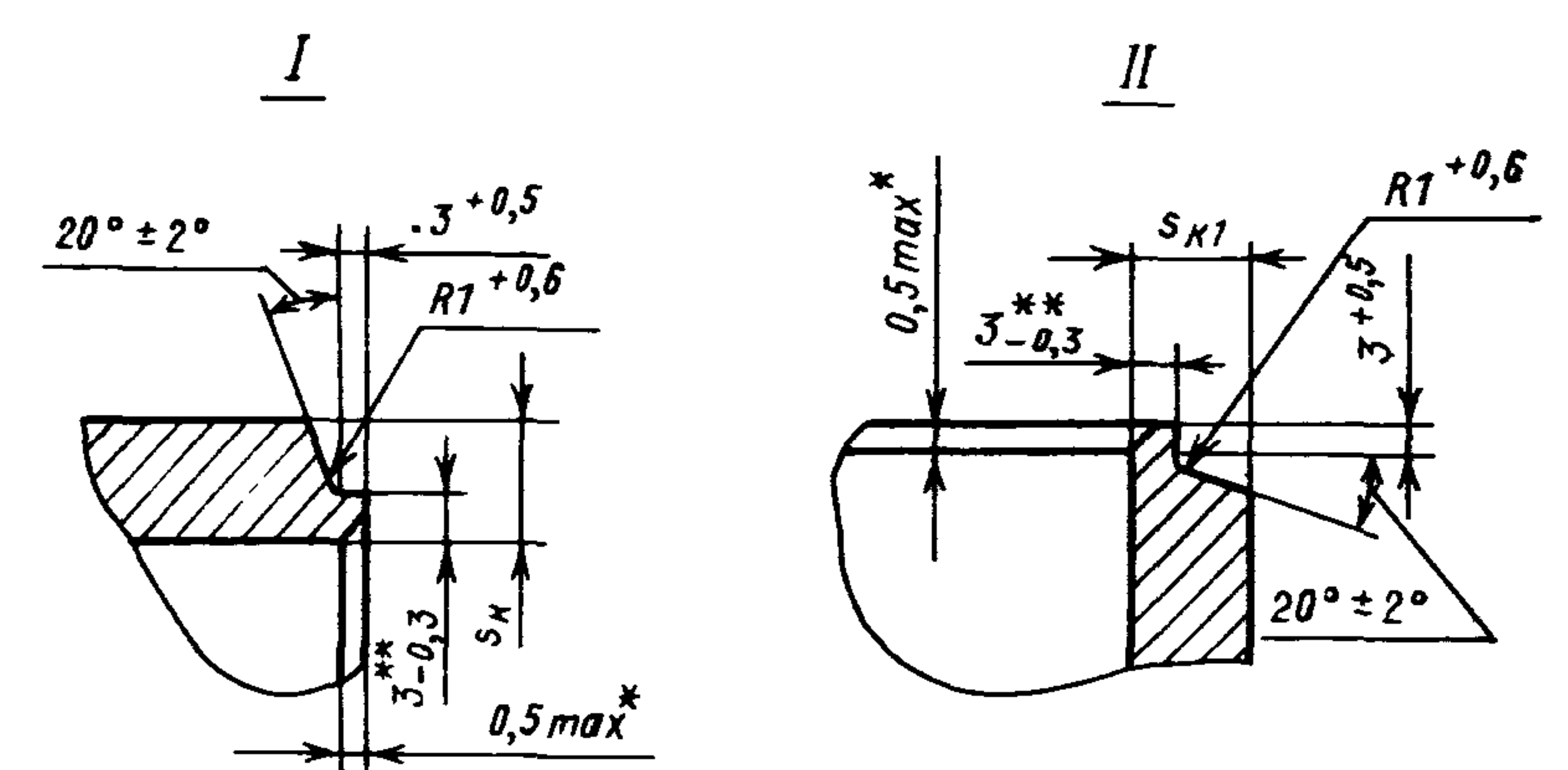
9. Пример маркировки: 10 ОСТ 24.125.16

Товарный  
знак

12,5  
✓(✓)



Черт. 1



\* Внутреннюю кромку притупить. Контроль осуществлять визуально по эталону.  
 \*\* Для исполнений 21, 22 и 23 принять 2,7-0,3.

Черт. 2

Размеры, мм

Исполнение	Условные проходы $D_y \times D_{y1}$	Размеры присоединяемых труб		Подготовка кромок по черт.		$D$		$D_1$		$D_2$		$d$		$d_1$		$L$ +4 -2	$L_1$ +2 -1	$s_1$	$s_T$	$s_K$	$s_{K1}$	Масса, кг
		Корпус $D_H \times s$	Штуцер $D_H \times s$	Корпус	Штуцер	Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.							

$p=19,62$  МПа (200 кгс/см<sup>2</sup>),  $t=290^\circ\text{C}$ ;  $p=17,66$  МПа (180 кгс/см<sup>2</sup>),  $t=360^\circ\text{C}$ ;  $p=13,73$  МПа (140 кгс/см<sup>2</sup>),  $t=335^\circ\text{C}$ ;  $p=10,79$  МПа (110 кгс/см<sup>2</sup>),  $t=55^\circ\text{C}$ ;  
 $p=10,10$  МПа (103 кгс/см<sup>2</sup>),  $t=170^\circ\text{C}$ ;  $p=7,55$  МПа (77 кгс/см<sup>2</sup>),  $t=290^\circ\text{C}$ ;  $p=5,40$  МПа (55 кгс/см<sup>2</sup>),  $t=60^\circ\text{C}$ ;  $p=9,02$  МПа (92 кгс/см<sup>2</sup>),  $t=290^\circ\text{C}$ ;  
 $p=3,92$  МПа (40 кгс/см<sup>2</sup>),  $t=290^\circ\text{C}$ ;  $p=3,92$  МПа (40 кгс/см<sup>2</sup>),  $t=200^\circ\text{C}$

01	15×10	18×2,5			19		23			13								4	5	2,0	0,3															
02	20×10	25×3,0	14×2,0	1	1	±0,3	50	+1,3 -0,7	15	±0,3	25	+0,3	10	+0,3	100	35	2,5	5	8	1,5	0,4															
03	20×15		18×2,5															19	19			13	5	8												
04	25×10	32×3,5	14×2,0															33	±0,3	50	-1,9 -1,0	15	±0,3	25	+0,3	10	+0,3	130	65	3,0	10	17	2,0	1,0		
05	25×15		18×2,5																												19	13			10	16
06	25×20		25×3,0																												26	19			10	13
07	32×10	38×3,5	14×2,0															40	±0,3	50	-1,9 -1,0	15	±0,3	31	+0,5	10	+0,3	130	65	3,5	8	17	1,5	2,2		
08	32×15		18×2,5																												19	13			8	16
09	32×20		25×3,0																												26	19			8	13
10	32×25		32×3,5																												33	25			8	10

$p=17,66$  МПа (180 кгс/см<sup>2</sup>),  $t=360^\circ\text{C}$ ;  $p=13,73$  МПа (140 кгс/см<sup>2</sup>),  $t=335^\circ\text{C}$

11	50×20	57×5,5	25×3,0	1	1	±0,3	68	+1,9 -1,0	26	±0,3	47	+0,3	19	+0,3	130	65	4,3	8,5	22	2,5	2,6																
12	50×25		32×3,5															33	25			8,5	19														
13	50×32		38×3,5															40	31			8,5	17														
14	65×20	76×7,0	25×3,0															2	79	±1,0	88	+2,4 -1,2	26	±0,3	63	+0,5	19	+0,3	180	90	7,0	10,5	30	2,5	6,2		
15	65×25		32×3,5																													33	25			10,5	28
16	65×32		38×3,5																													40	31			10,5	26
17	65×50		57×5,5																													59	47			10,5	18
18	80×32	89×8,0	38×3,5															1	93	±1,0	110	±1,0	40	±0,3	74	+0,5	31	+0,5	200	100	8,5	—	—	3,5	11,1		
19	80×50		57×5,5																													59	47			—	—
20	80×65		76×7,0																													79	63			—	—

## Размеры, мм

Исполнение	Условные проходы $D_y \times D_{y1}$	Размеры присоединяемых труб		Подготовка кромок по черт.		$D$		$D_1$		$D_2$		$d$		$d_1$		$L$ +4 -2	$L_1$ +2 -1	$s_1$	$s_r$	$s_k$	$s_{k1}$	Масса, кг																
		Корпус $D_n \times s$	Штуцер $D_n^* \times s$	Корпус	Штуцер	Но-мин.	Пред.откл.	Но-мин.	Пред.откл.	Но-мин.	Пред.откл.	Но-мин.	Пред.откл.	Но-мин.	Пред.откл.	не менее																						
$p=10,79$ МПа (110 кгс/см <sup>2</sup> ), $t=55^\circ\text{C}$ ; $p=10,10$ МПа (103 кгс/см <sup>2</sup> ), $t=170^\circ\text{C}$ ; $p=9,02$ МПа (92 кгс/см <sup>2</sup> ), $t=290^\circ\text{C}$ ; $p=7,55$ МПа (77 кгс/см <sup>2</sup> ), $t=290^\circ\text{C}$ ; $p=5,40$ МПа (55 кгс/см <sup>2</sup> ), $t=60^\circ\text{C}$ ; $p=3,92$ МПа (40 кгс/см <sup>2</sup> ), $t=290^\circ\text{C}$ , $p=3,92$ МПа (40 кгс/см <sup>2</sup> ), $t=200^\circ\text{C}$																																						
21	50×20		25×3,0							26			19						22		2,5	2,6																
22	50×25	57×4,0	32×3,5	1	59	68	+1,9 -1,0	33	±0,3	50	+0,3	25	+0,3	130	65	6,5	19	3	3,0	3,5	2,0																	
23	50×32		38×3,5																					40		50		31		-0,5						15		
24	65×25		32×3,5																			2	79	±1	88	+2,4 -1,2	40	68	+0,5	25	+0,3	180	90	7,5	26	3,5	3,0	3,5
25	65×32	76×4,5	38×3,5			59		±1,0	68		50		+0,3					16		4,0																		
26	65×50		57×4,0			110		±1	80		68		+0,3	200	100	-	-	4,0	3,0	9,5																		
27	80×50	89×5,0		2	93	110	±1	79	±1,0	80	+0,3	68	+0,3	200	100	-	-	4,0	3,5	8,9																		
28	80×65		76×4,5																																			

## 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); А. М. Рейнов; Н. В. Москаленко; В. Я. Шейфель; А. З. Гармаш; Л. М. Рачко; И. Ю. Чудакова

3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8428000 от 27.10.89

4. ВЗАМЕН ОСТ 108.104.105—83

## 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 5632—72	1, 3
ГОСТ 7505—89	6
ОСТ 108.030.123—85А	7
ОСТ 108.109.01—79	3