

РУКОВОДЯЩИЙ ДОКУМЕНТ

СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ПРИВАРКИ ЛЮКОВ, ШТУЦЕРОВ И МУФТ.

Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

РД 26-І8- 8-89

Издание официальное

УДК _____

Группа В05

РУКОВОДЯЩИЙ ДОКУМЕНТ

СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ПРИВАРКИ
ЛЮКОВ, ШТУЦЕРОВ И МУФТ.

РД 26-18-8-89

Основные типы, конструктивные
элементы и размеры.

Взамен ОСТ 26-18-2-86

Дата введения 01.01.90г.

1. Настоящий руководящий документ распространяется на сварные соединения приварки люков, штуцеров и муфт из углеродистых, низколегированных, легированных и высоколегированных сталей, выполняемые электродуговой сваркой к сосудам, аппаратам и трубопроводам блоков, проектируемым и изготавливаемым в соответствии с ОСТ 26-291-87, ОСТ 26-18-5-88 и РД 26-02-63-87.

Руководящий документ не распространяется на сварные соединения приварки конструктивных элементов из разнородных сталей (высоколегированных сталей аустенитного класса с углеродистыми, низколегированными и легированными сталью).

2. Руководящий документ устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт к сосудам, аппаратам и трубопроводам блоков.

3. Руководящий документ предусматривает типы сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт двусторонним швом к сосудам и аппаратам диаметром 800мм и более, и односторонним швом к трубопрово-

водам, сосудам и аппаратам диаметром до 800мм.

Примечание. При возможности выполнения двусторонней приварки люков, штуцеров и муфт к сосудам и аппаратам до 800мм необходимо применять сварные соединения двусторонним швом.

4. Конструктивные элементы подготовленных кромок, размеры сварных швов и их предельные отклонения должны соответствовать указанным в таблицах I - 26.

Примечание. Допускается уменьшение угла разделки кромок под сварку в случае выполнения сварных соединений сваркой в среде защитных газов.

4.1. В документе приняты обозначения:

$S; S_1; S_2$ - толщины стенок свариваемых деталей

S_p - толщина стенки патрубка после расточки

$e; e_1$ - ширина сварного шва

g - усиление сварного шва

k - катет углового шва

c - притупление кромки

t - глубина разделки кромок

$\alpha; \alpha_1$ - линейные размеры угла разделки кромок

D - диаметр патрубка

4.2. Условные изображения и обозначения швов сварных соединений по ГОСТ 2.312-72.

Пример условного обозначения сварного соединения.

Сварное соединение по РД 26-18-8-89 типа У15 исполнение 2, шов по замкнутой линии, \bar{o} - усиление шва снять с внутренней стороны, шероховатость поверхности после снятия усиления сварного шва $25\checkmark$.

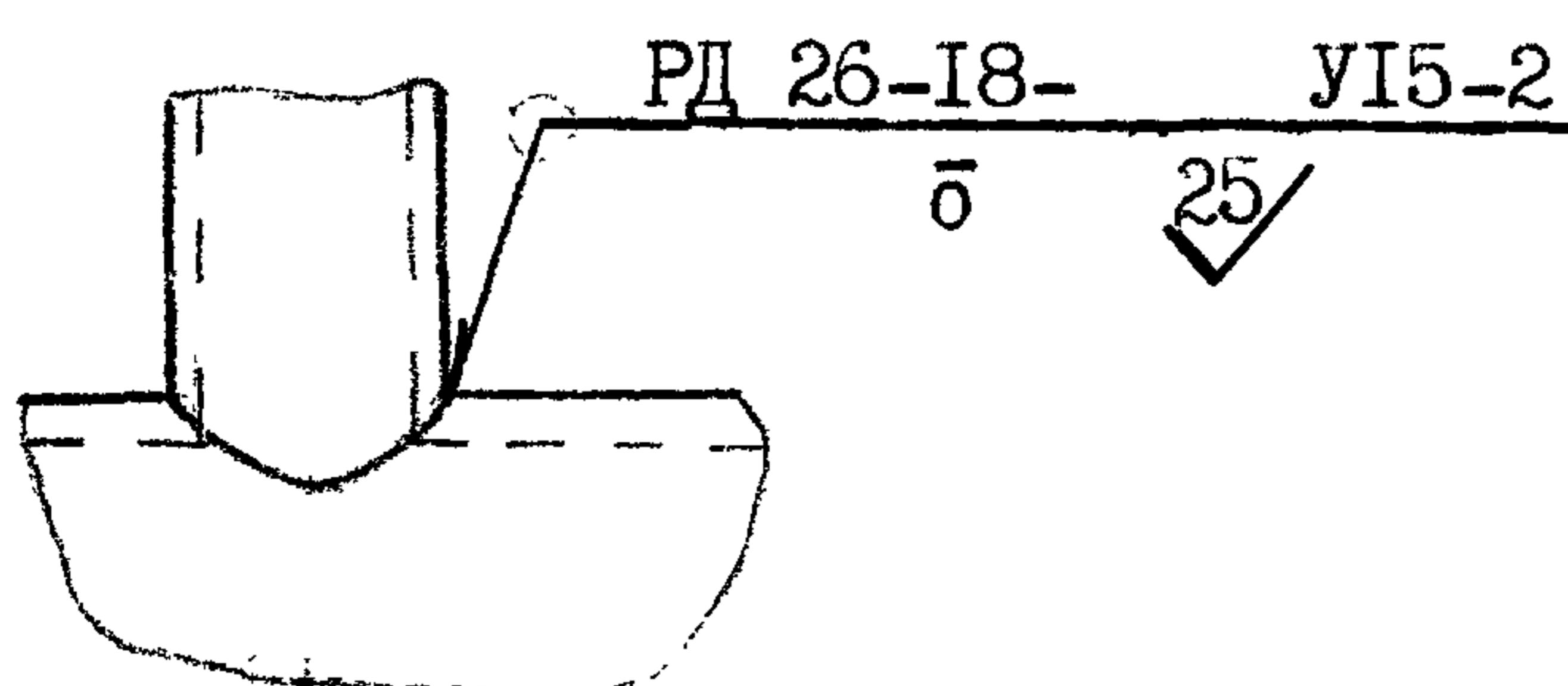
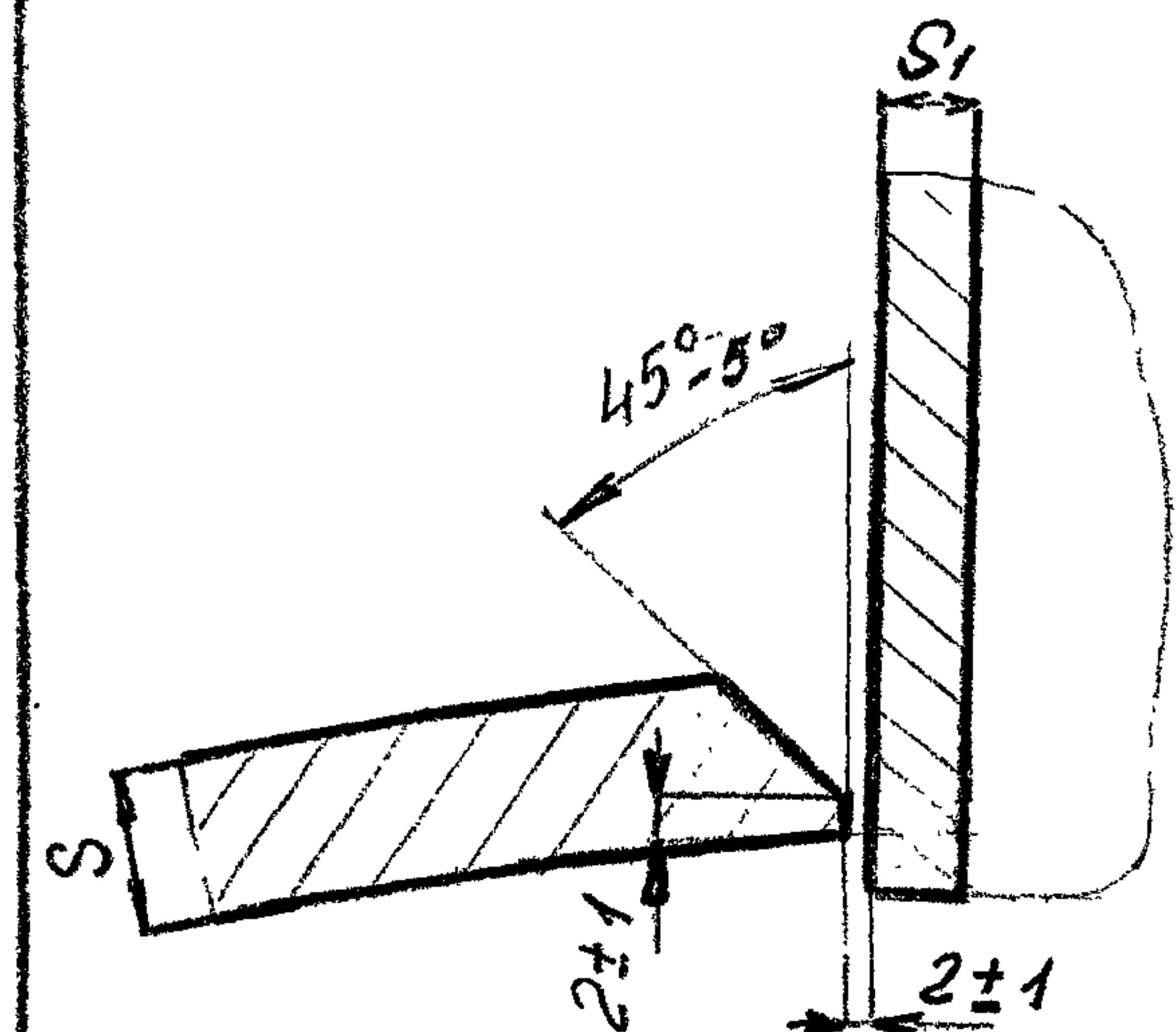
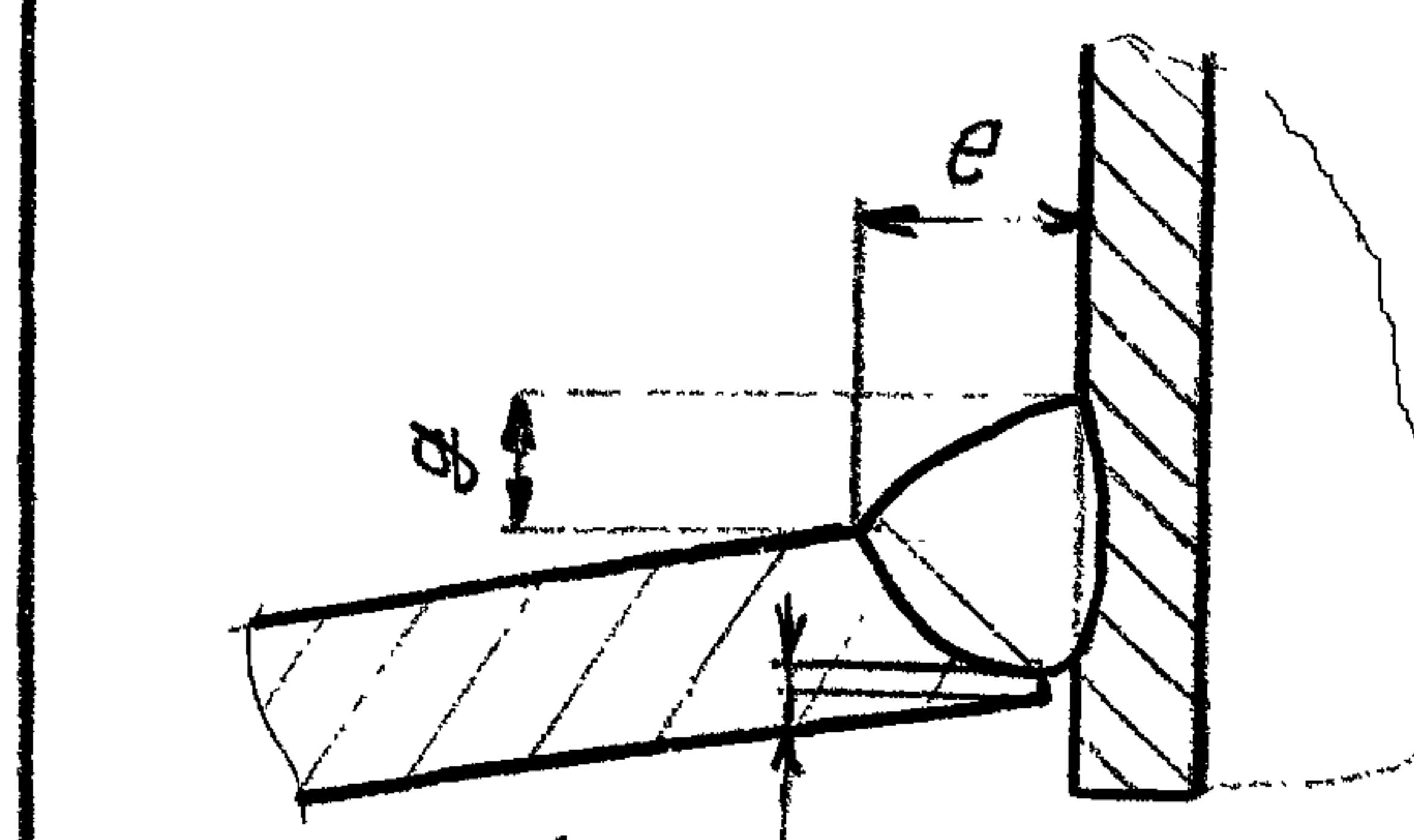


Таблица I

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей		S	e , не более	g (пред. откл.+2)
	шва сварного соединения				
у1			4	I4	4
			6	I6	
			8	I8	
			10	20	6
			12	22	
			14	24	
			16	28	
			18	30	

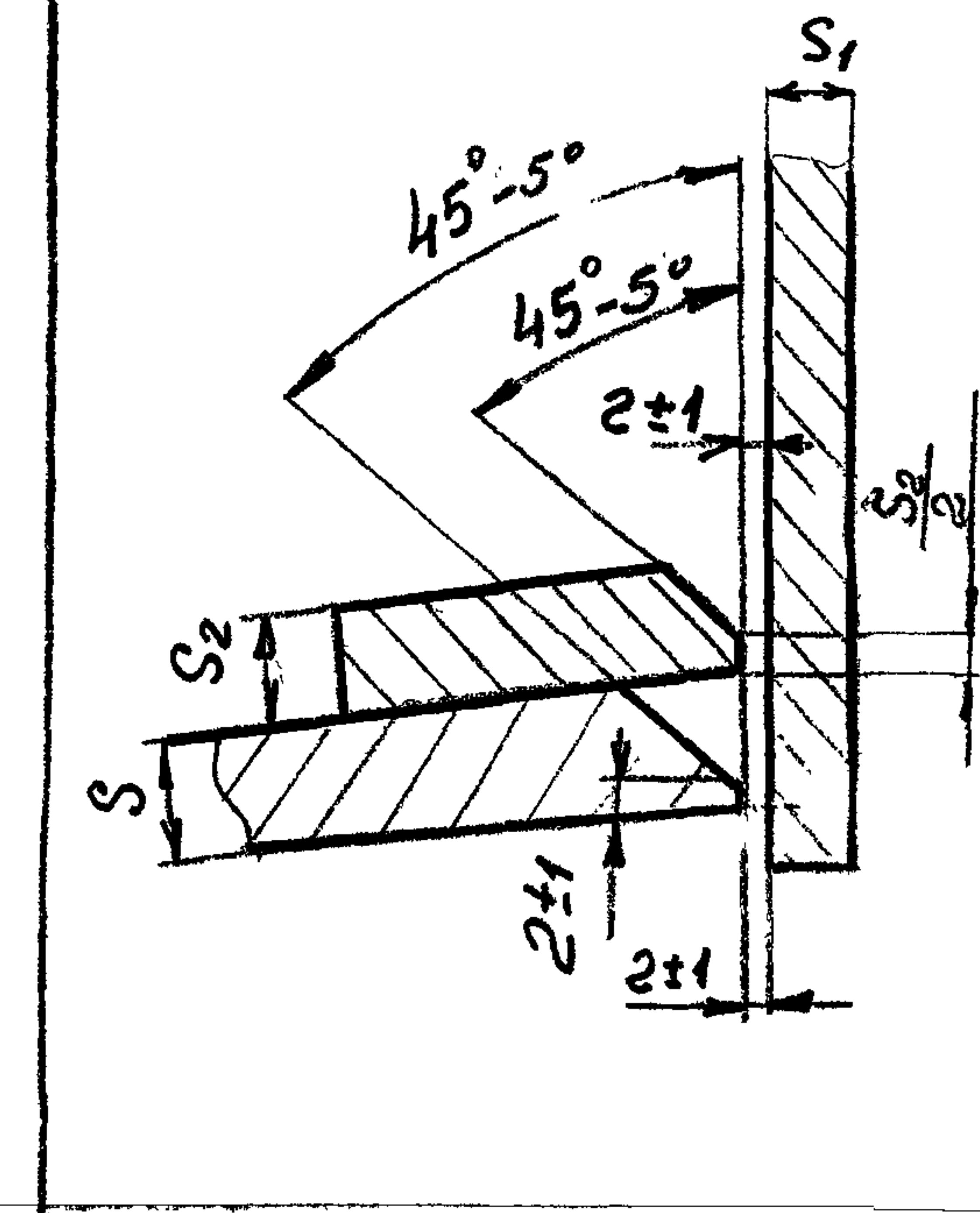
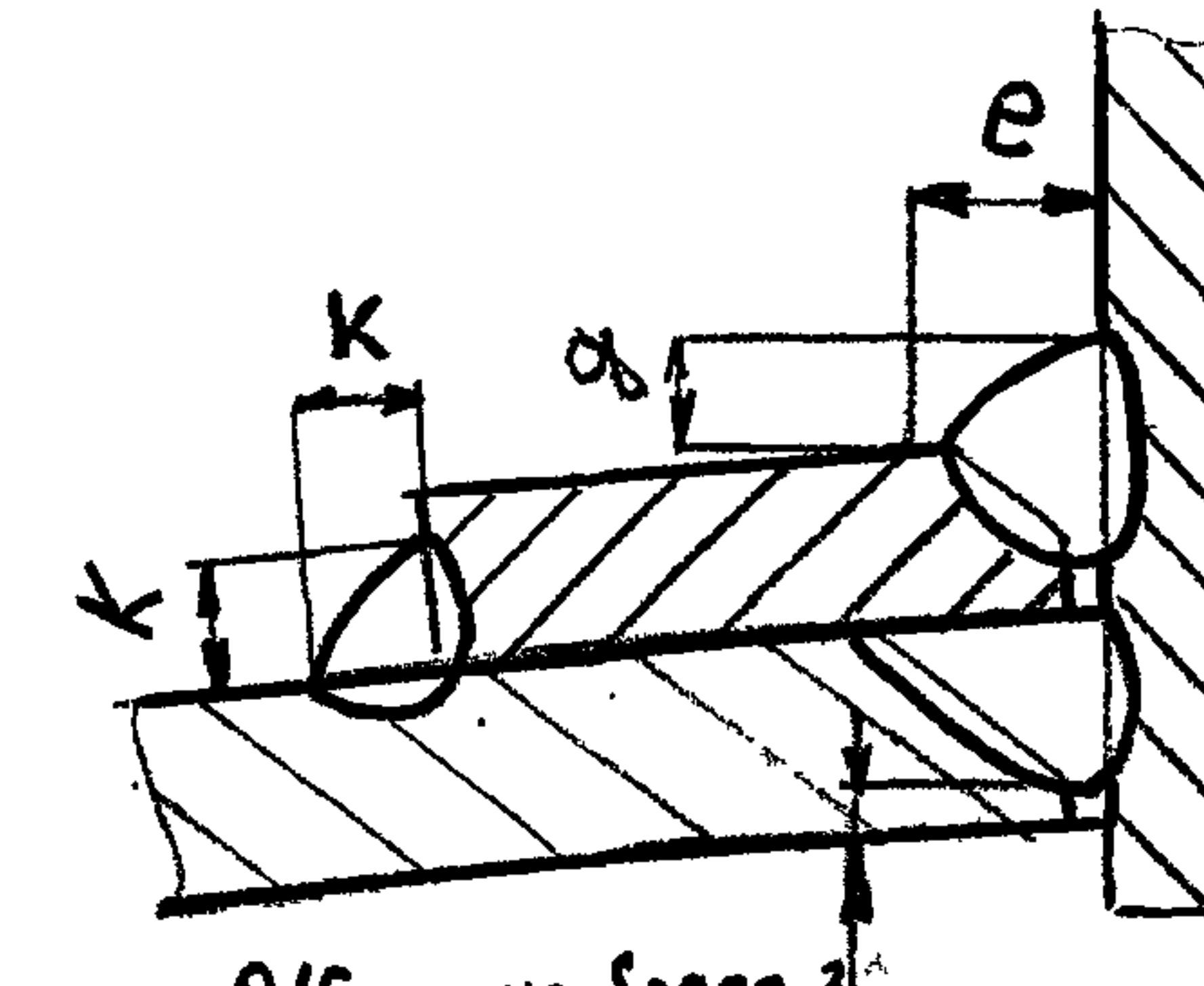
РД 26-18-8-89

с - 3

Примечание: Ограничение по применению смотри п.5

Таблица 2

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		$S \geq S_2$	e , не более	K , не менее	g (пред. откл.+2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				
y2			4	10		4
			6	12		
			8	14		
			10			
			12			
			14			
			16			
			18			
				20		
						$0,8 S_2$

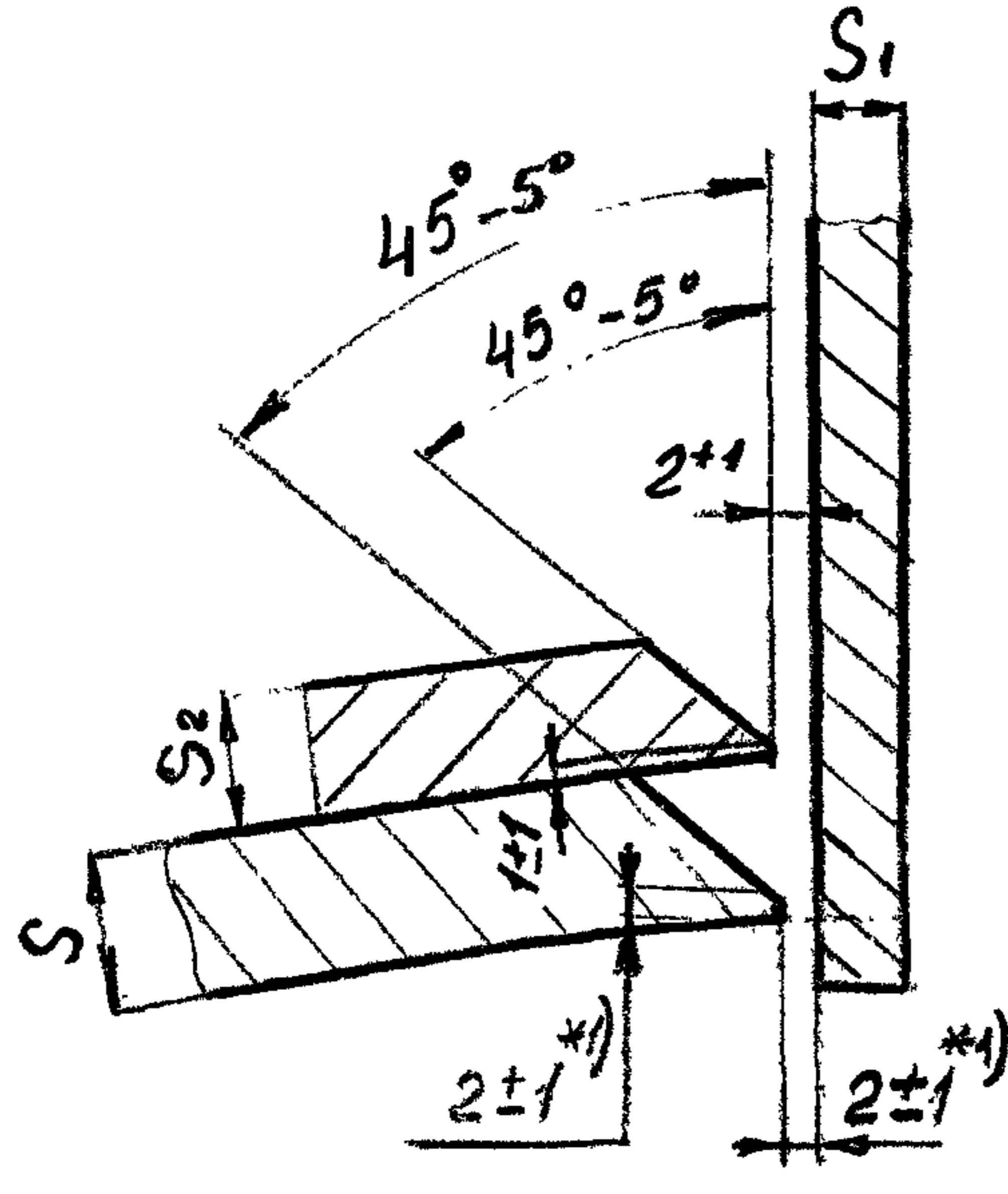
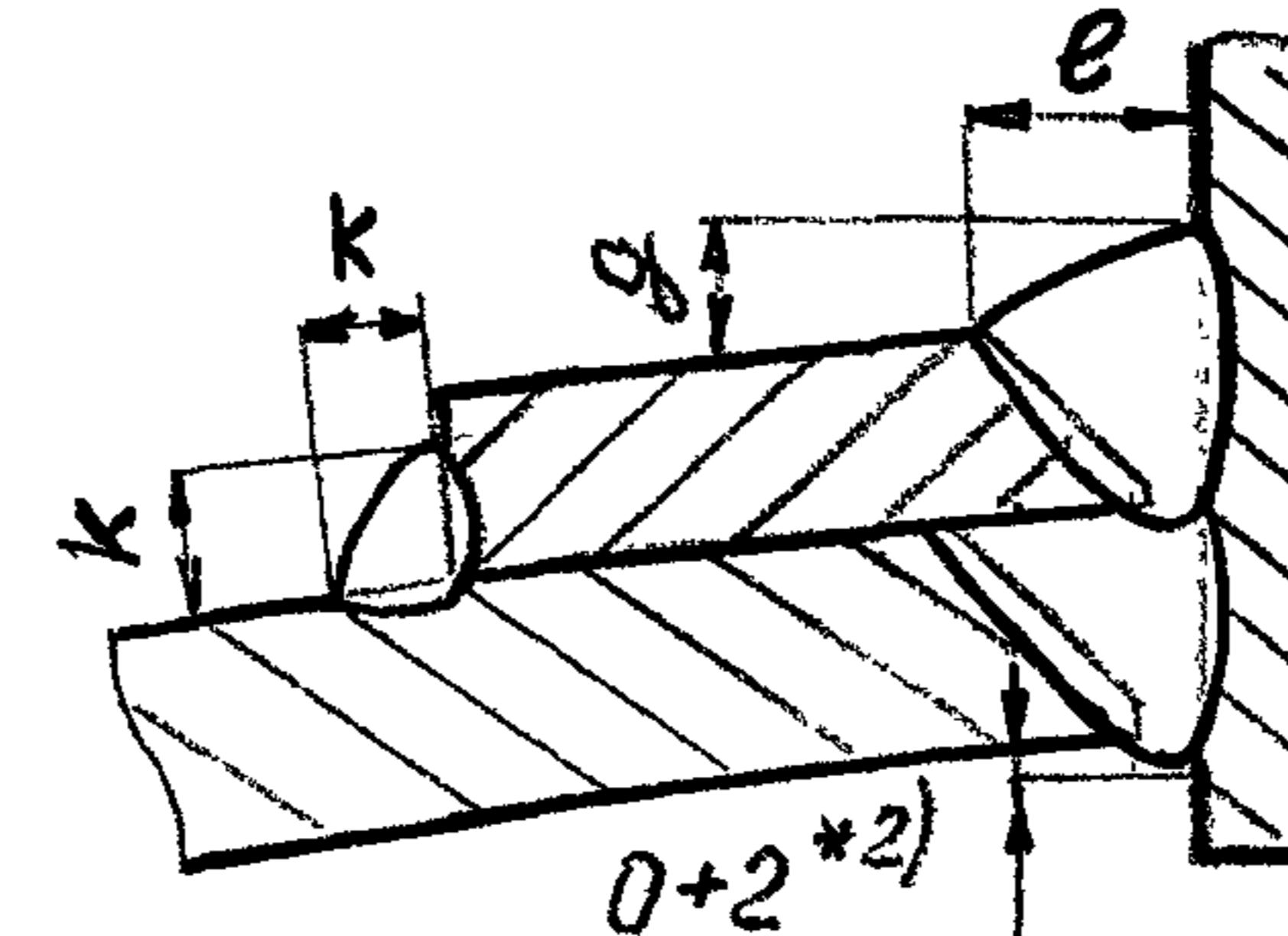
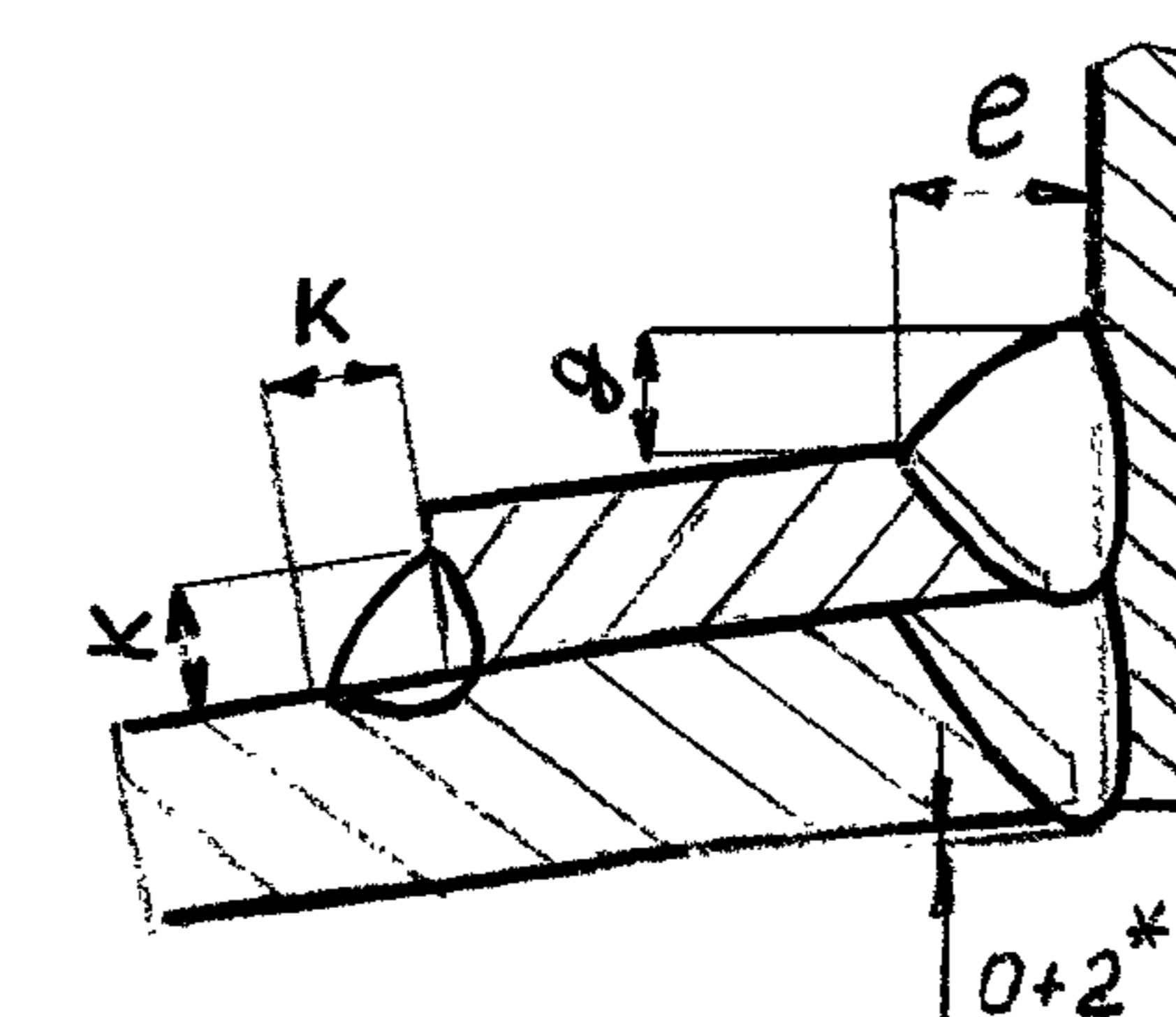
Примечание. Ограничение по применению смотри п. 5

РД 26-18-8-89

С . 4

Таблица 3

ММ

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения	$S \geq S_2$	e , не более	K , не менее	g (пред. откл.+2)
у3		<p>Исполнение I</p>  <p>Исполнение 2</p> 	4-6 8-10 12-14 16-18 20-22 24-26 28-30	16 20 24 30 34 40 44	0,8 S_2	4 6

Примечания:

*)

При сварке в инертных газах притупление и зазор равны $I+I$

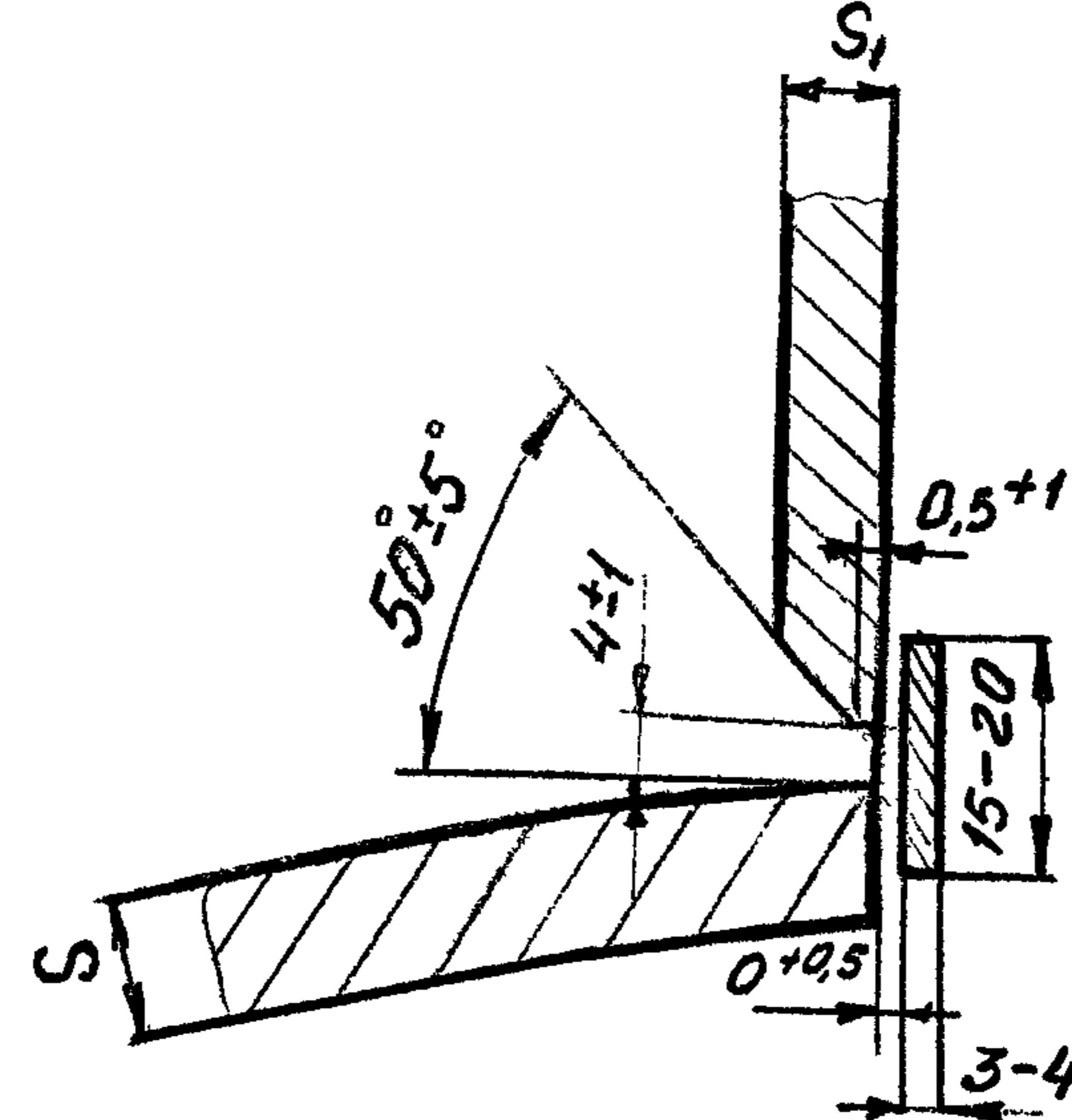
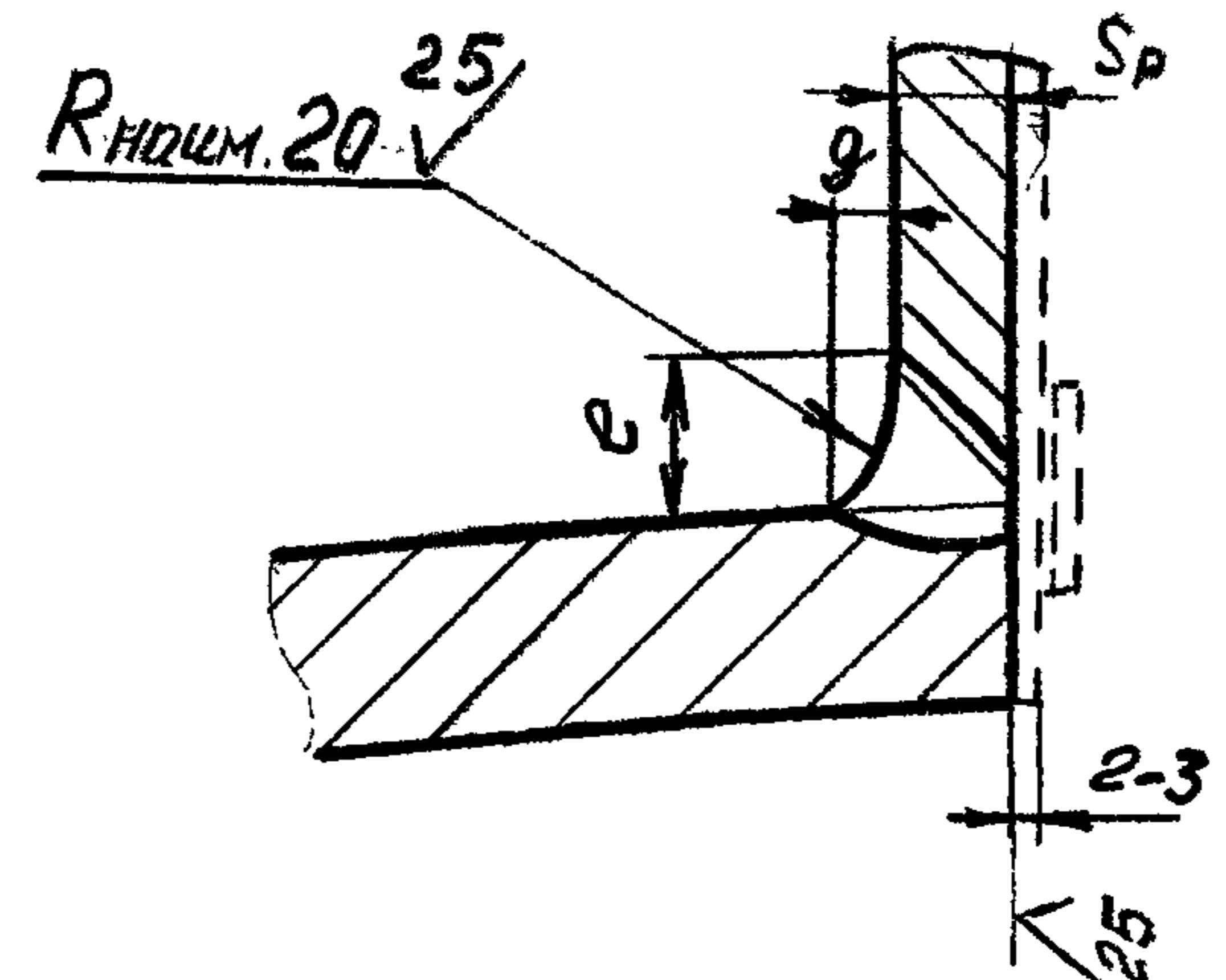
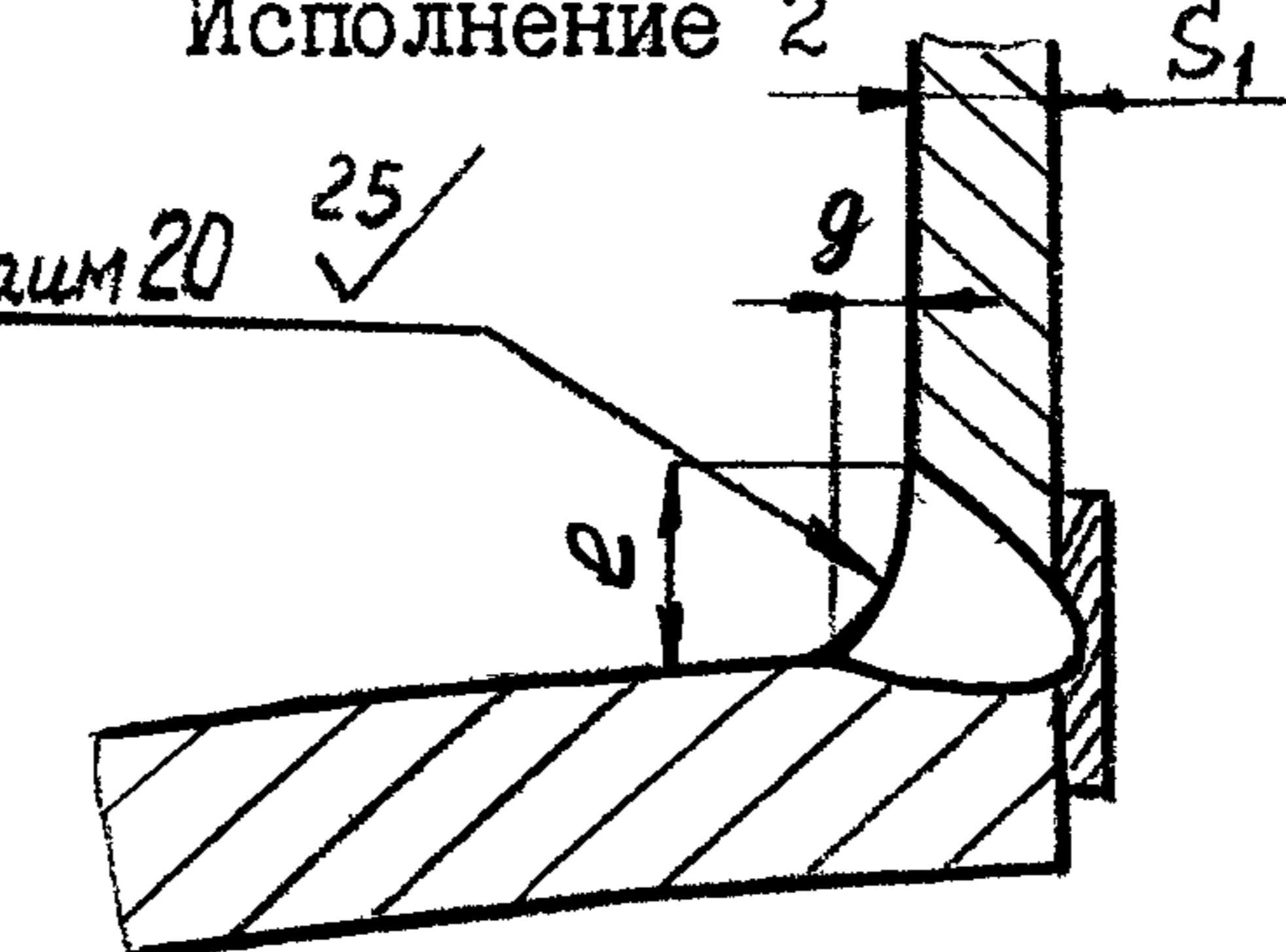
*)

Допускается

внутренняя вогнутость корня шва глубиной до 1мм.

Таблица 4

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения	S_1	e , не более	g (пред. откл.+2)
y4		<p>Исполнение I</p>  <p>Исполнение 2</p> 	3-4 5-8 10-14 16-20 22-26 28-32 34-36	18 20 26 36 42 48 52	4 6 8

ПД 26-18-8-89

С . 6

Примечание: Ограничение по применению смотри п.п. 6 и 7

Таблица 5

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S_1	e , не более	g (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
у 5		Исполнение 1 $R_{\text{наим}}.20$ $\sqrt{25}$ Исполнение 2 $R_{\text{наим}}.20$ $\sqrt{25}$ 	7-8	18	
			I0-I4	22	6
			I6-20	30	
			22-26	38	
			28-32	42	
			34-36	48	8

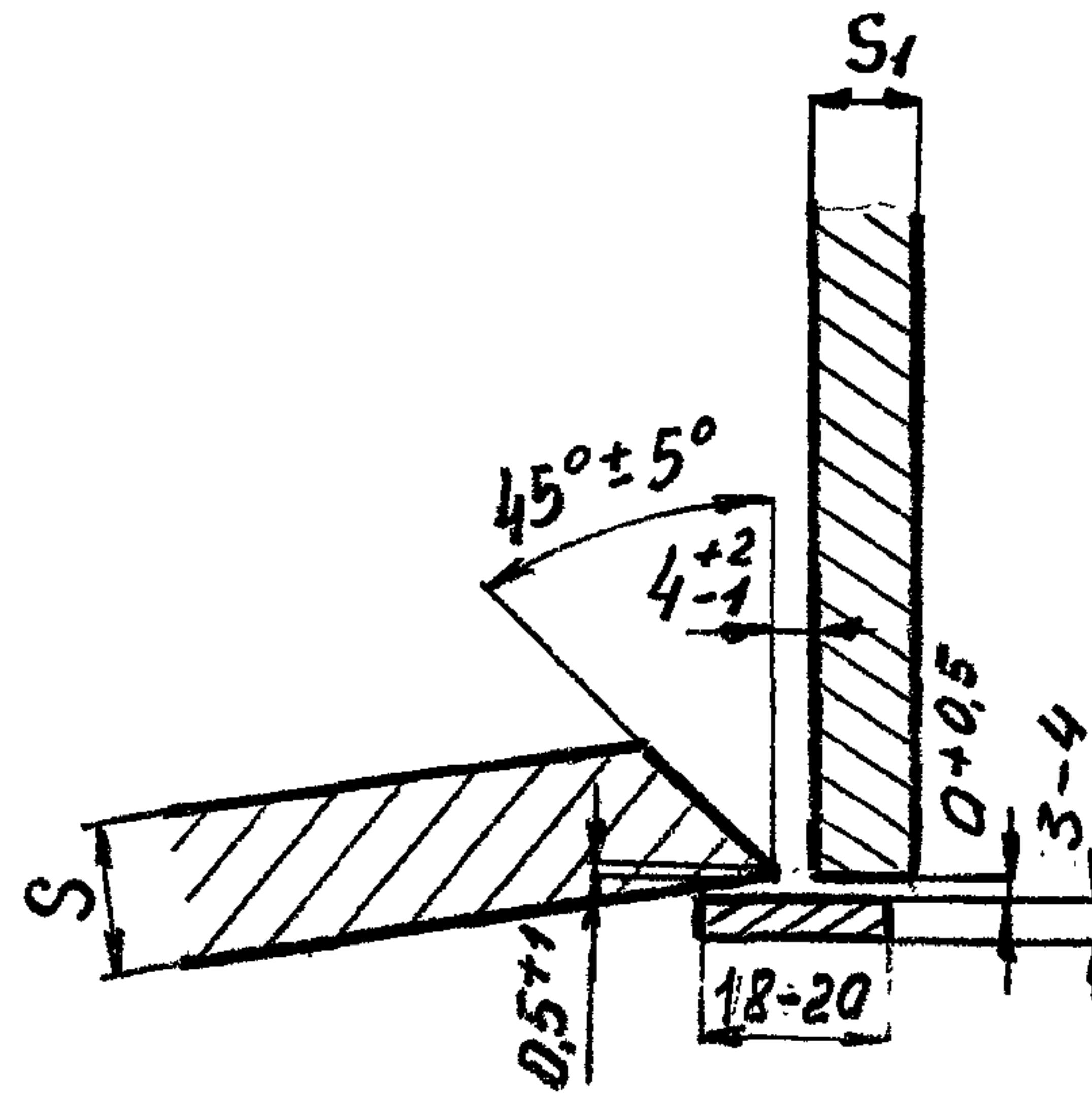
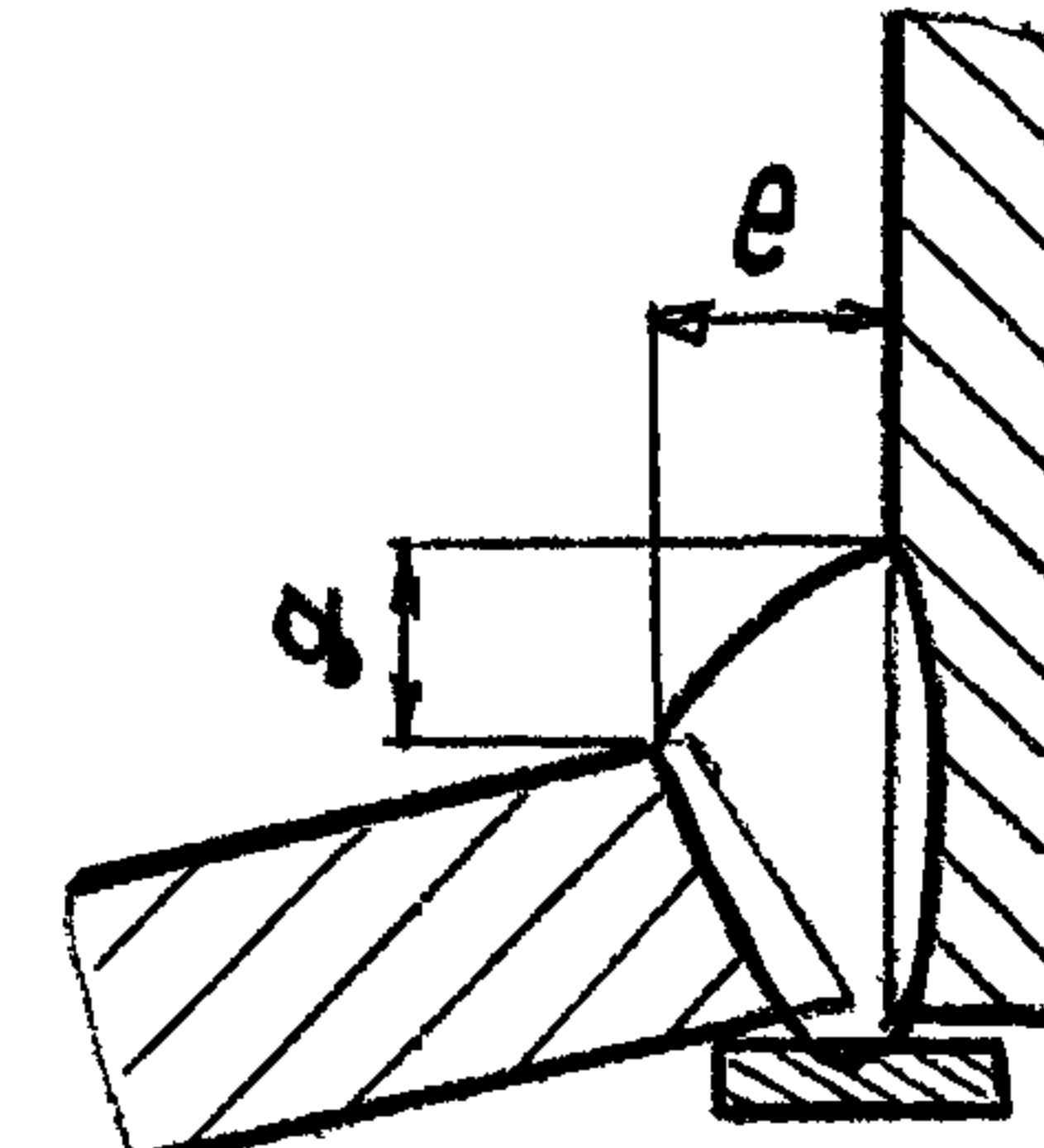
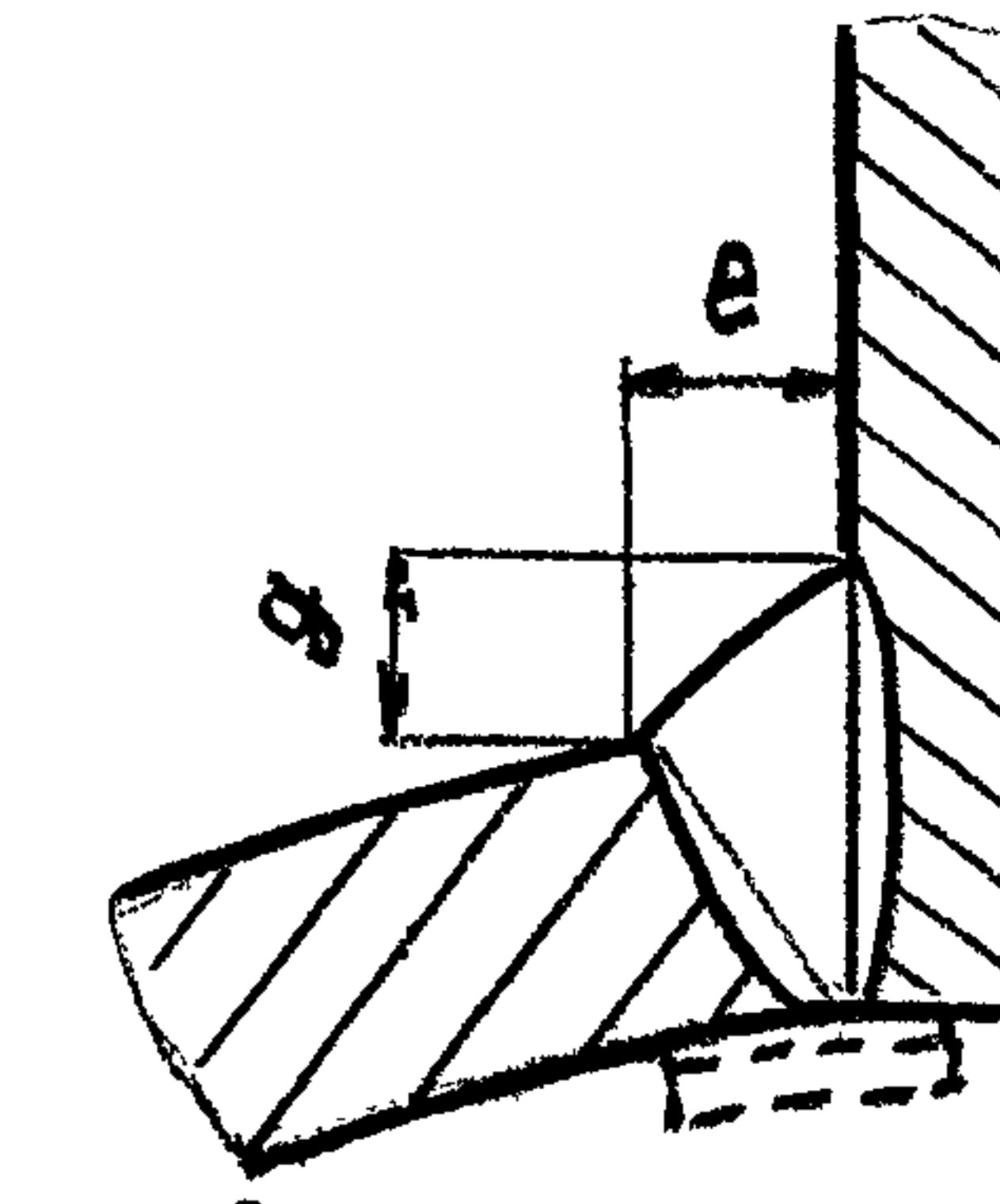
Примечание. Ограничение по применению смотри п.п. 6 и 7

ПД 26-18-8-89

с . 7

Таблица 6

ММ

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e , не более	g (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
у 6		 <p>Исполнение 1</p>	4-6	20	4
			8-10	24	
			12-14	28	
			16-18	34	
			20-22	36	
		 <p>Исполнение 2</p>	24-26	40	
			28-30	46	
			32-34	52	
			36-38	58	
			40-44	64	
			46-50	70	8

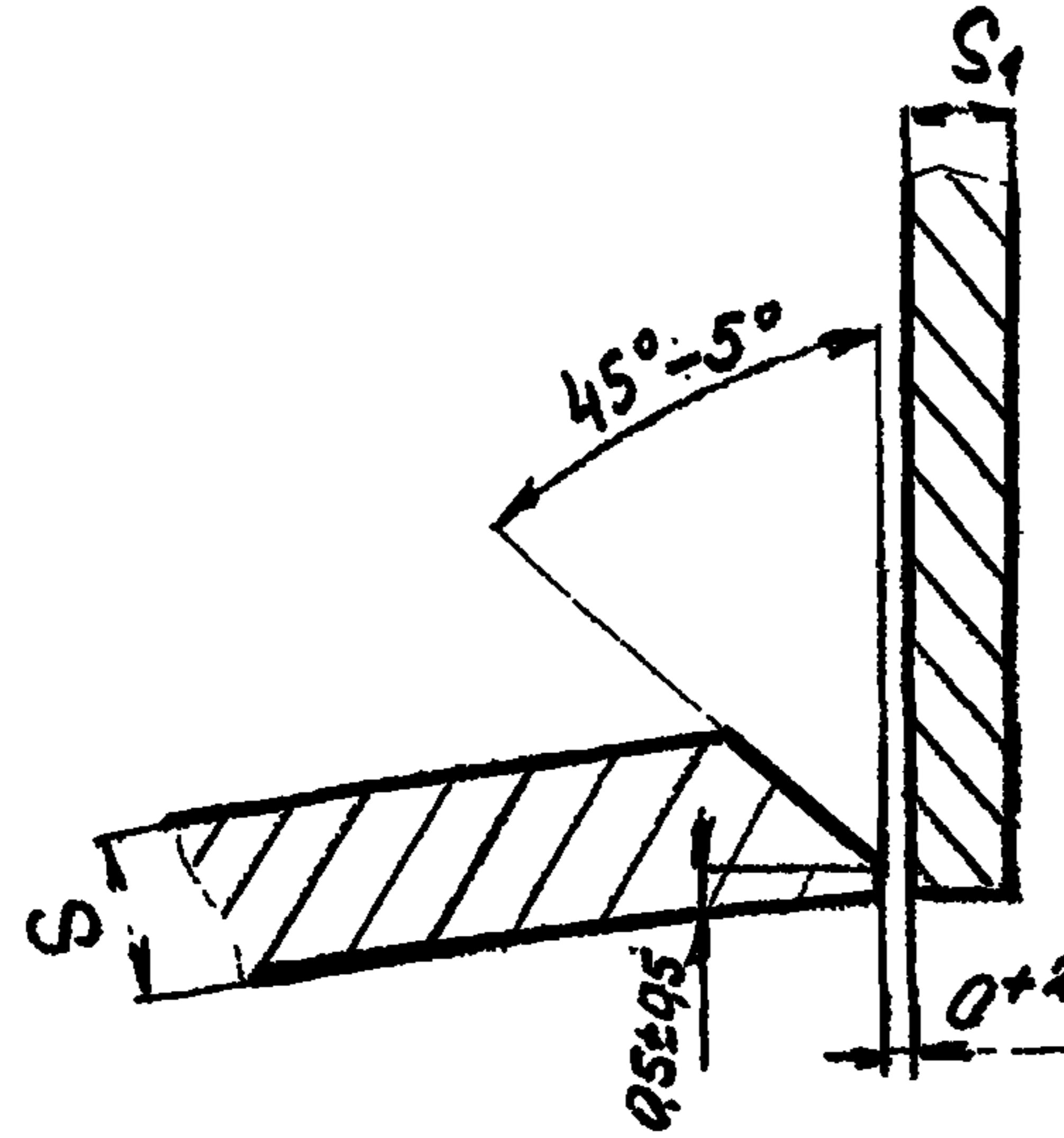
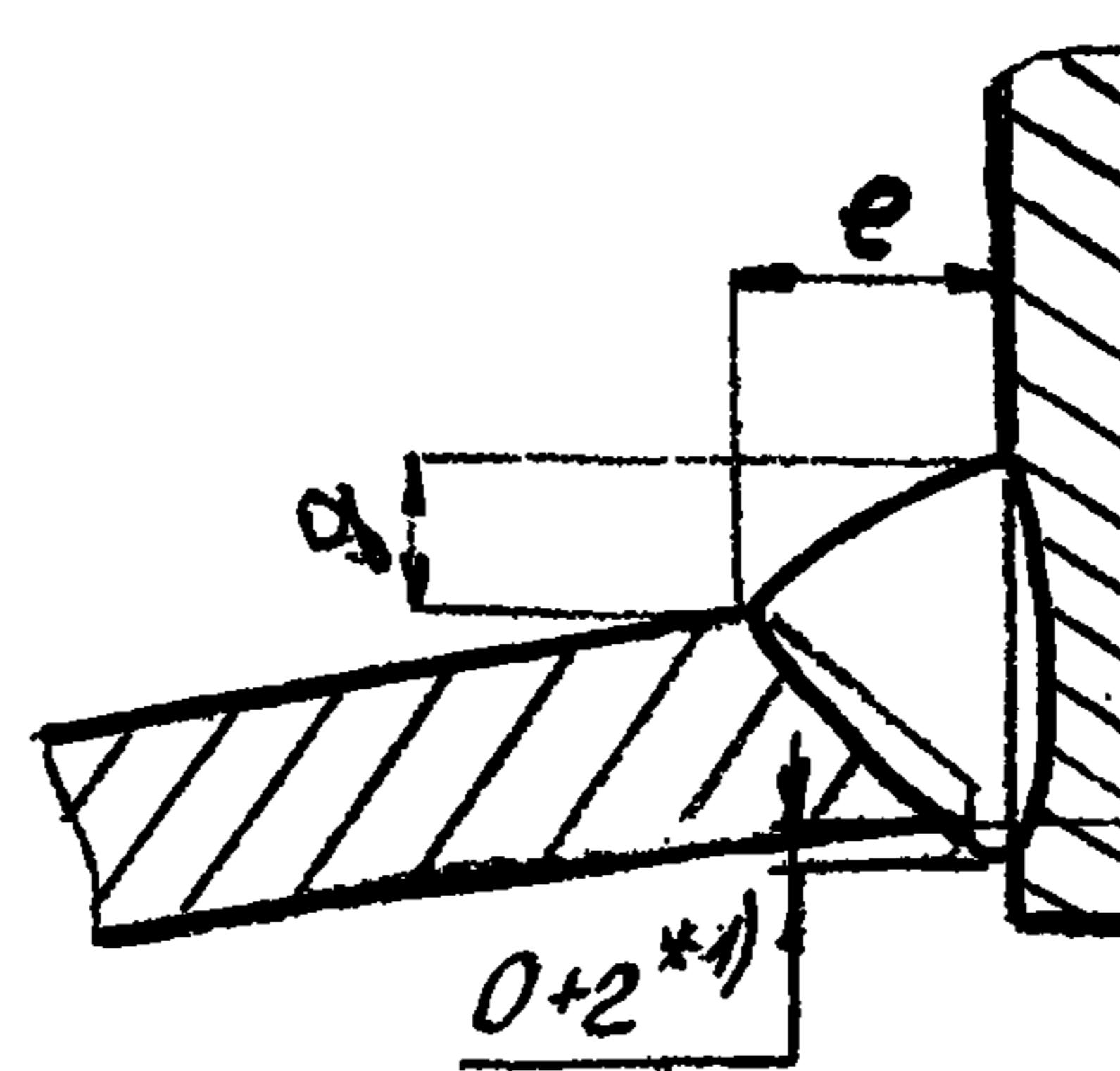
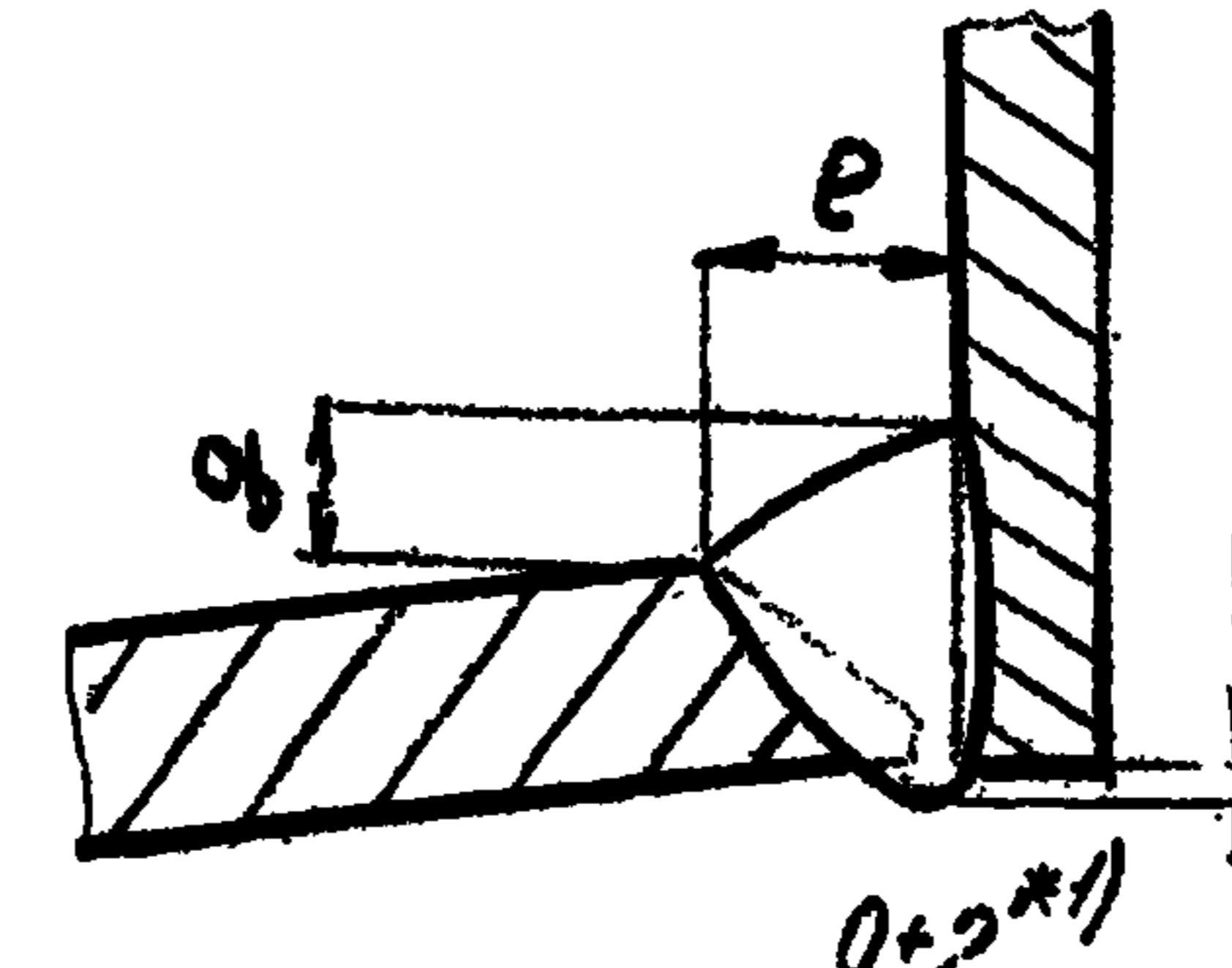
ПД 26-18-8-89

С. 8

Примечание. Ограничение по применению смотри п. 6

Таблица 7

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e , не более	ϑ (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
у 7		 	4-6	16	4
			8-10	20	6
			12-14	24	
			16-18	30	
			20-22	34	
			24-26	38	
			28-30	44	
			32-34	50	
			36-38	56	8
			40-44	62	
			46-50	68	

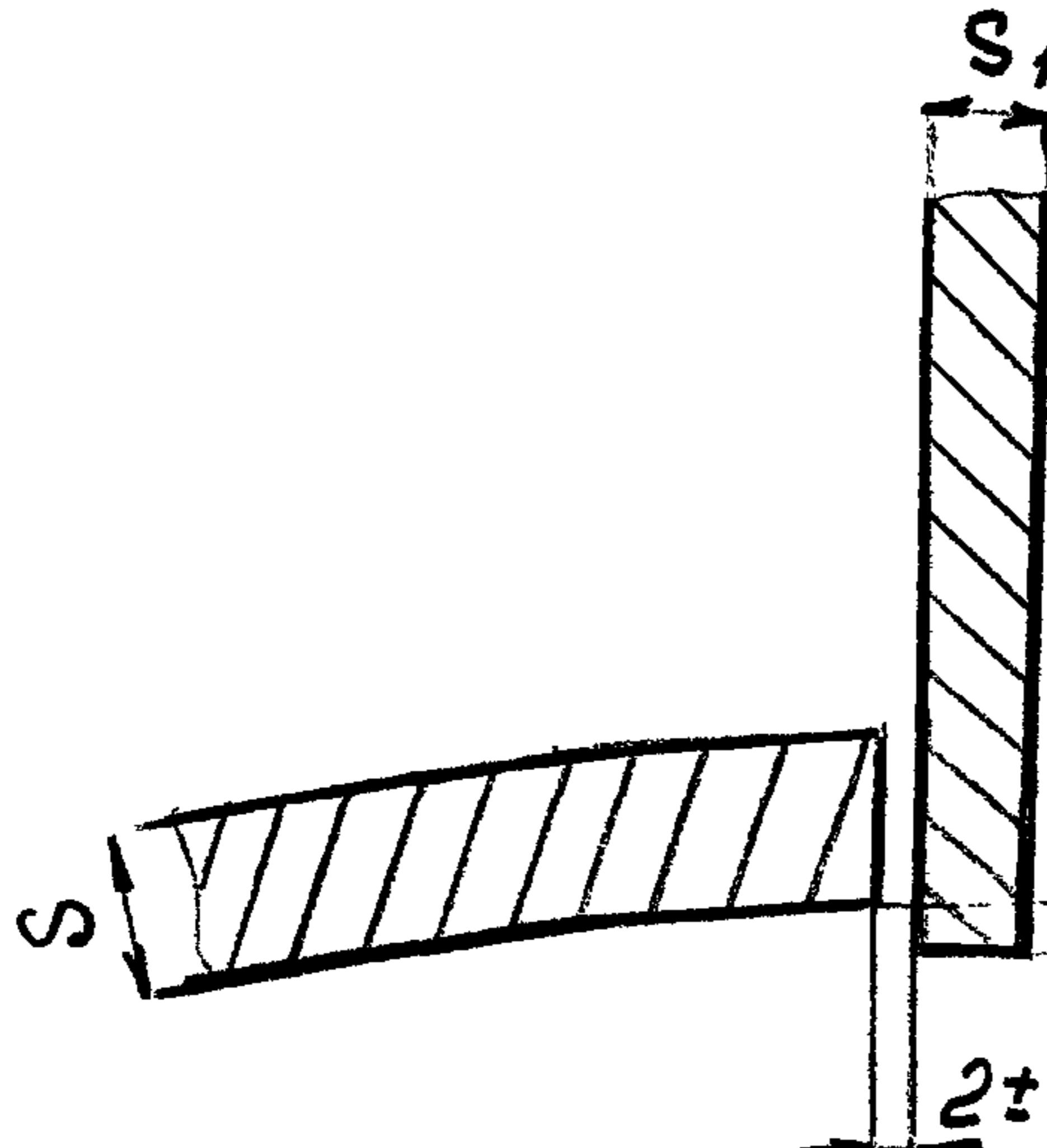
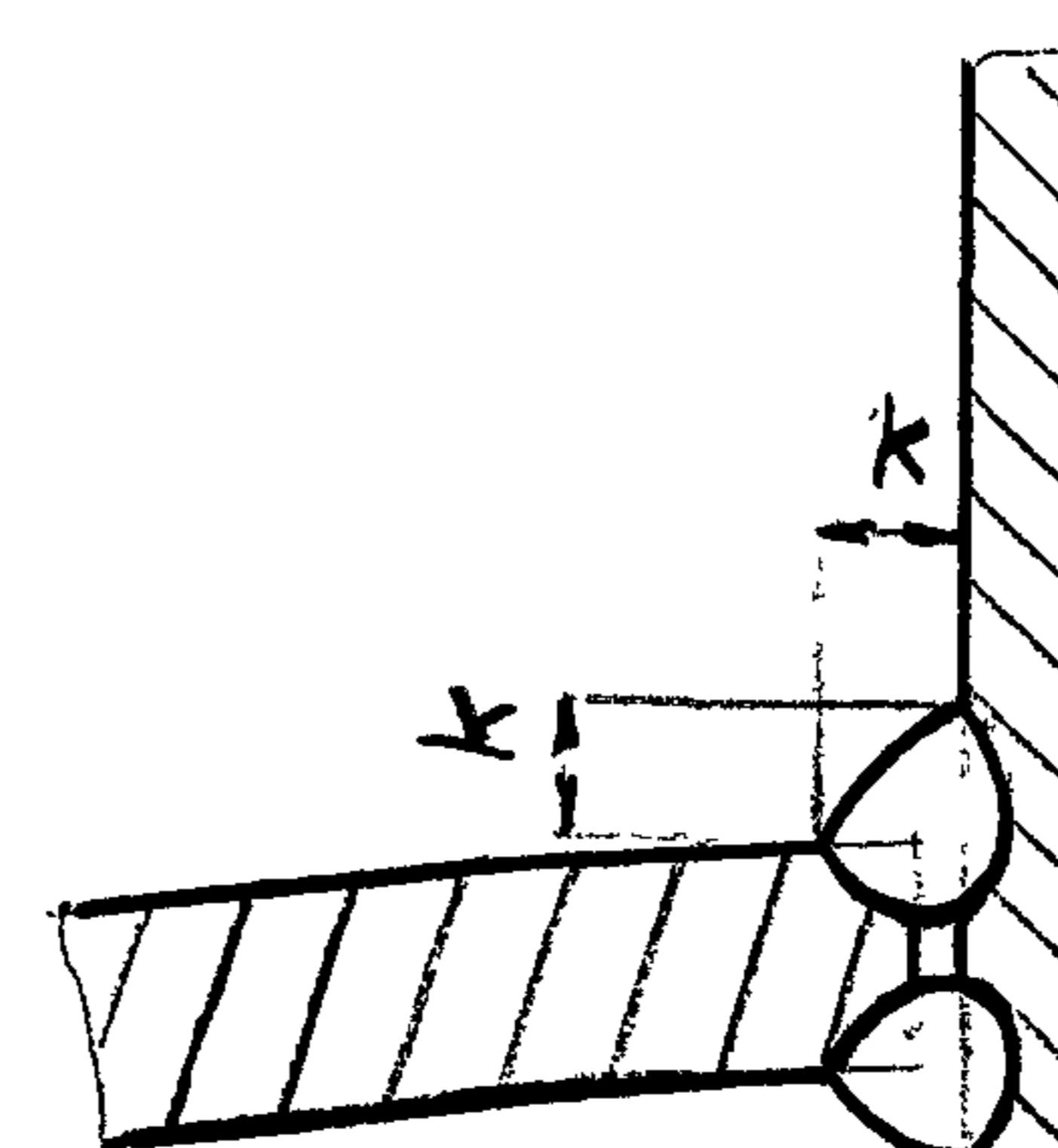
ПД 26-18-8-89

С - 9

Примечание. *) Допускается внутренняя вогнутость корня сварного шва глубиной до 1мм.

Таблица 8

ММ

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	K не менее
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		
у 8	 <p>Diagram showing a single-sided V-groove weld. The gap between the prepared edges is labeled S. The thickness of the workpiece is labeled $2t_1$.</p>	 <p>Diagram showing a double-sided V-groove weld. The gap between the prepared edges is labeled K.</p>	4 6 8	6 8 10

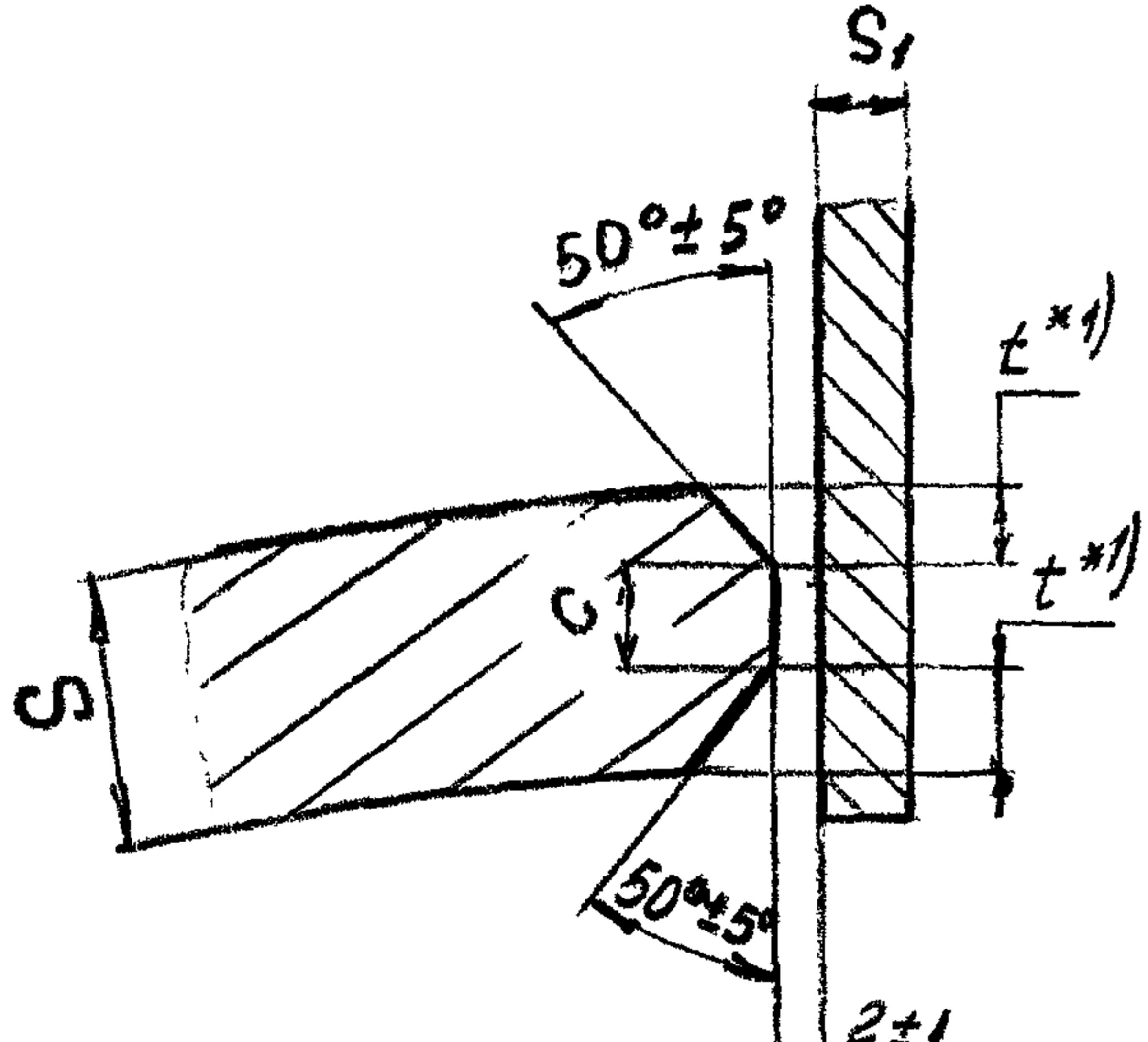
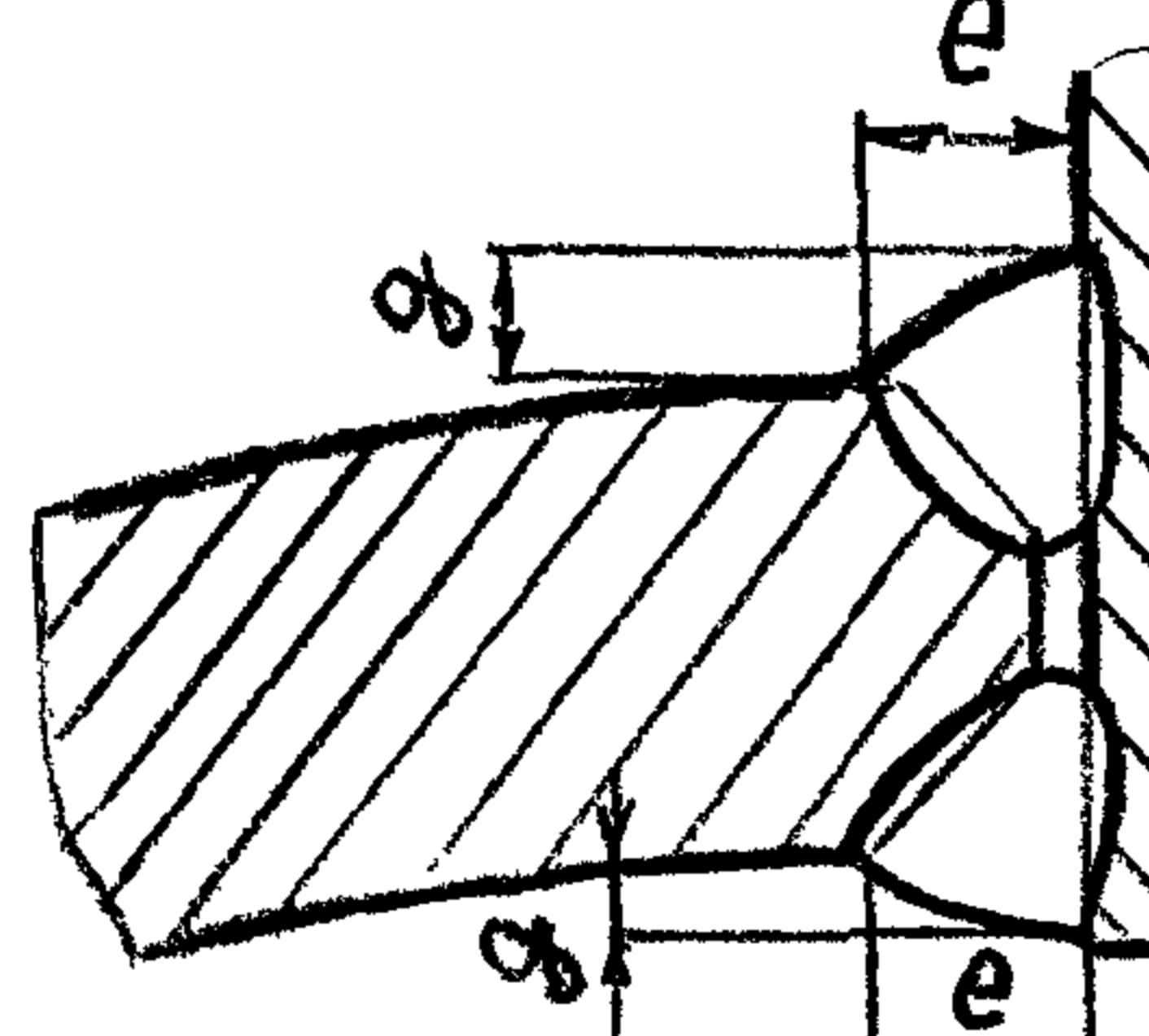
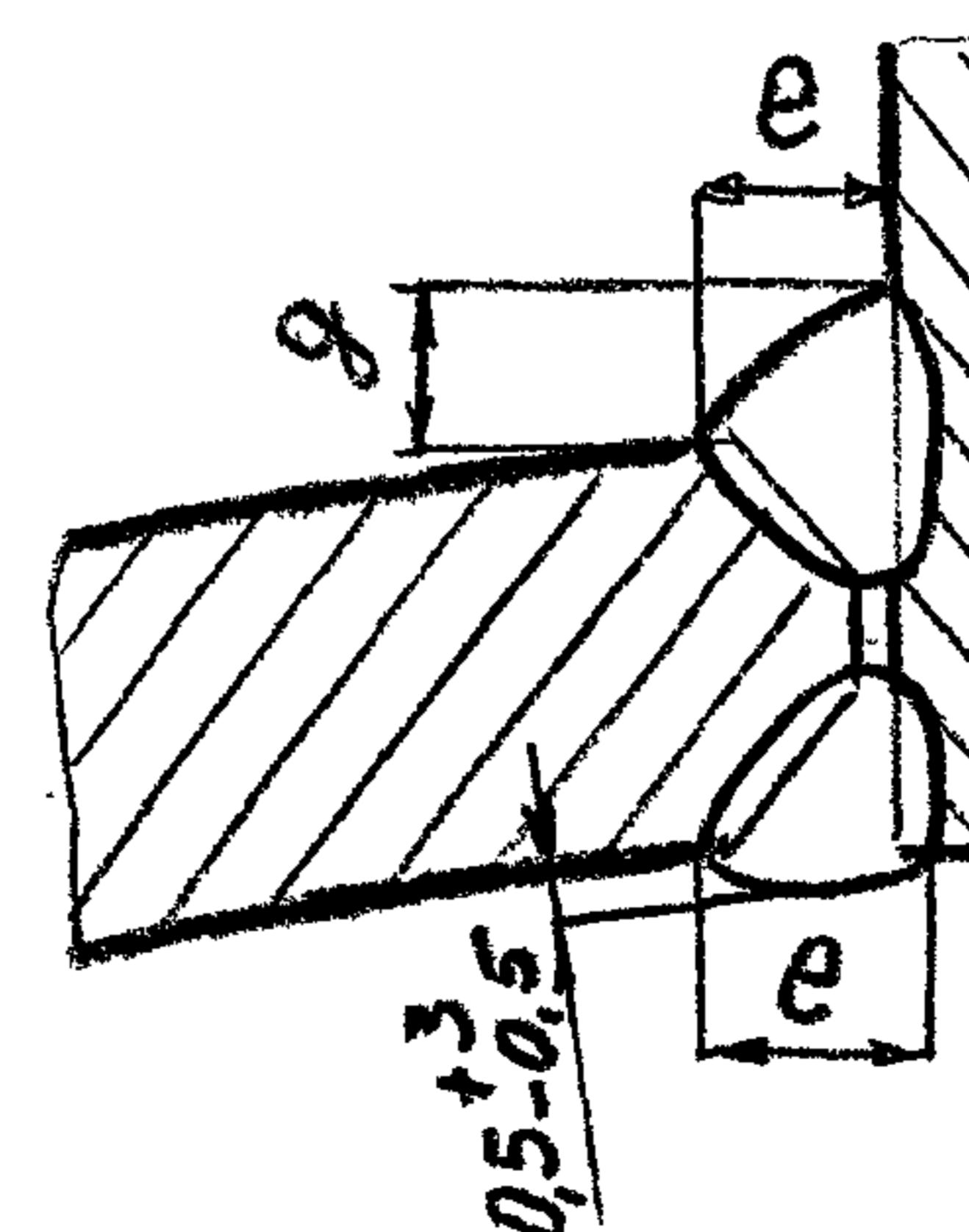
Примечание. Ограничение по применению смотри п. 6

РД 26-18-8-89

С . 10

Таблица 9

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e , не более	g (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
у 9	 <p>$*1)$ Примечания: $t = S_1$, при этом $C \leq 0,5S$</p>	Исполнение 1  Исполнение 2 	I0- I4 I6- 20 22- 26 28- 32 34- 38 40- 44 46- 50 52- 56 58- 62 64- 68 70- 74 76- 80 82- 86 88- 92 94- 98 I00-I04 I06-I10 I12-I16 I18-I20	16 20 24 26 30 32 36 38 42 46 50 52 56 58 64 68 70 74 76 80 86 92 98 64 68 72 76	6 8 10 C . II

ПД 26-18-8-89

С . II

Таблица 9а

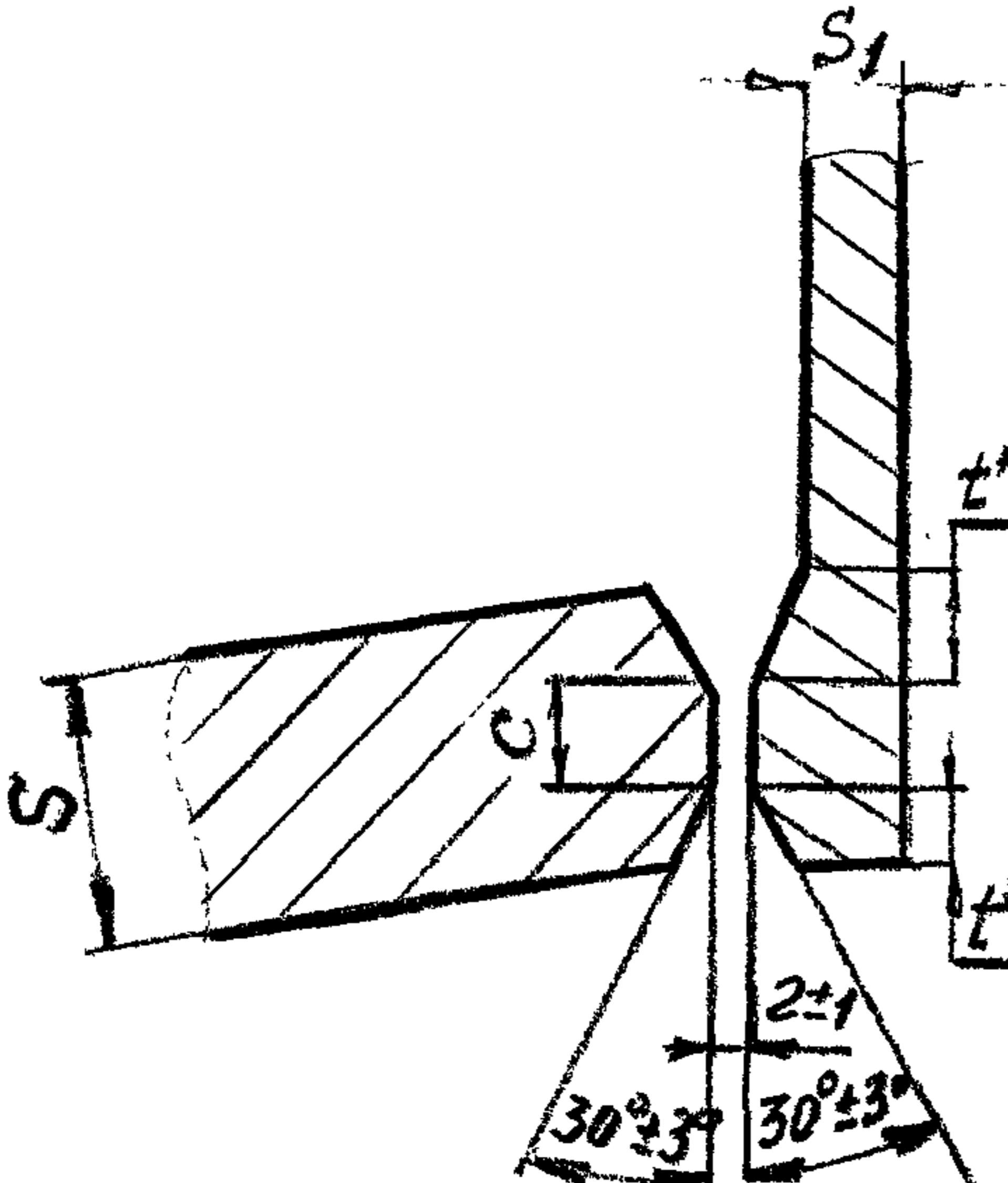
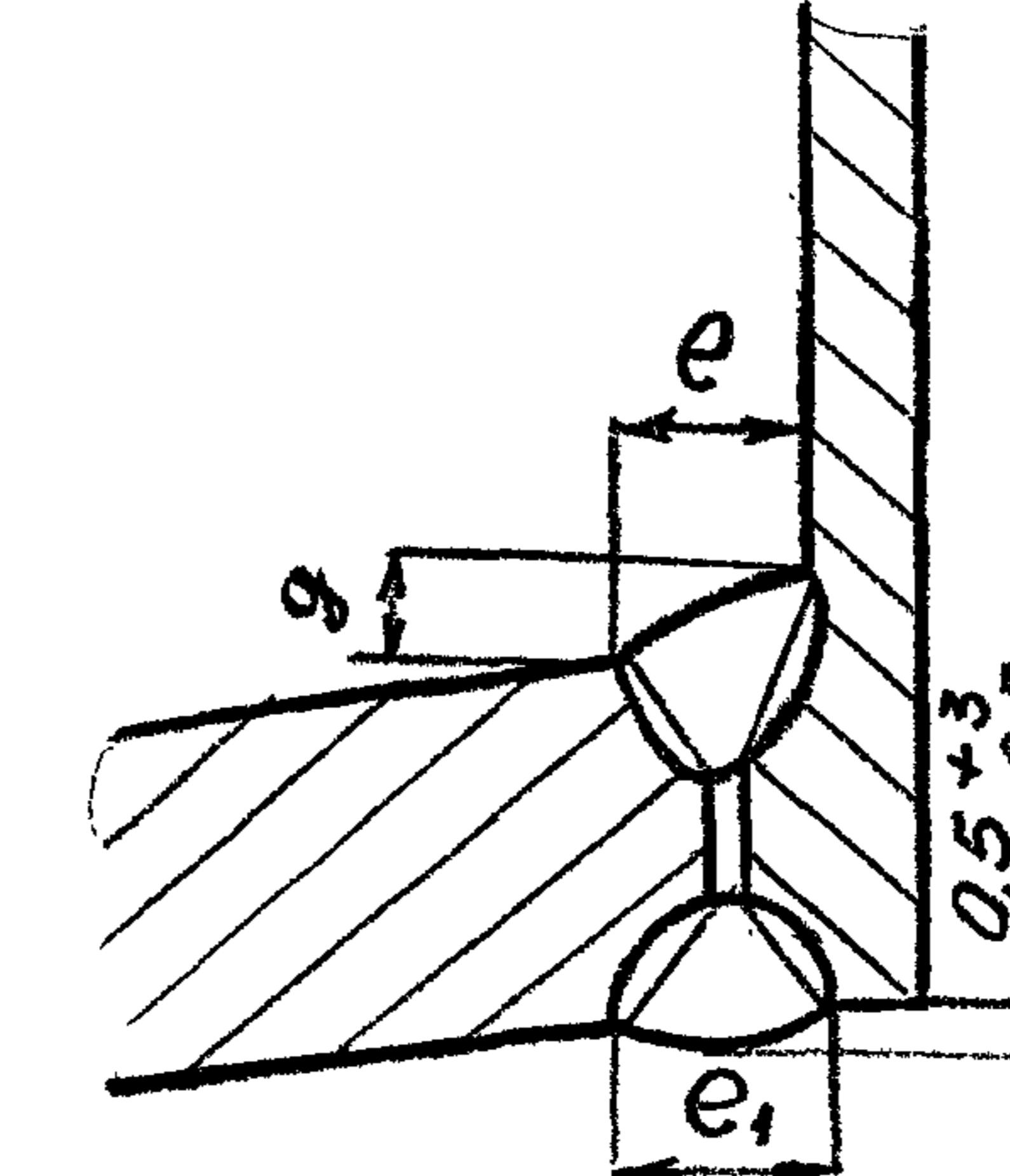
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e , не более	φ (пред. откл. +2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
у9а	 *1) $t \leq S_1$, при этом $C \leq 0,5 S$ *2) Контрольное отверстие.		36-40	31	8
			42-46	33	
			48-52	37	
			54-58	39	
			60-64	43	
			66-70	46	
			72-76	50	10
			78-82	52	
			84-88	56	
			90-94	58	
			96-98	62	
			100	64	

РД 26-18-8-89

С .12

Таблица 10

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей		S	e	e_1	ϑ (пред. откл. + 2)
	шва сварного соединения	не более				
у 10			I0- I4	16	18	6
			I6- 20	20	22	
			22- 26	24	26	
			28- 32	30	32	
			34- 38	32	34	
			40- 44	34	36	
			46- 50	36	38	
			52- 56	38	40	
			58- 62	40	42	
			64- 68	44	46	
			70- 74	46	48	
			76- 80	50	52	
			82- 86	52	54	
			88- 92	54	56	
			94- 98	58	60	
Примечания: *1) $t = S_1$, при этом $C \leq 0,5S$	I00-I04	I06-II0	I00-I04	62	64	10
			I06-II0	64	66	
			II2-II6	66	68	
			II8-II0	70	72	

ПЛ 26-18-8-89

С . 13

Ограничение по применению смотри п. 6

Таблица I0a

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e	e_1	δ (пред. откл. +2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				
у I0a			36-40	32	34	8
			42-46	34	36	
			48-52	38	40	
			54-58	40	42	
			60-64	42	44	
			66-70	46	48	
			72-76	50	52	
			78-82	52	54	
			84-88	56	58	
			90-94	58	60	
			96-100	62	64	

Примечания: *1) $t = S_1$, при этом $C \leq 0,5 S$
*2) Контрольное отверстие

РД 26-18-8-89

С. 14

Таблица II

мм

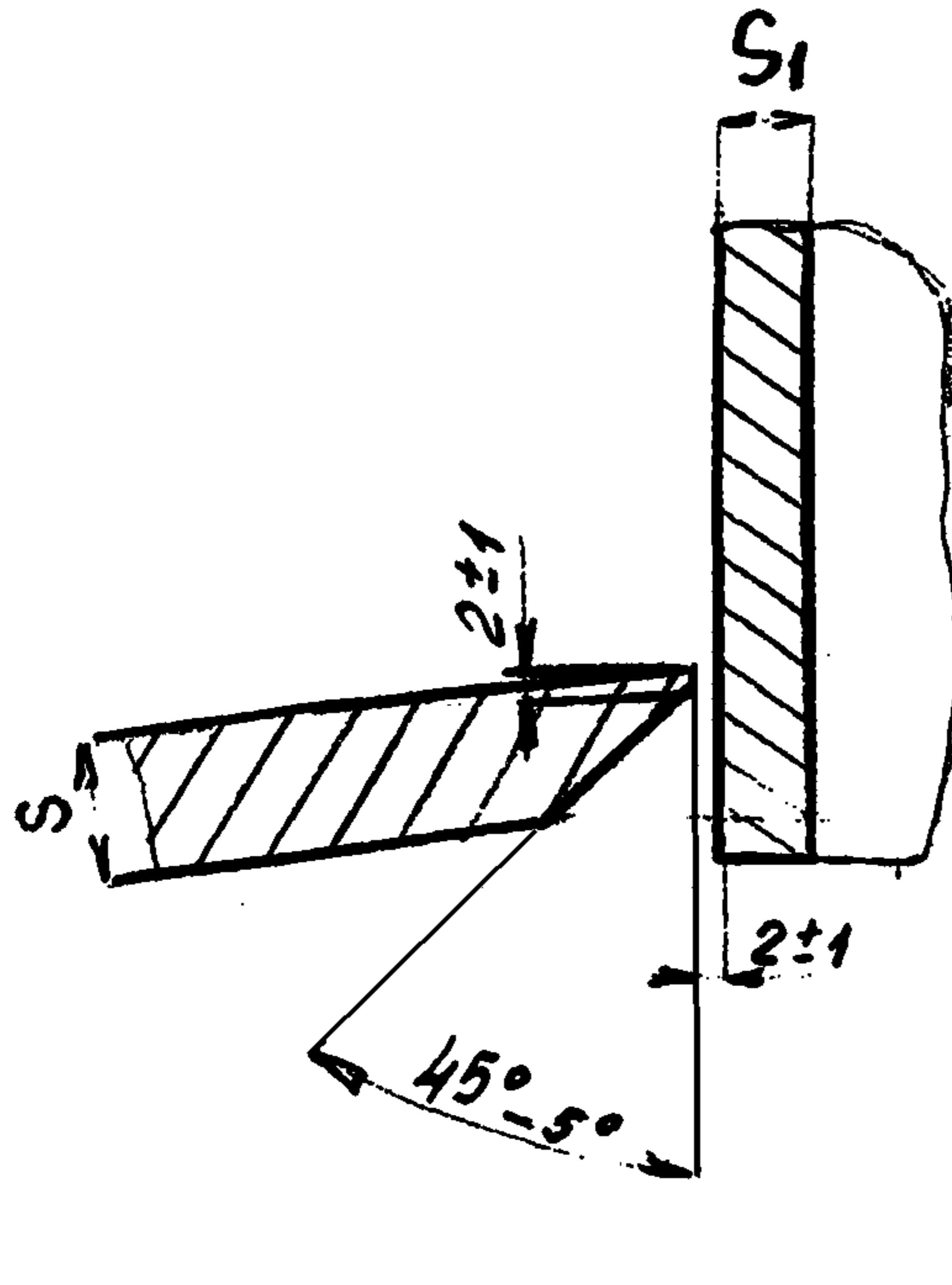
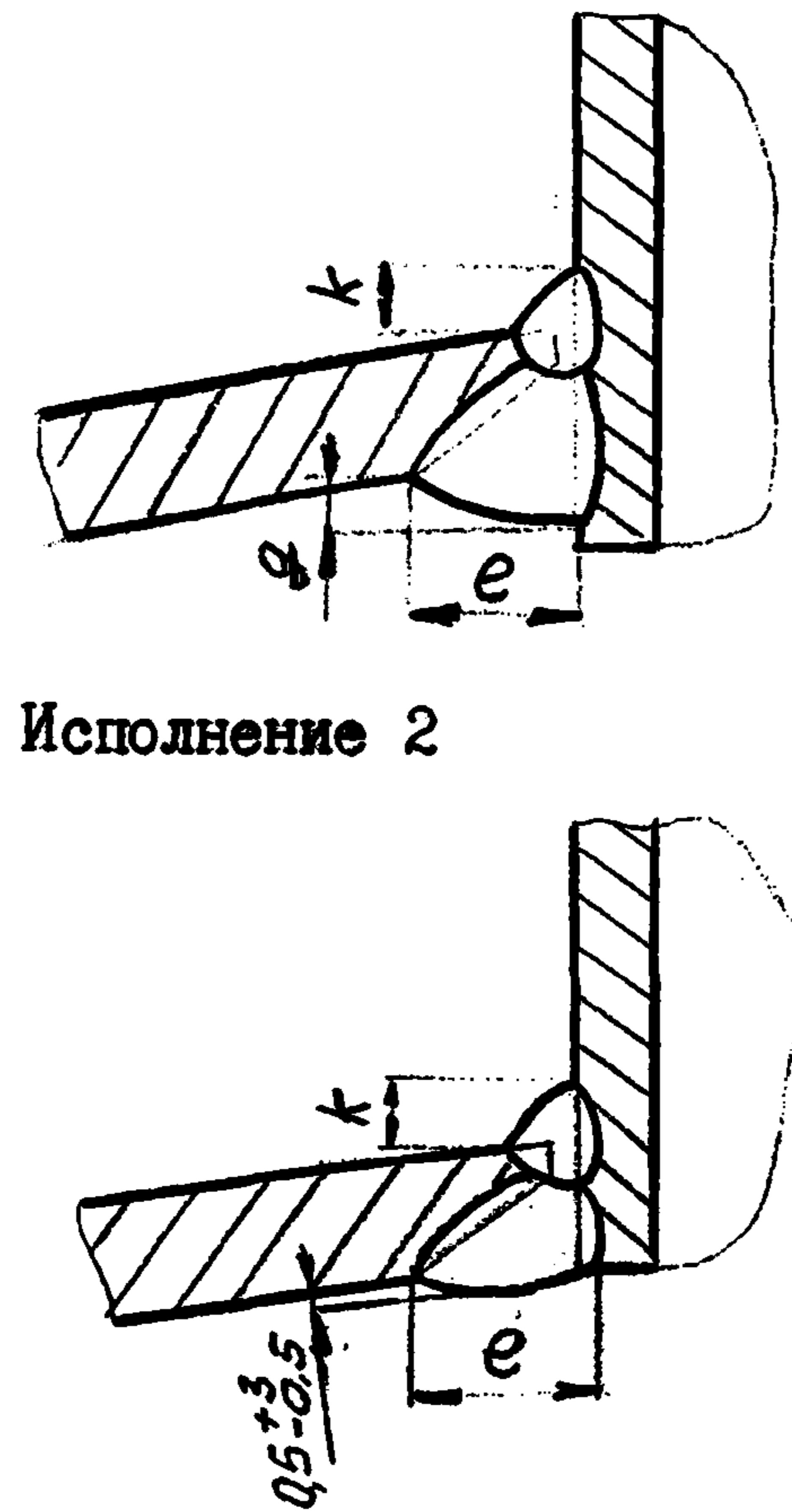
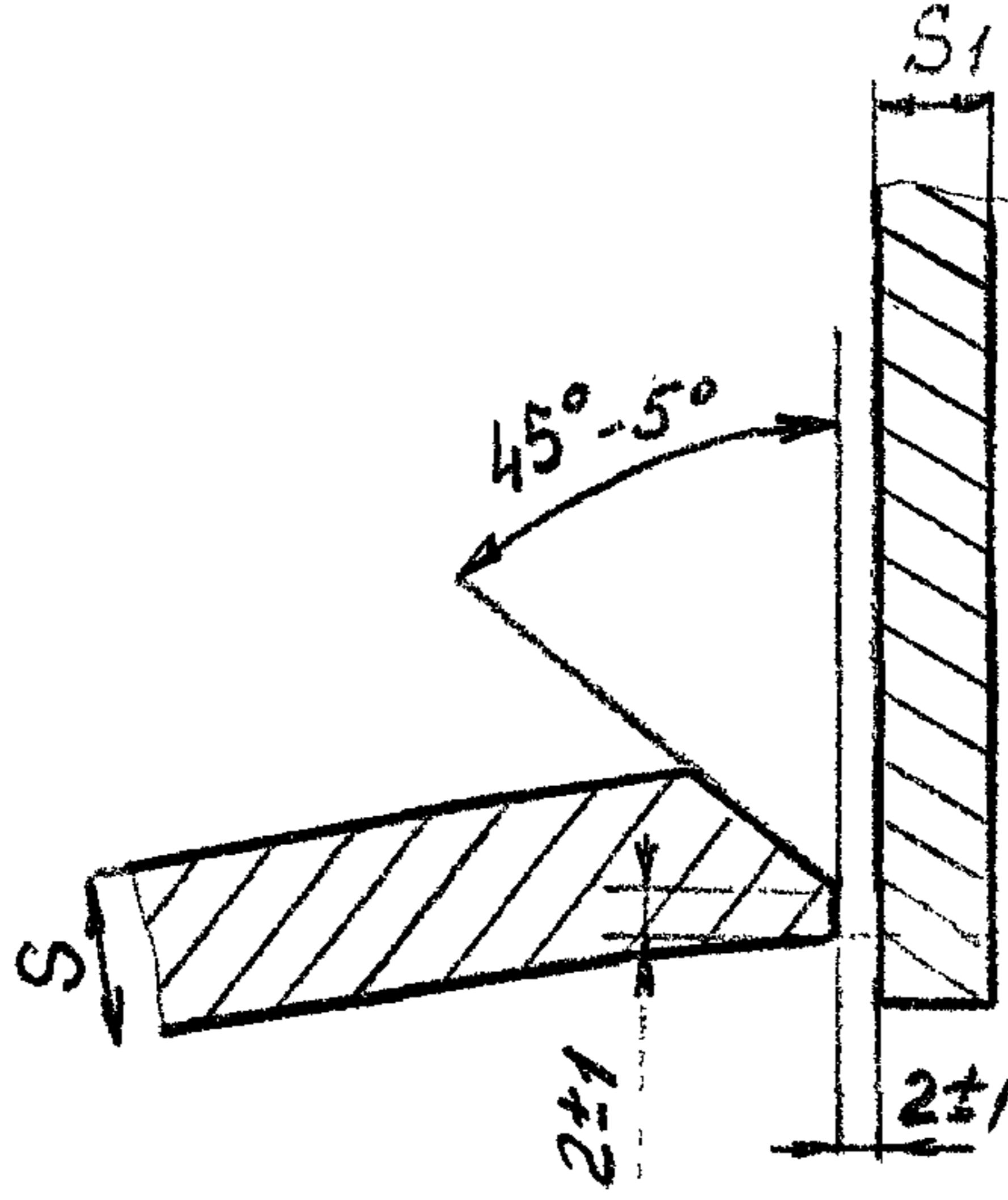
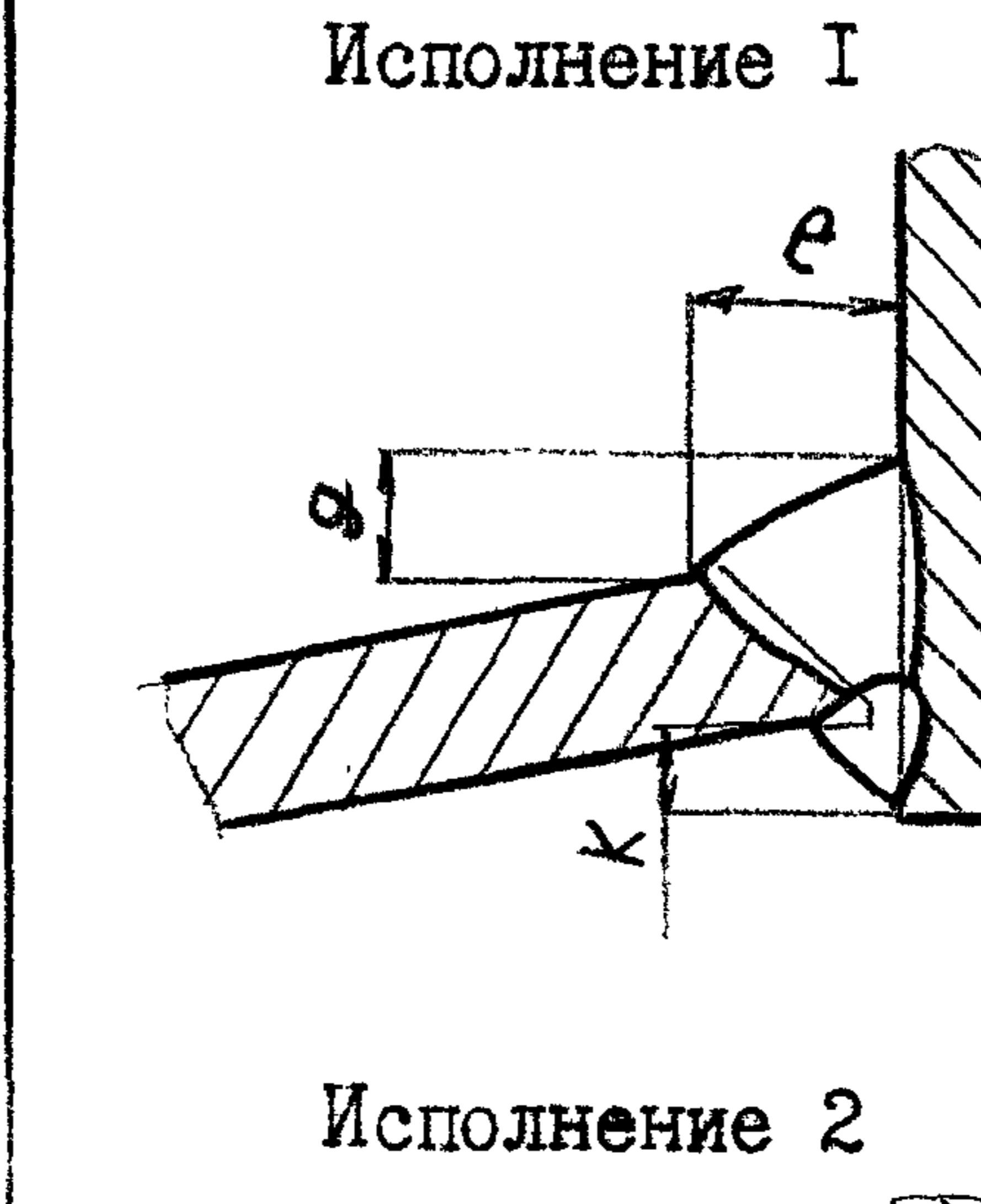
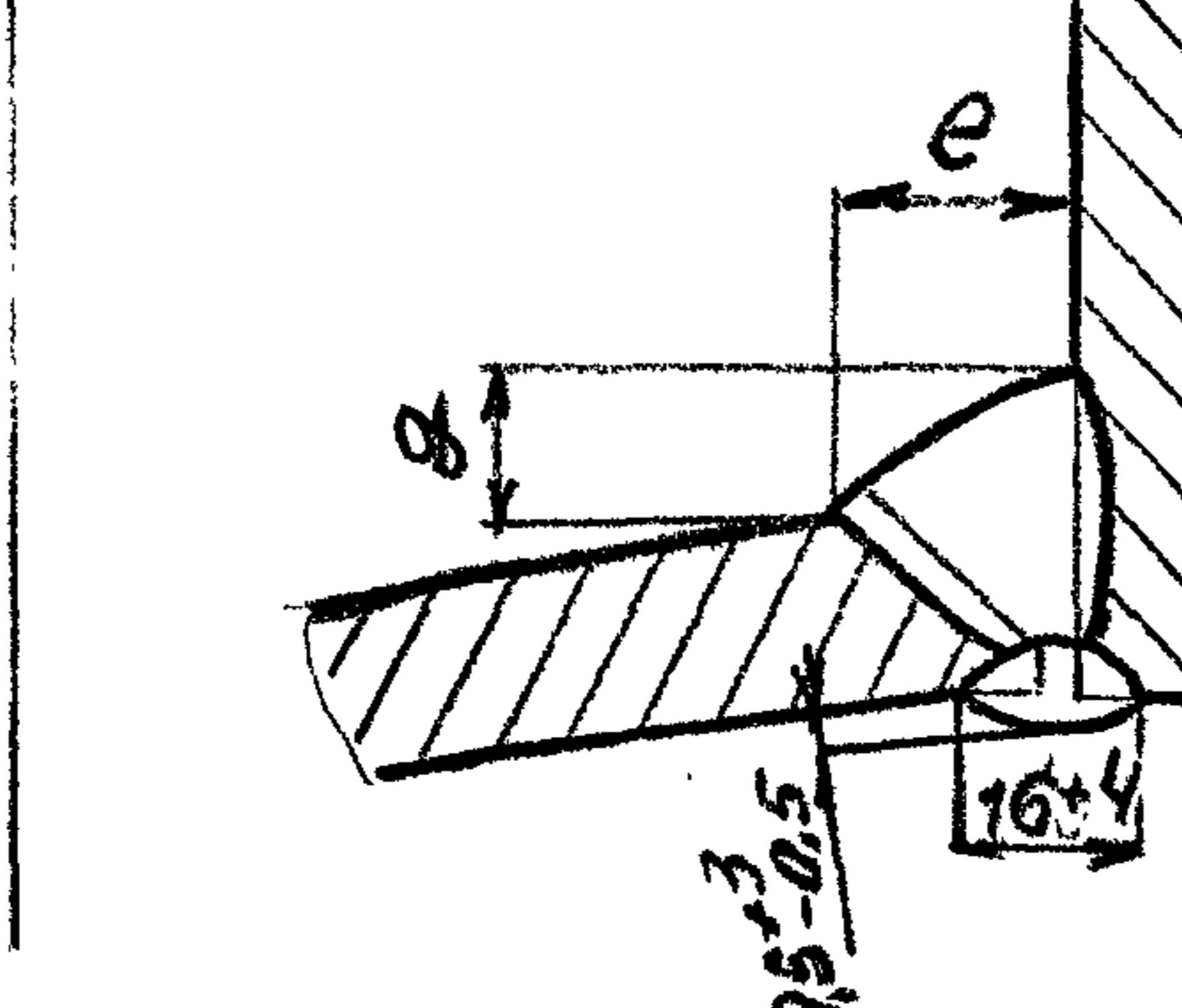
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>S</i>	<i>e</i> , не более	<i>K</i> , не менее	<i>g</i> (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				
у II		 <p>Исполнение 1</p> <p>Исполнение 2</p>	4-6	16	3	4
			8-10	20		
			12-14	22		
			16-18	30		4
			20-22	34		
			24-26	38	6	6
			28-30	44		
			32-34	50		
			36-38	56		
			40-44	62		
			46-50	68	8	
			52-56	74		
			58-60	80		10

Таблица I2

мм

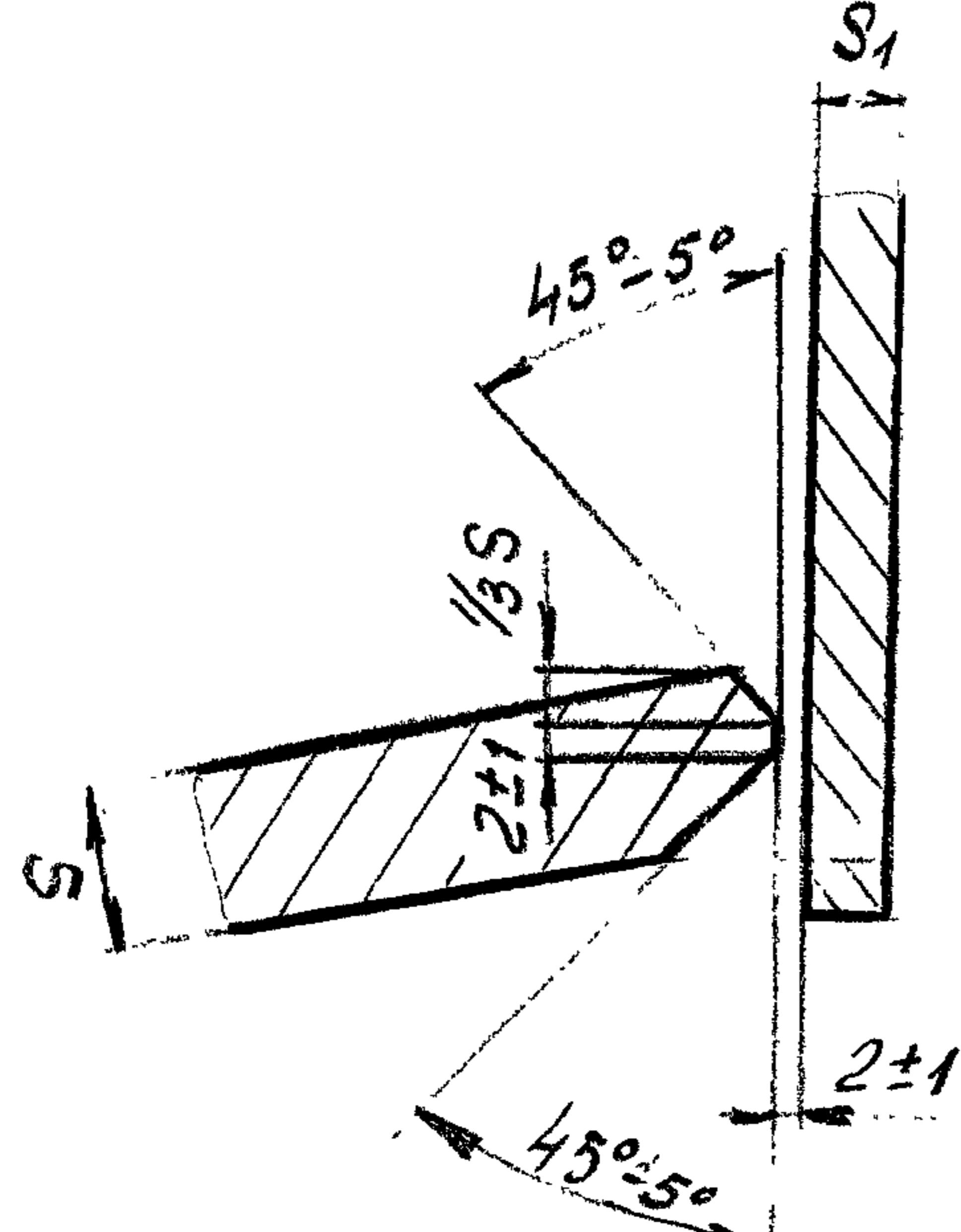
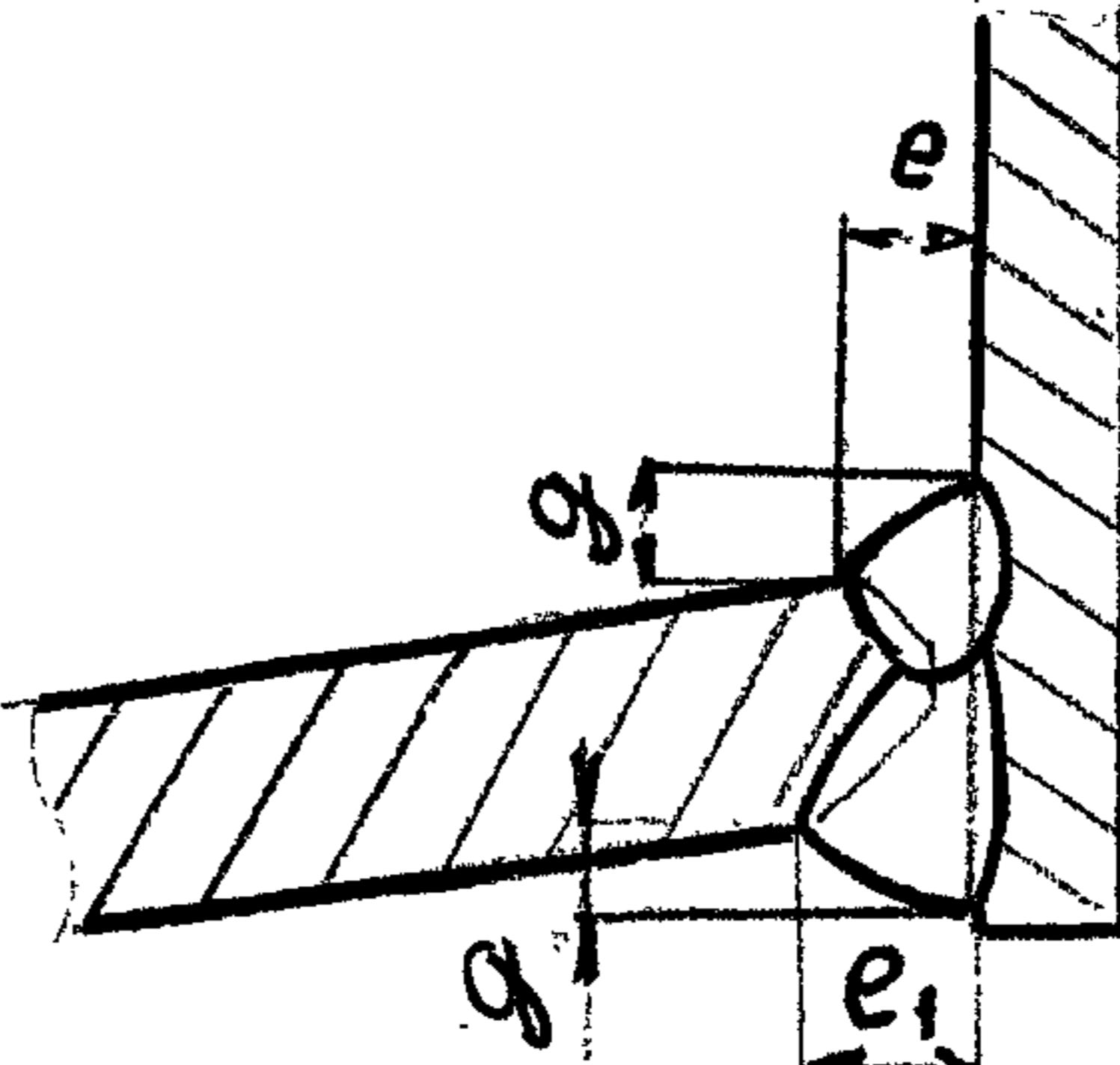
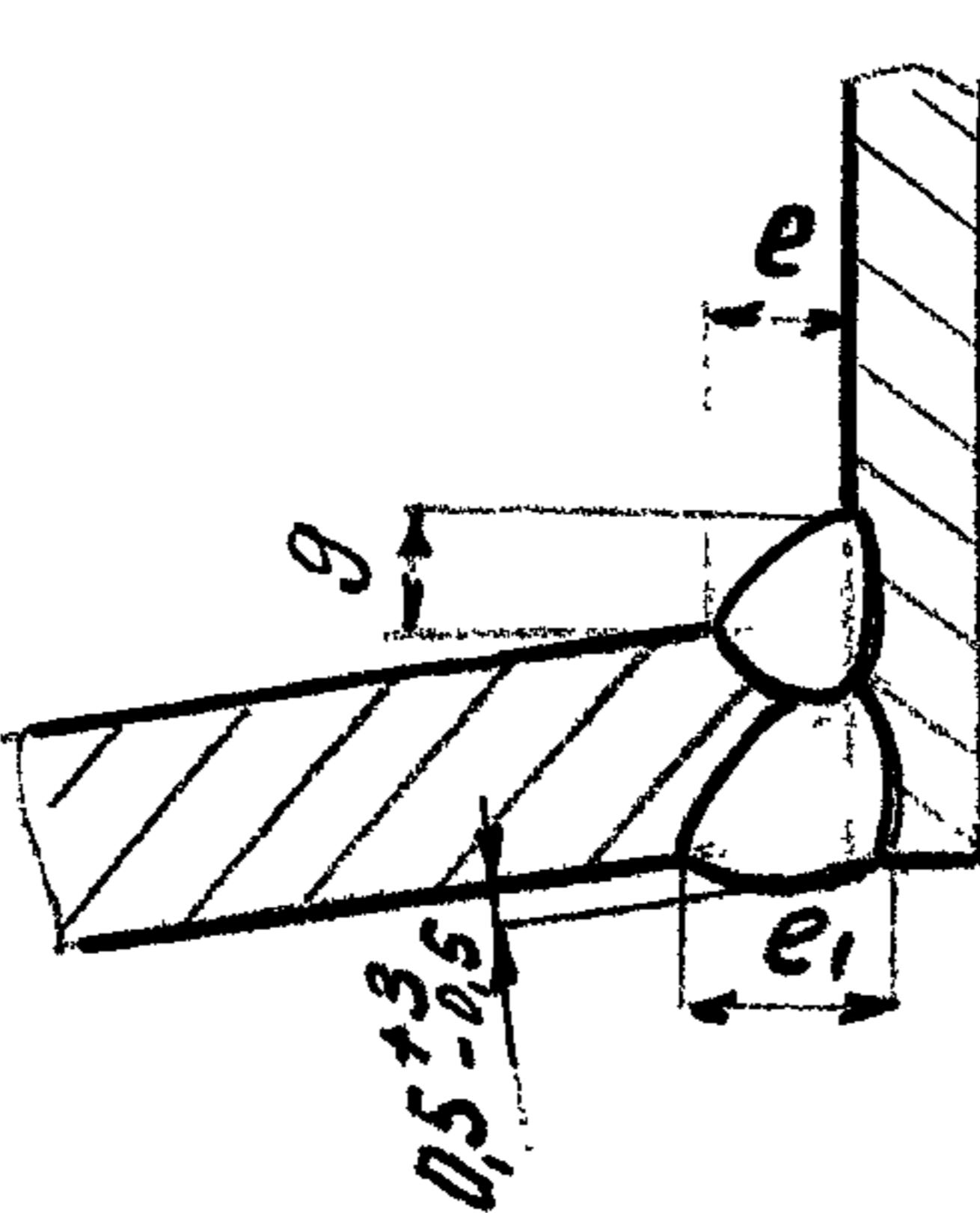
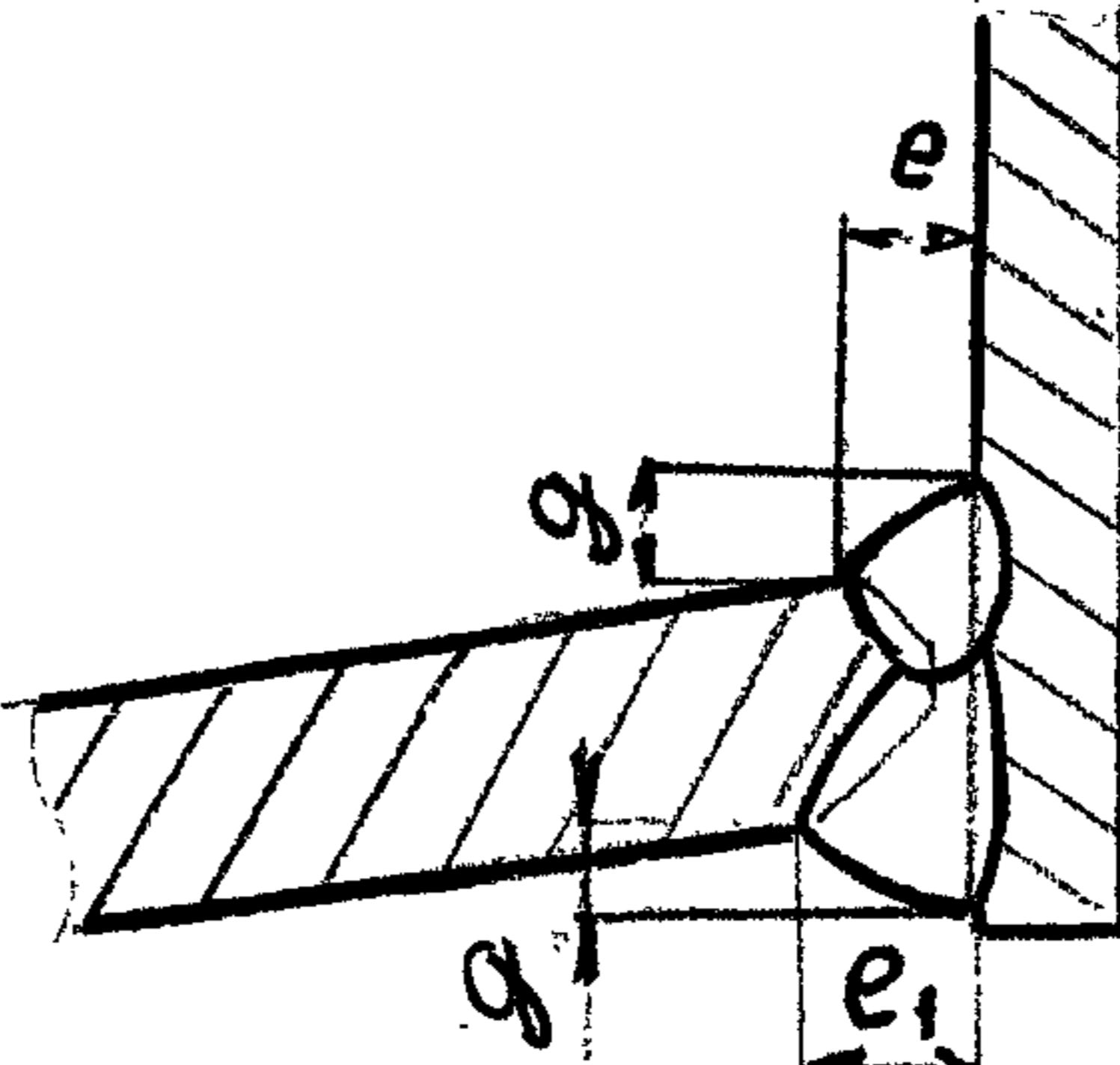
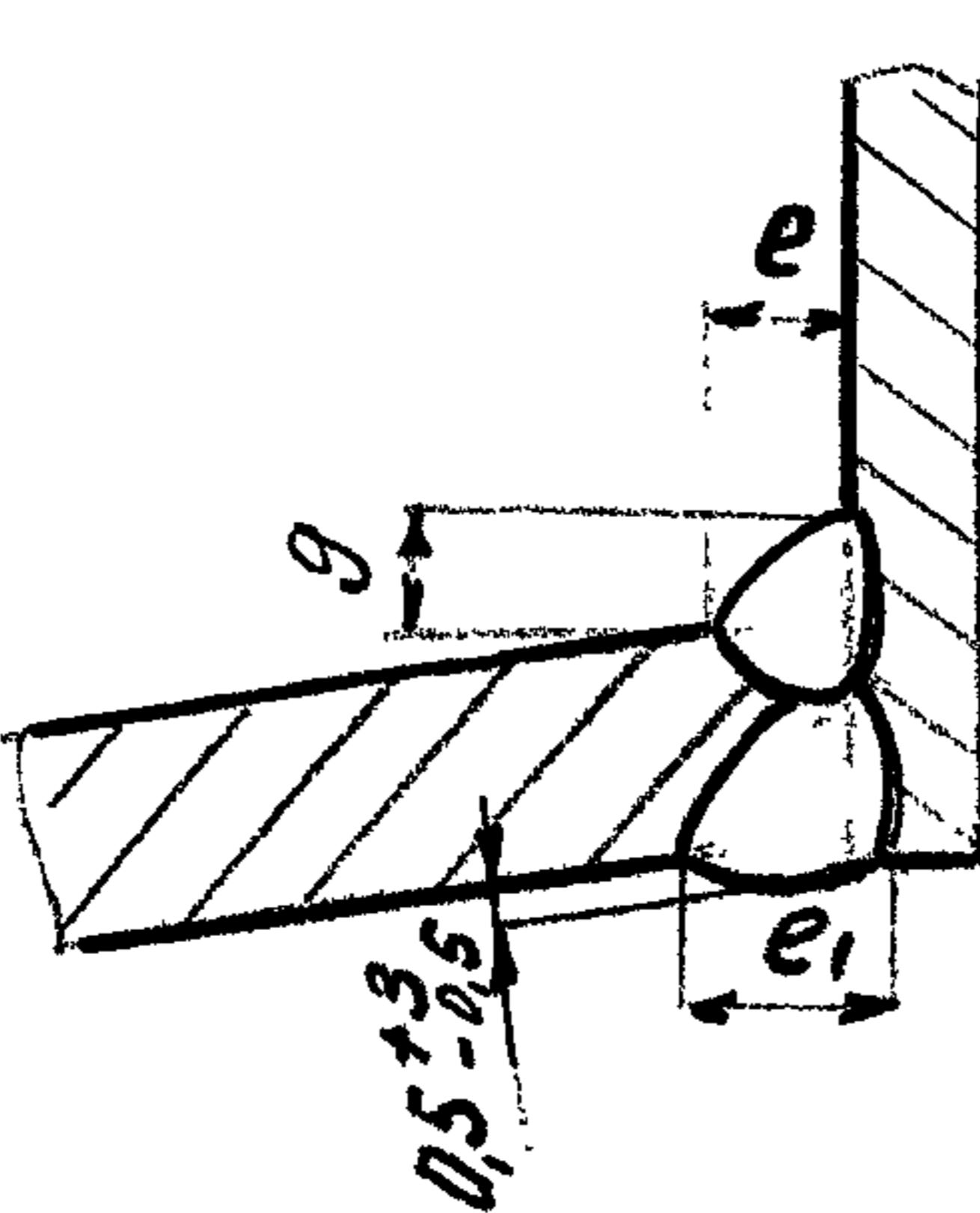
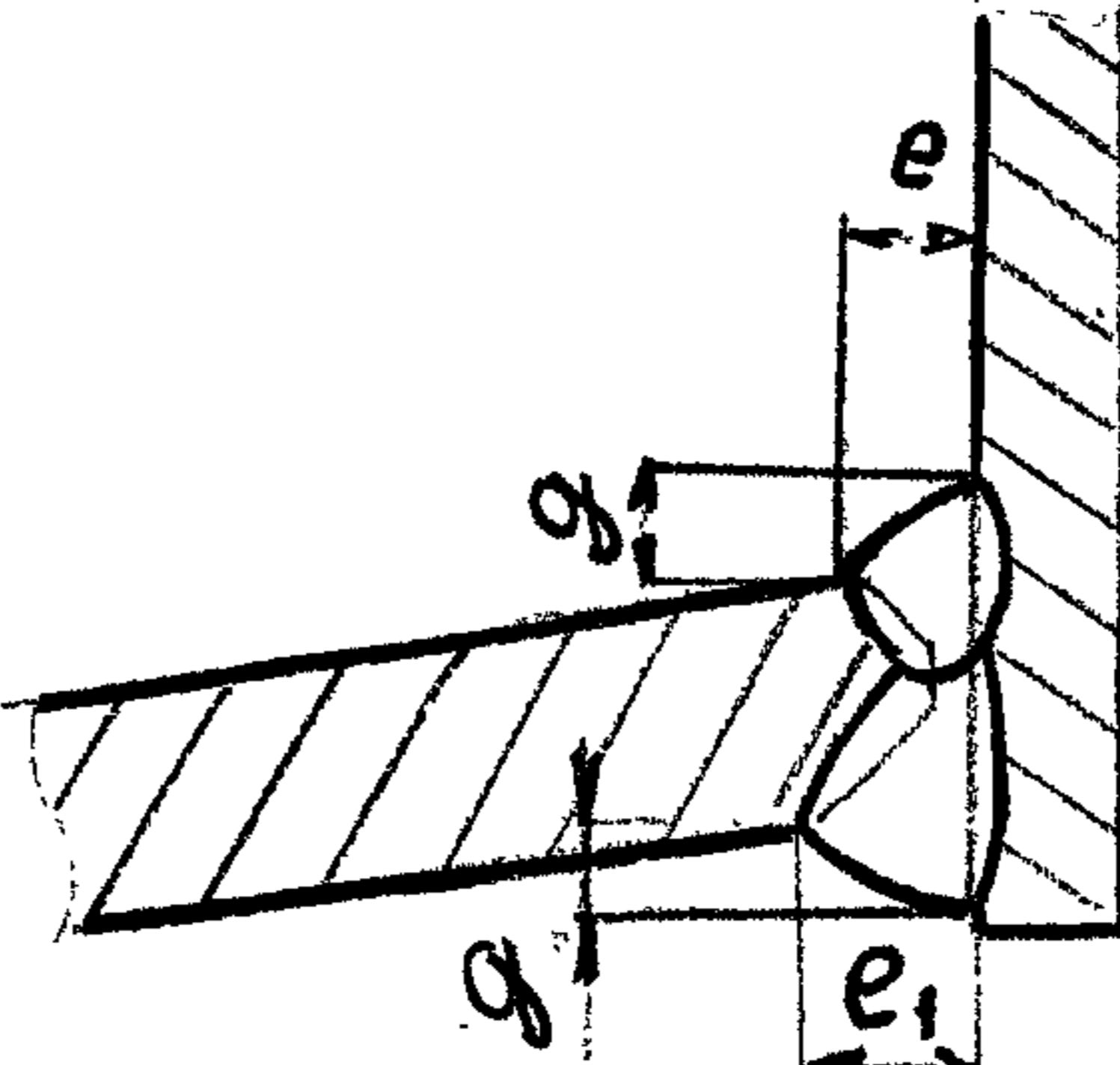
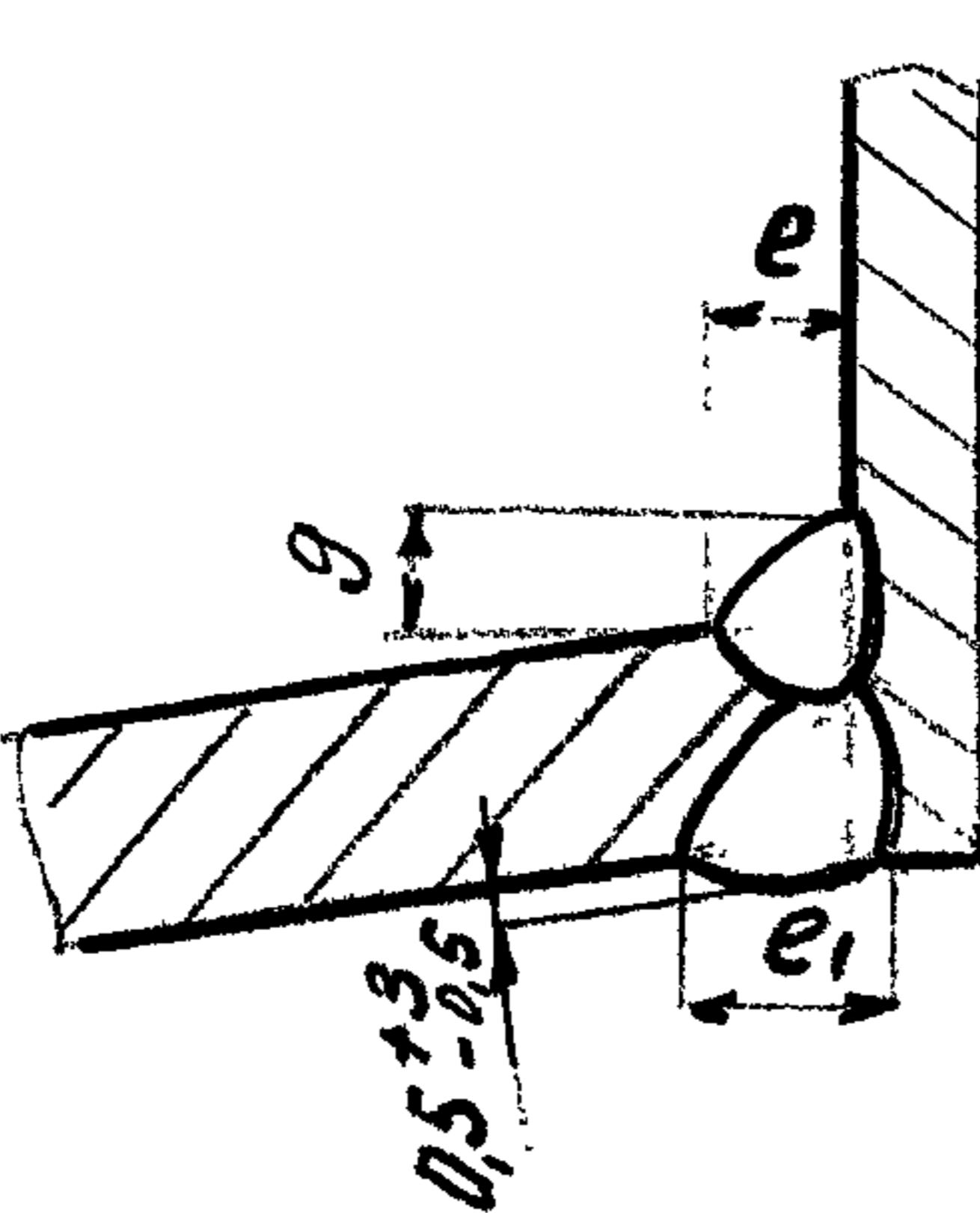
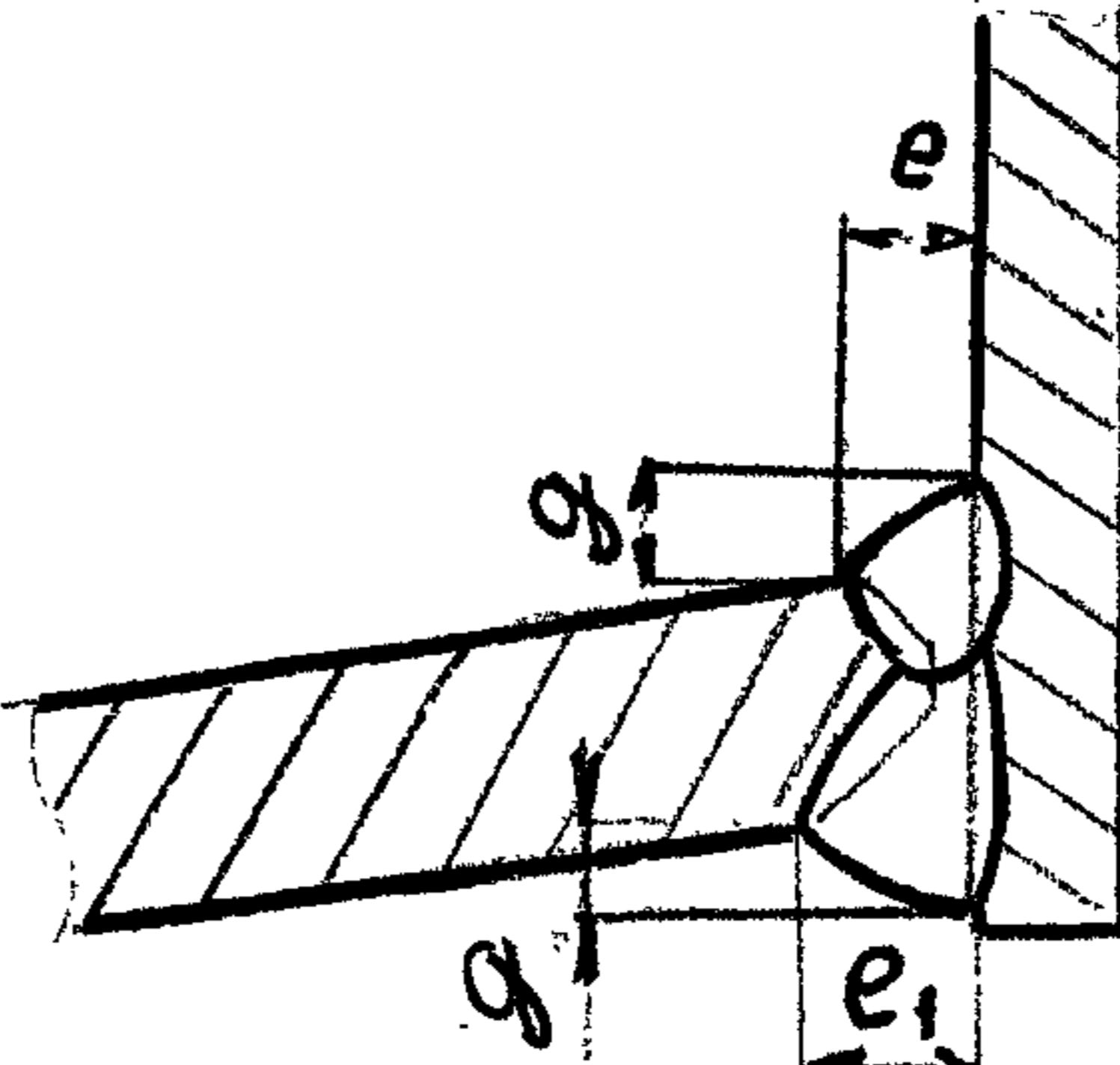
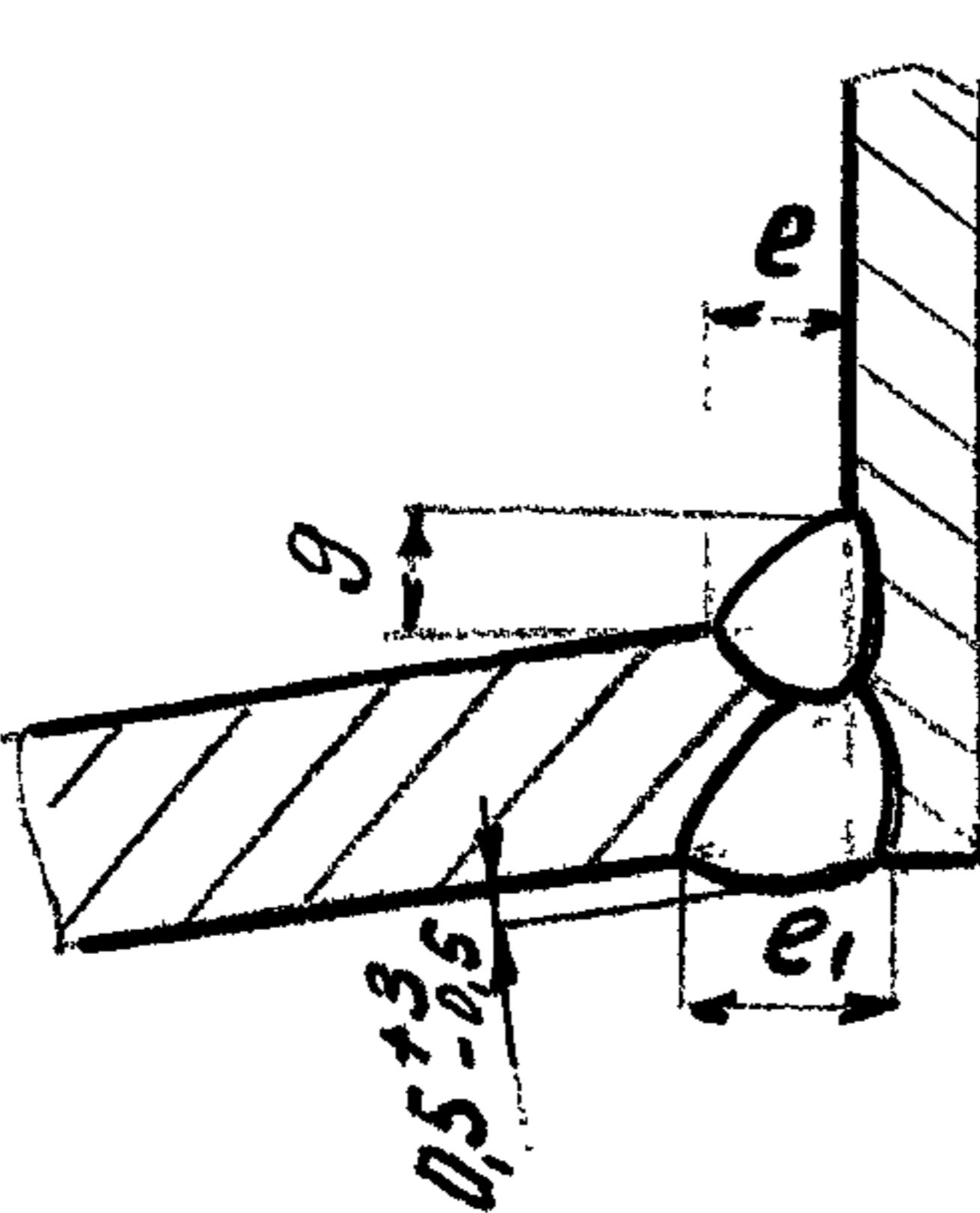
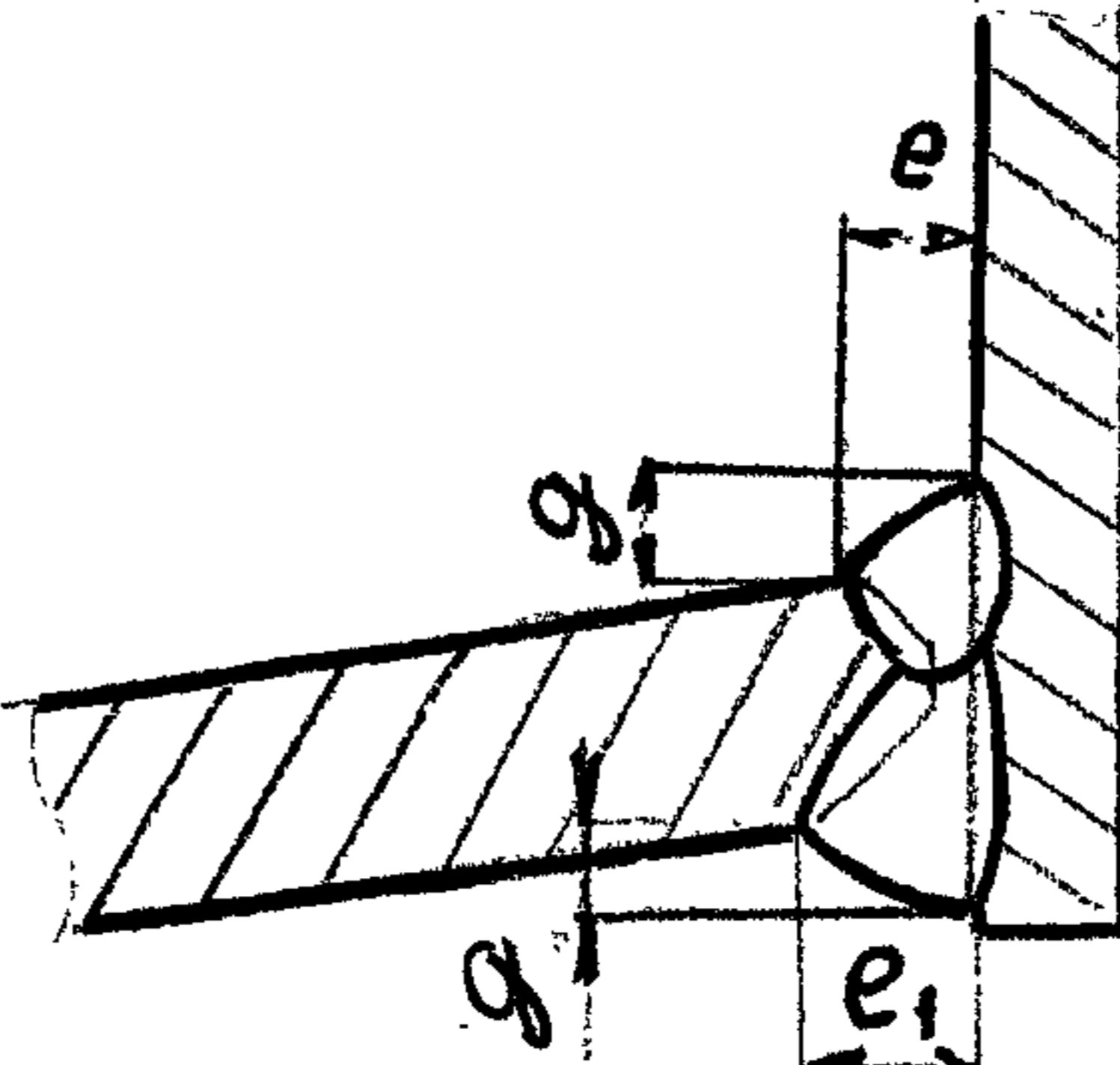
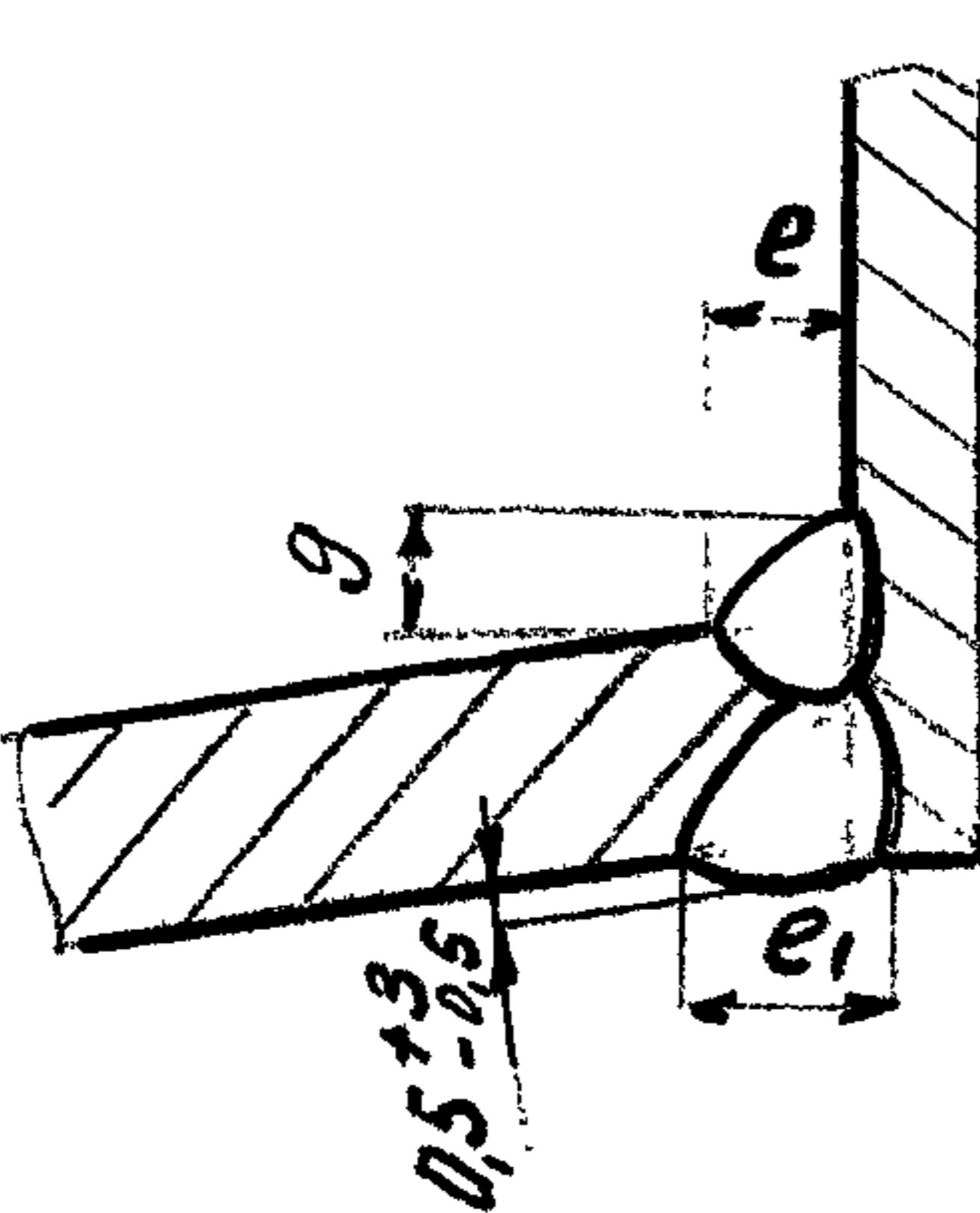
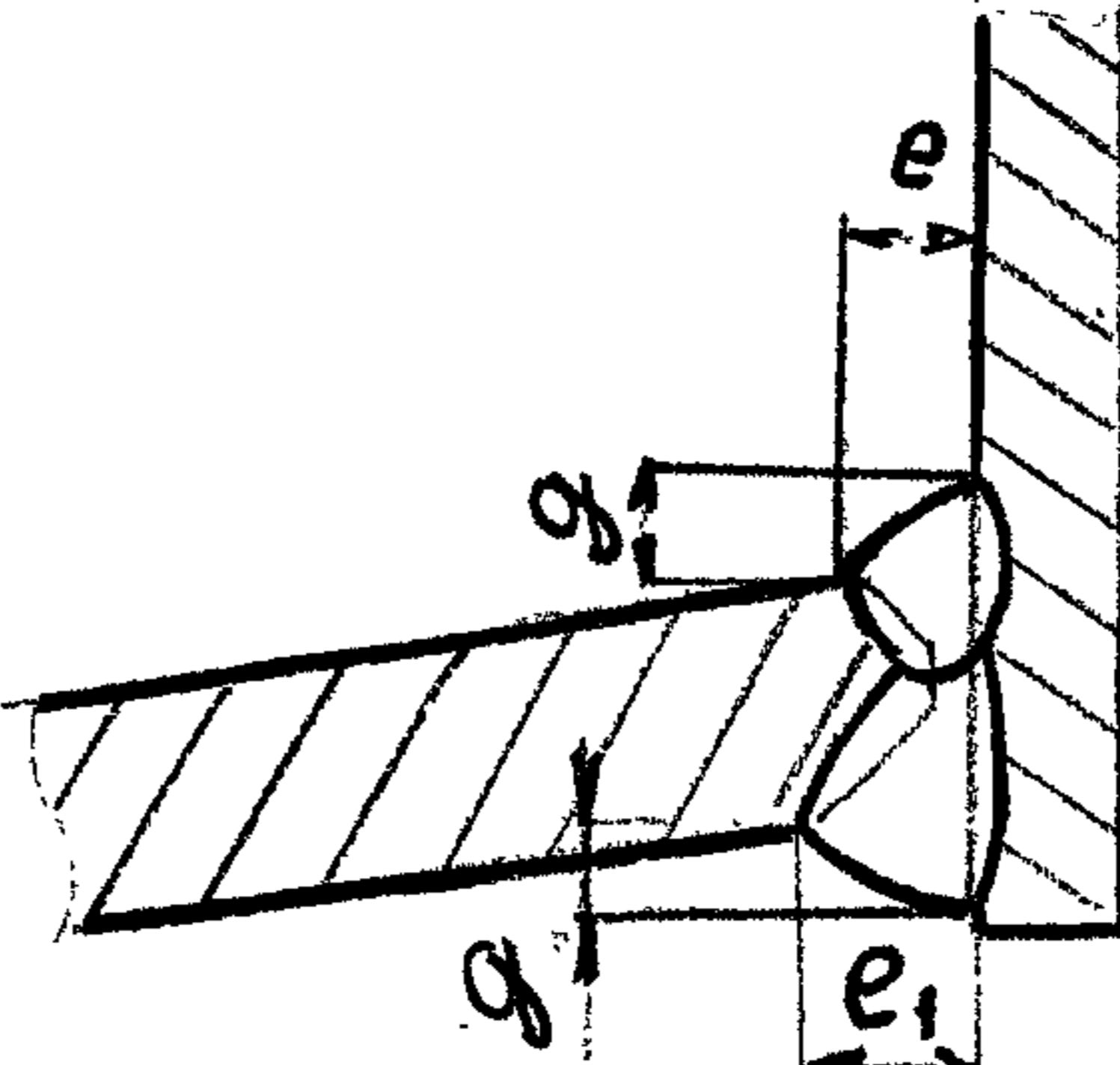
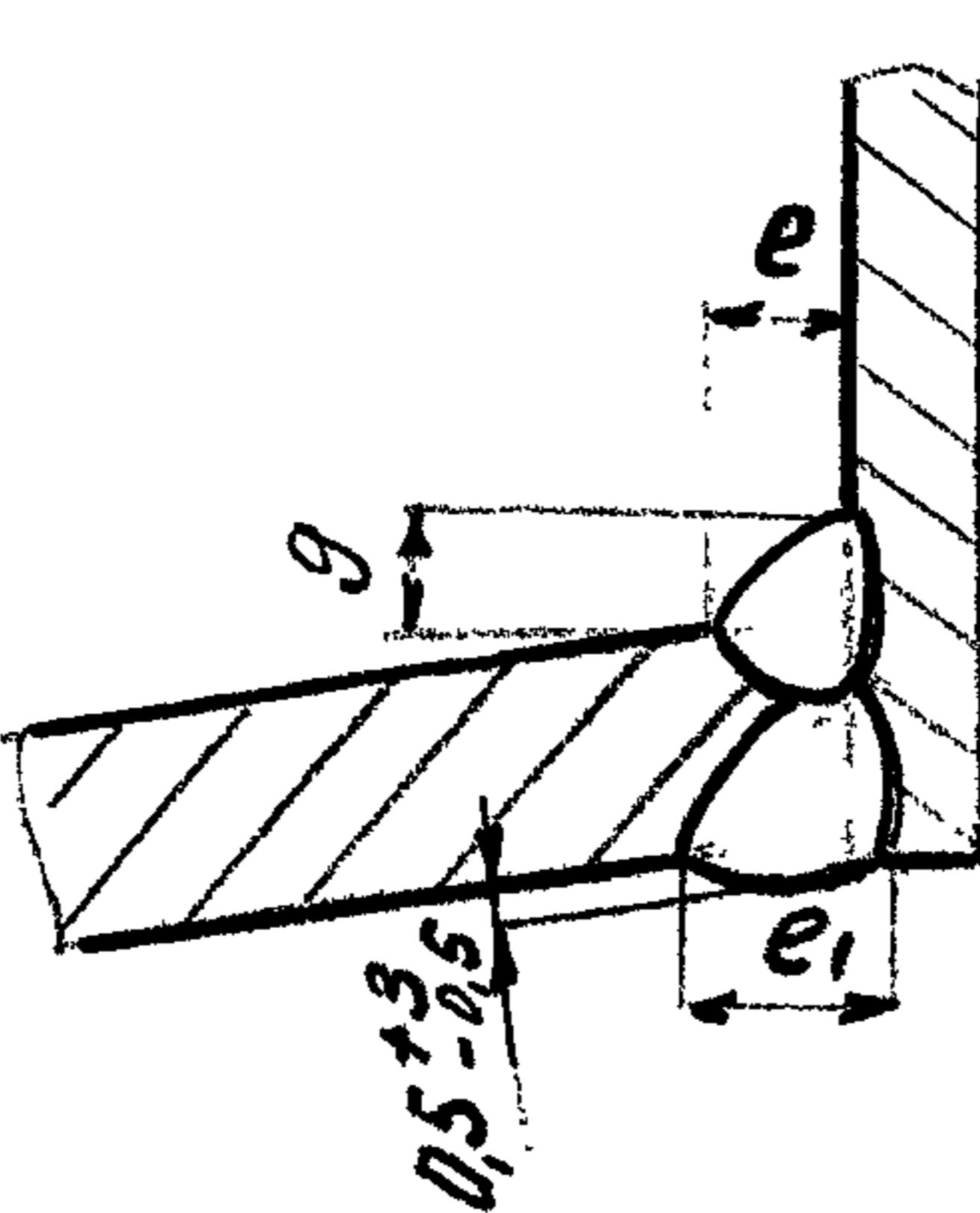
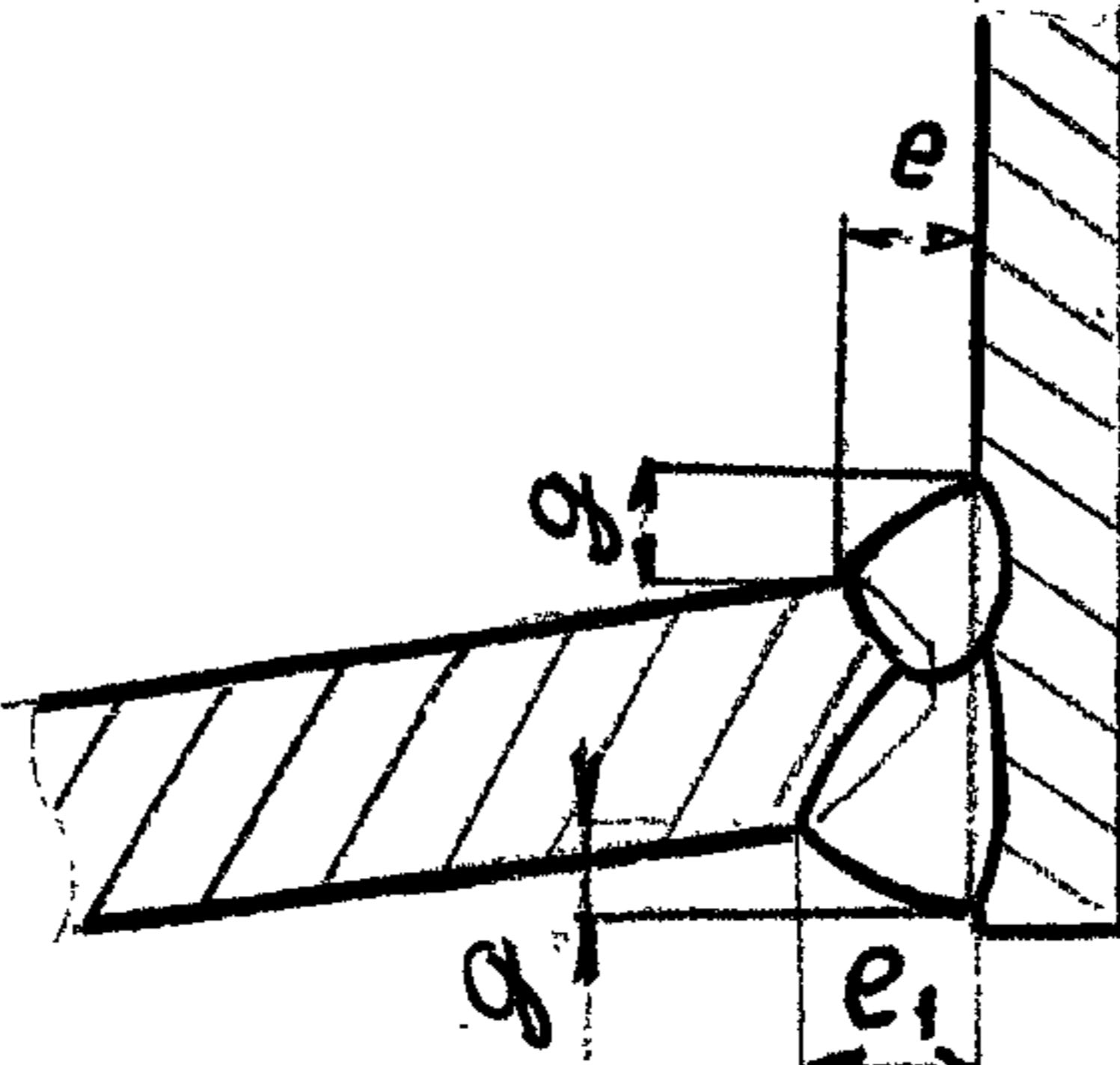
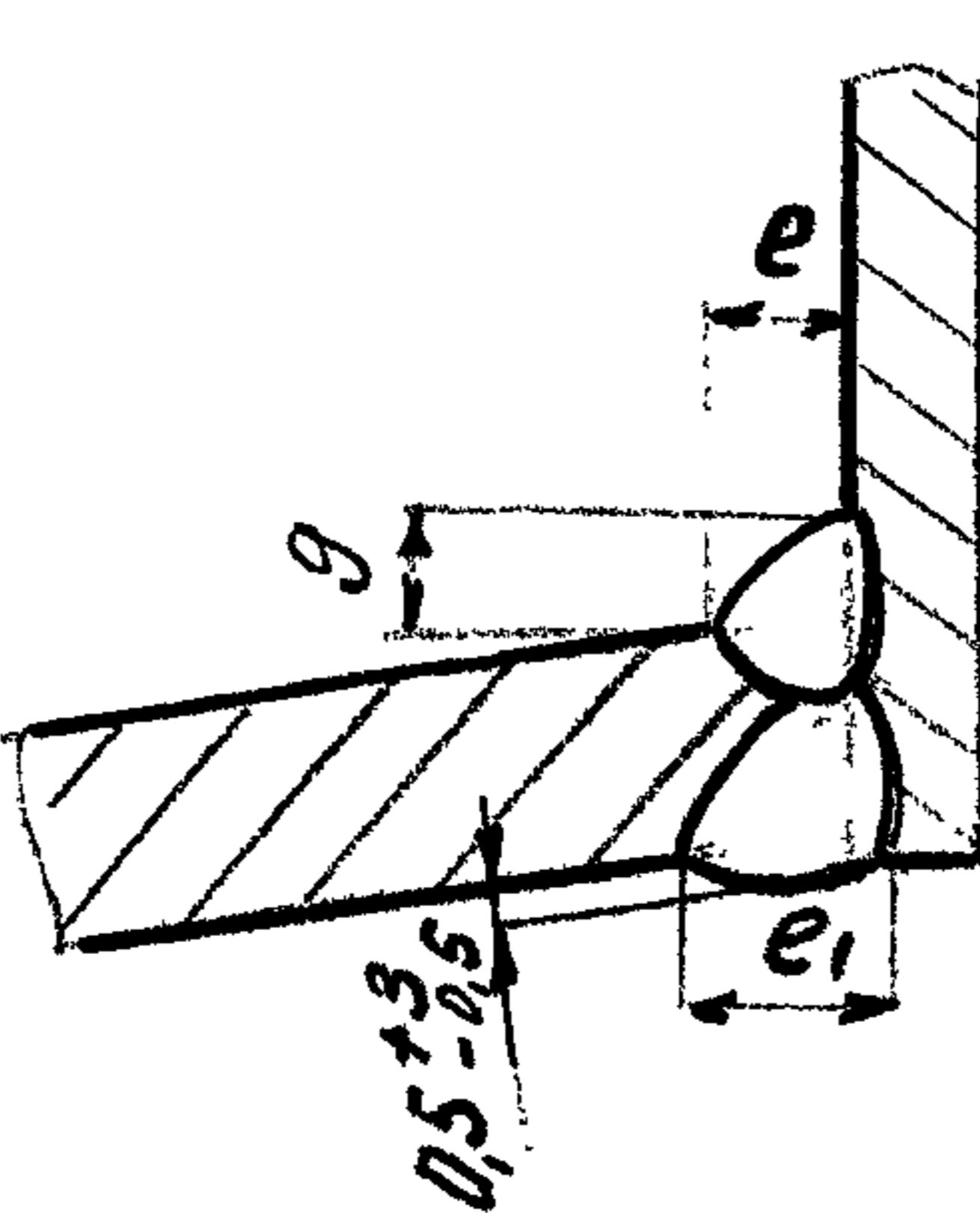
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>S</i>	<i>e</i> , не более	<i>K</i> , не менее	<i>g</i> (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				
у I2		Исполнение 1  Исполнение 2 	4-6	16	3	4
			8-10	20		
			12-14	24		
			16-18	30	4	
			20-22	34		
			24-26	38		
			28-30	44	6	6
			32-34	50		
			36-38	56	8	8
			40-44	62		
			46-50	68		
			52-56	74	10	10
			58-60	80		

ПЛ 26-18-8-89

0.16

Таблица I3

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>S</i>	<i>e</i>	<i>e₁</i>	<i>g</i> (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				
у I3		Исполнение 1	32-36	24	40	8
			38-42	26	44	
			44-48	28	48	
			50-54	32	52	
			56-60	34	56	
			62-66	36	60	
			68-72	40	64	
			74-78	44	68	
			80-84	46	72	10
			86-90	48	76	
			92-96	50	80	
			98-I02	54	84	
			I04-I08	58	88	
			I10-I14	62	92	
			I16-I20	66	96	

ПД 26-18-8-89 С . 17

Таблица I4

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>S</i>	<i>e</i>	<i>e₁</i>	<i>a*</i>	<i>a₁*</i>
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				не более	
у I4			32-36	40	24	22	I2
			38-42	44	26	28	I4
			44-48	48	28	32	I4
			50-54	52	32	36	I6
			56-60	56	34	38	20
			62-66	60	36	42	22
			68-72	64	40	46	24
			74-78	68	44	50	26
			80-84	72	46	54	28
			86-90	76	48	60	30
			92-96	80	50	62	32
			98-I02	84	54	66	34
			I04-I08	88	58	70	36
			II0-II4	92	62	74	38
			II6-II20	96	66	80	40

* Допускаются линейные размеры *a* и *a₁* вместо угла 45°-50°

Таблица I5

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>S</i>	<i>e</i> , не более	<i>g</i> (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
у I5		<p>Исполнение 1</p> <p>Исполнение 2</p>	<i>S</i>	<i>e</i> , не более	<i>g</i> (пред. откл. + 2)
			I2-I6	I6	6
			I8-22	20	
			24-28	24	
			30-34	28	
			36-38	32	
			40-44	36	
			46-50	40	8
			52-56	44	
			58-62	48	
			64-68	50	
			70-74	54	
			76-80	58	
			82-86	62	10
ПД 26-18-8-89	С. . 19		88-92	66	
			94-98	70	
			I00-I04	74	
			I06-II0	78	
			II2-II0	82	

Таблица I6

мм

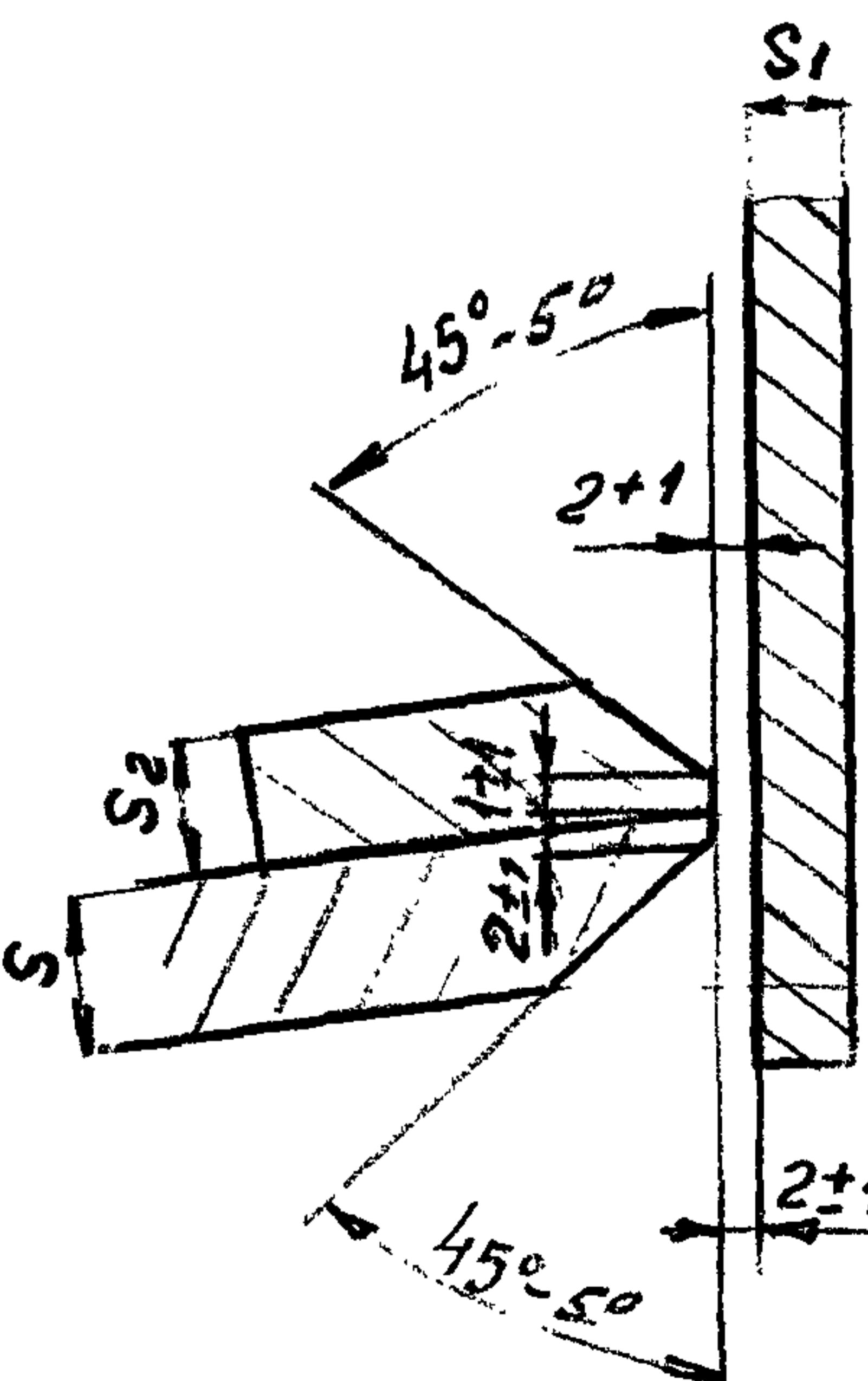
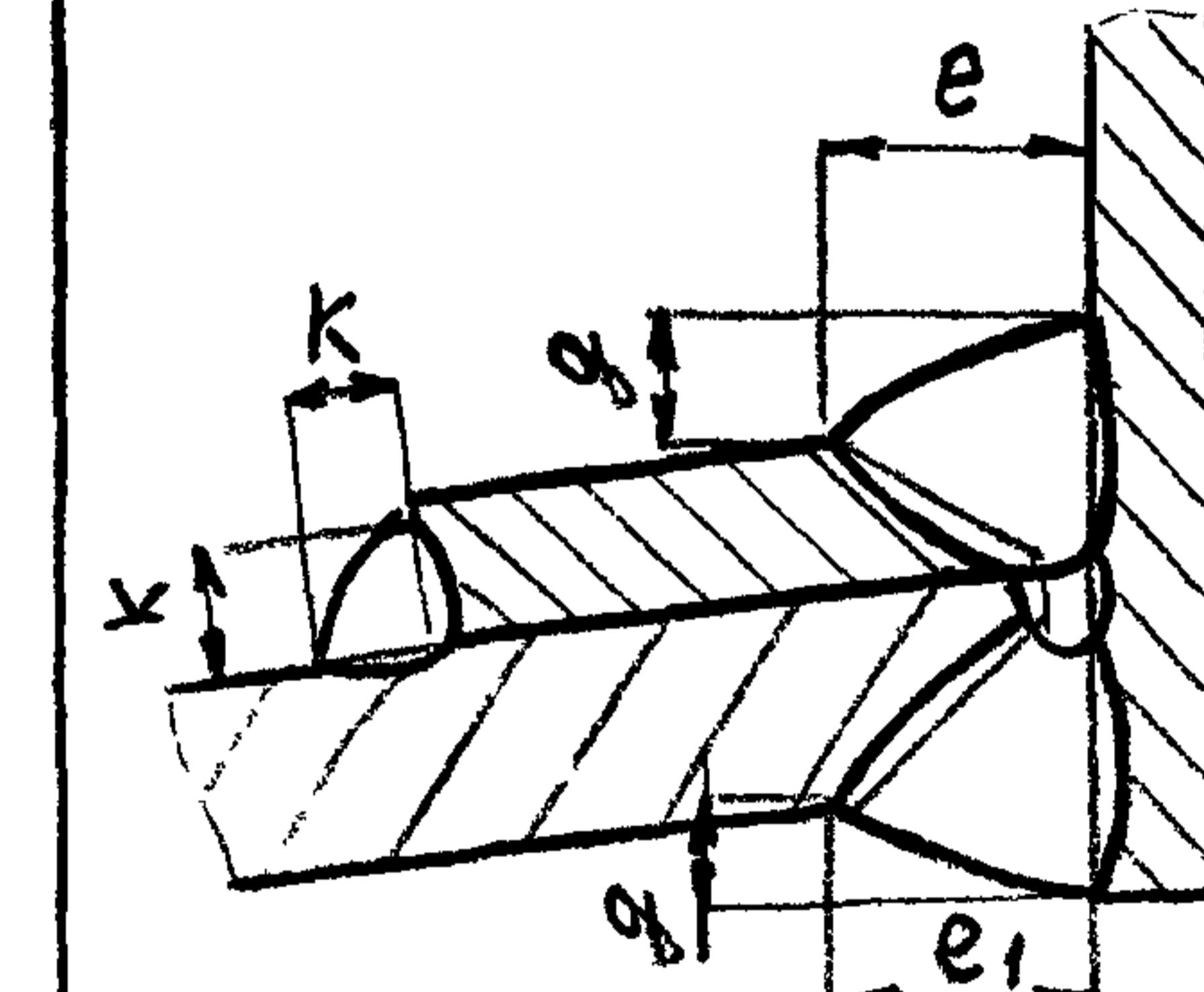
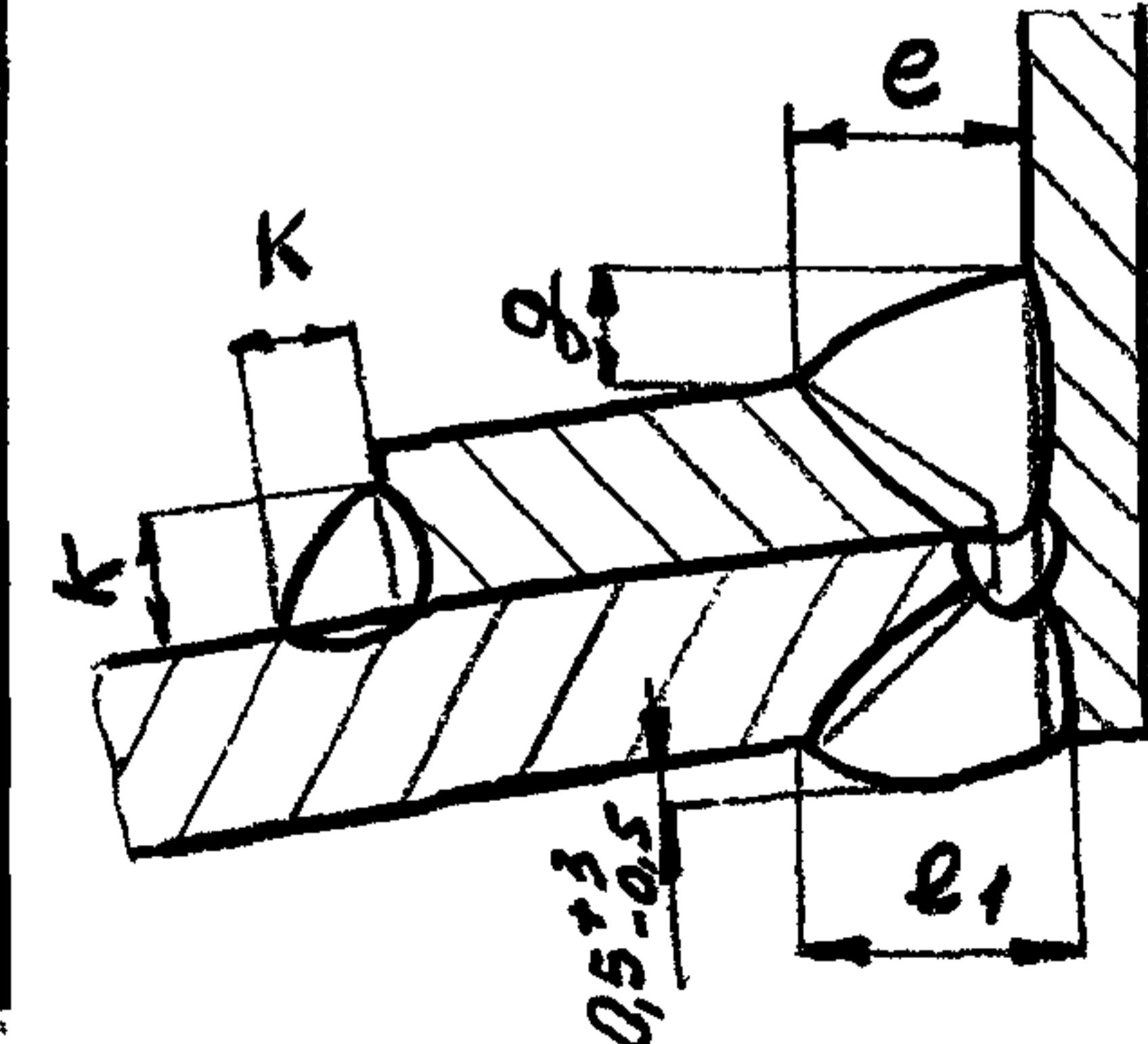
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>S</i>	<i>e</i>	<i>e₁</i>	<i>g</i> (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				
у I6			32-36	26	28	8
			38-42	30	32	
			44-48	32	34	
			50-54	34	36	
			56-60	36	38	
			62-66	38	40	
			68-72	40	42	
			74-78	42	44	
			80-84	44	46	
			86-90	46	48	
			92-96	48	50	
			98-I02	50	52	
			I04-I08	52	54	
			I10-I20	58	60	

П1 26-18-8-88

С 20

Таблица I7

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		$S \geq S_2$	e_1	e	k , не менее	g (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					
у I7		Исполнение 1  Исполнение 2 	4-6	16	16		4
			8-10	22	20		
			12-14	28	24		
			16-18	34	30		$0,8 S_2$
			20-22	38	36		
			24-26	44	40		
			28-30	50	44		

Р1 26-18-8-89

с . 21

Таблица I8

ММ

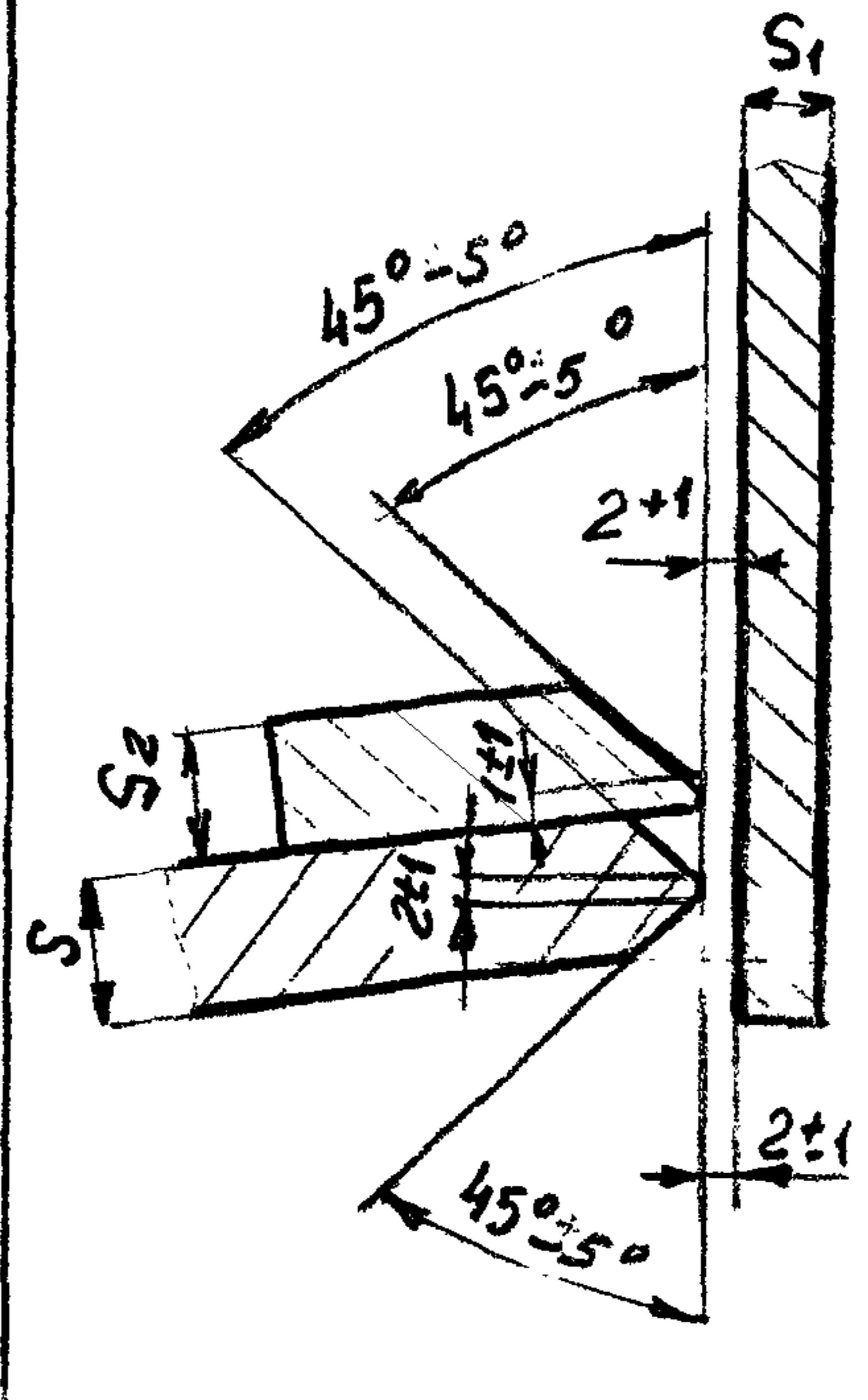
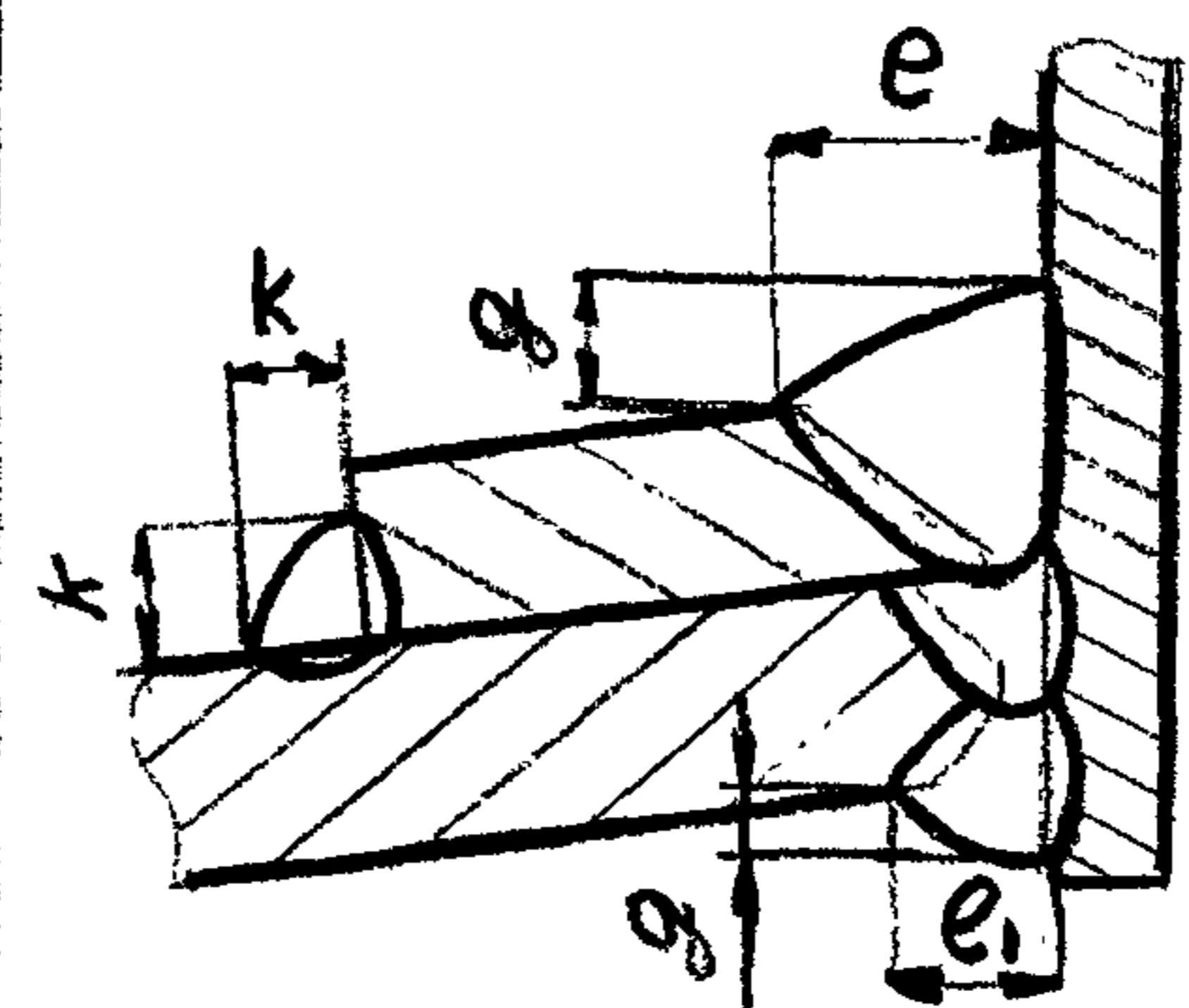
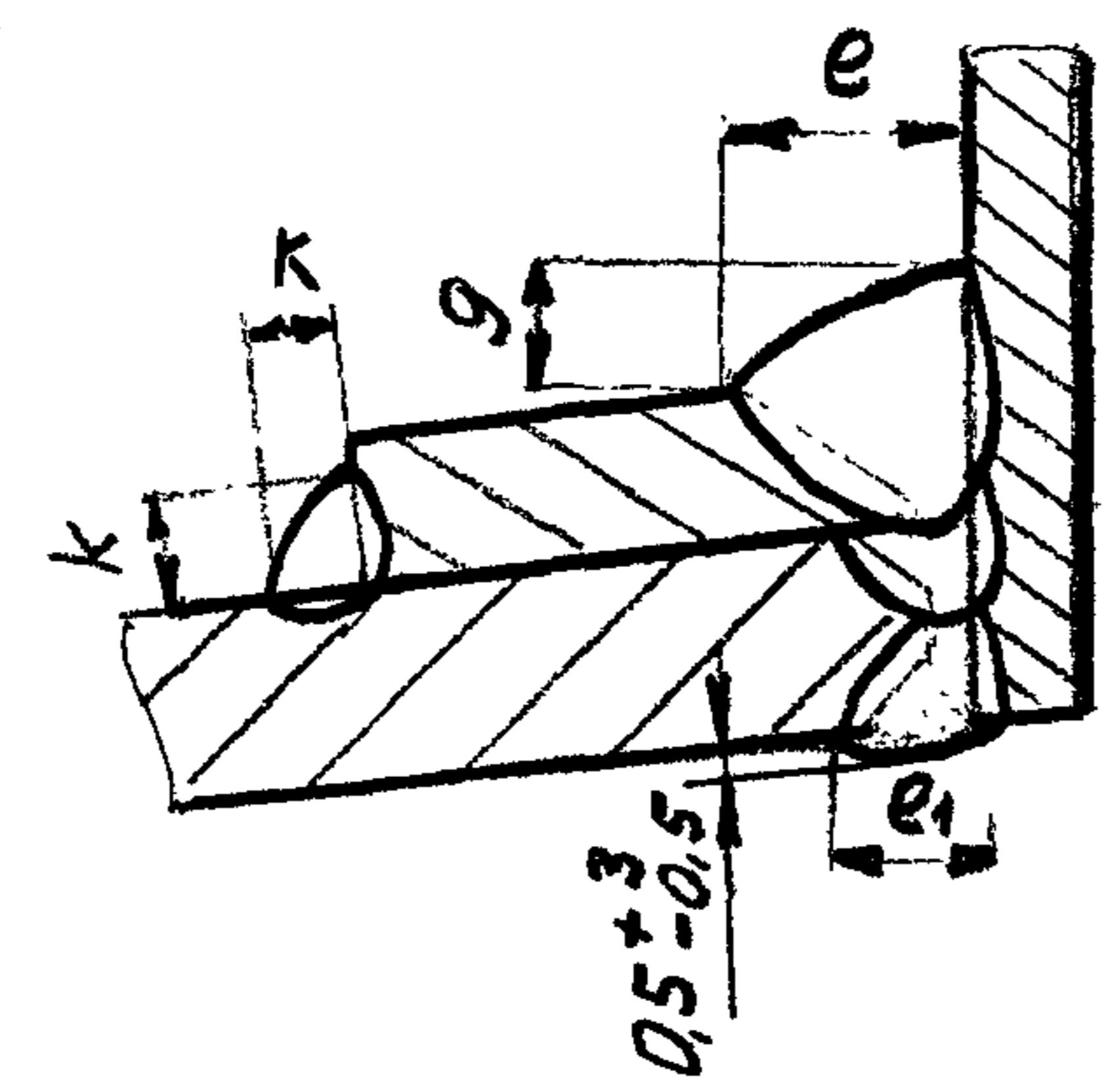
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей		$S \geq S_2$	e не более	e_1	K , не менее	g (пред. откл. + 2)
	шва сварного соединения						
у I8		Исполнение 1  Исполнение 2 	I2-I4	24	16		
			I6-I8	30	18		
			20-22	34	20	$0.8S_2$	
			24-26	40	24		
			28-30	44	26		
							6

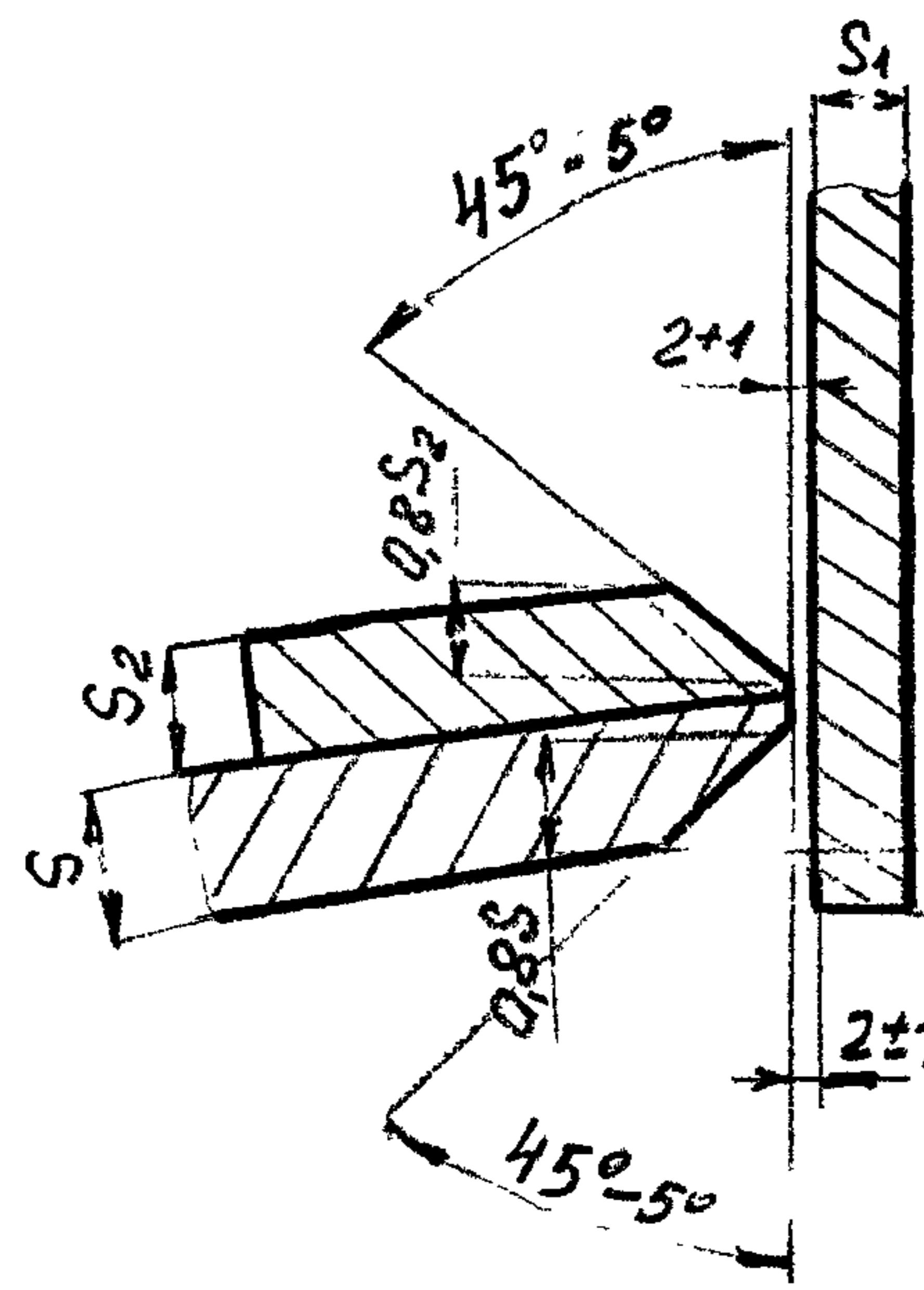
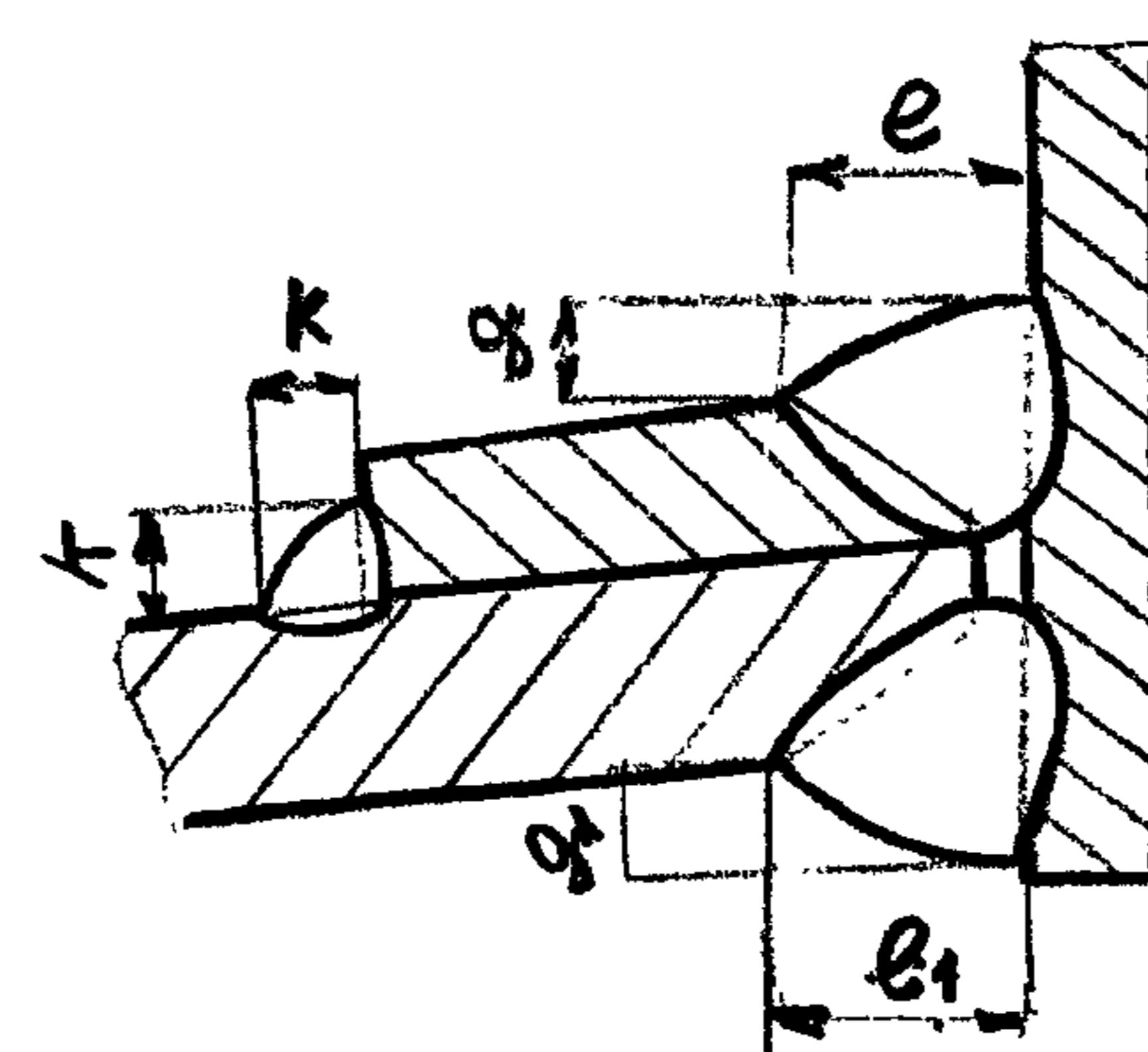
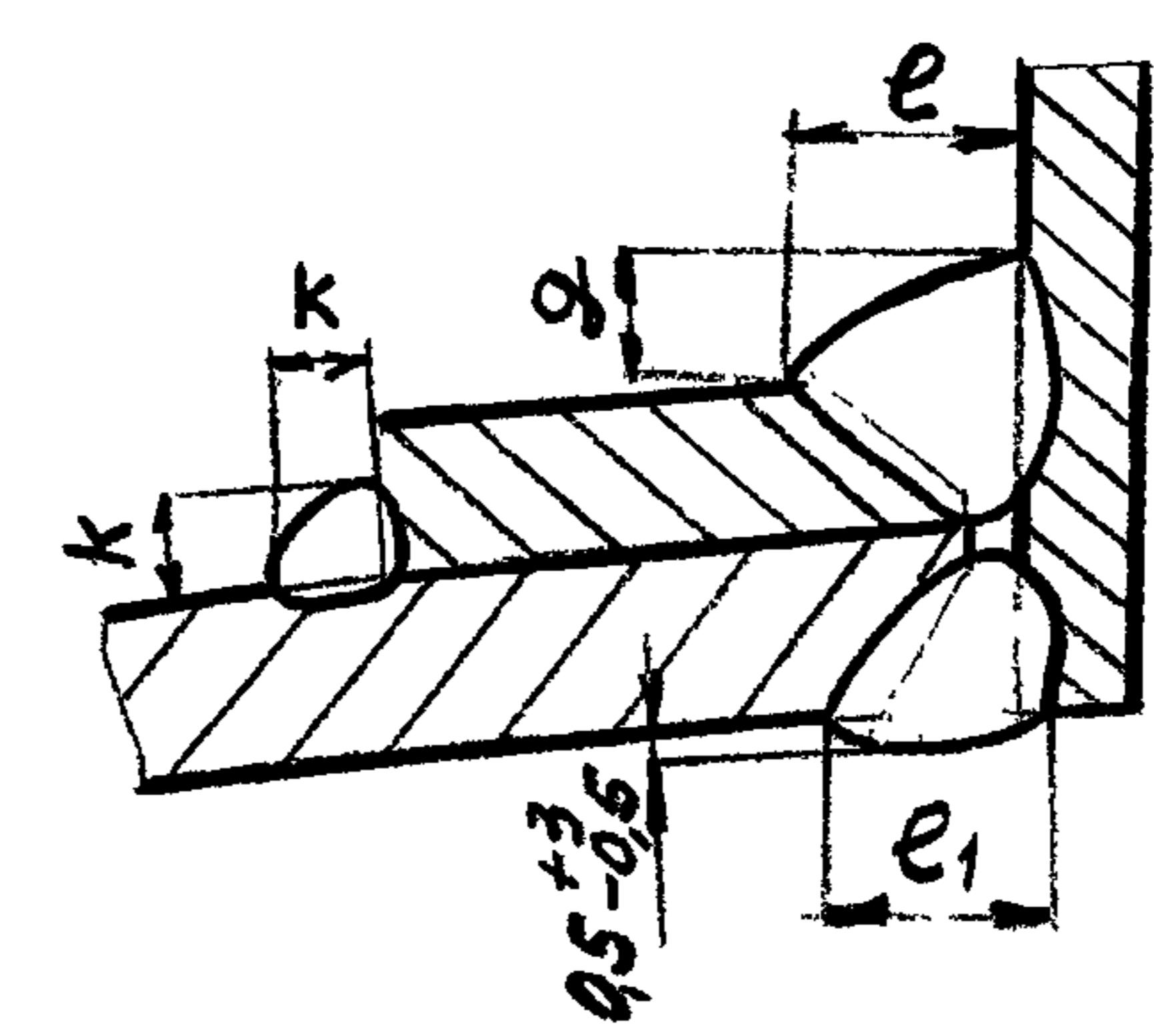
Таблица I9

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей		$S \geq S_2$	e не более	K	k_1 не менее	g (пред. откл. + 2)
	шва сварного соединения	Исполнение I					
у I9			4-6	I6	4		4
			8-10	20			
			I2-I4	24	6		
			I6-I8	30			
			20-22	34			6
			24-26	38			
			28-30	44	8		

Таблица 20

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		$S = S_2$	$e = e_1$, не более	k не менее	$g = g_1$, (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				
У 20		<p>Исполнение 1</p> 	4-6	I6		4
			8-10	20		
			I2-I4	24		0,8S2
			I6-I8	28		
		<p>Исполнение 2</p> 	20-22	34		
			24-26	38		
			28-30	42		

Примечание. Ограничение по применению смотри п. 6

Таблица 2I

мм

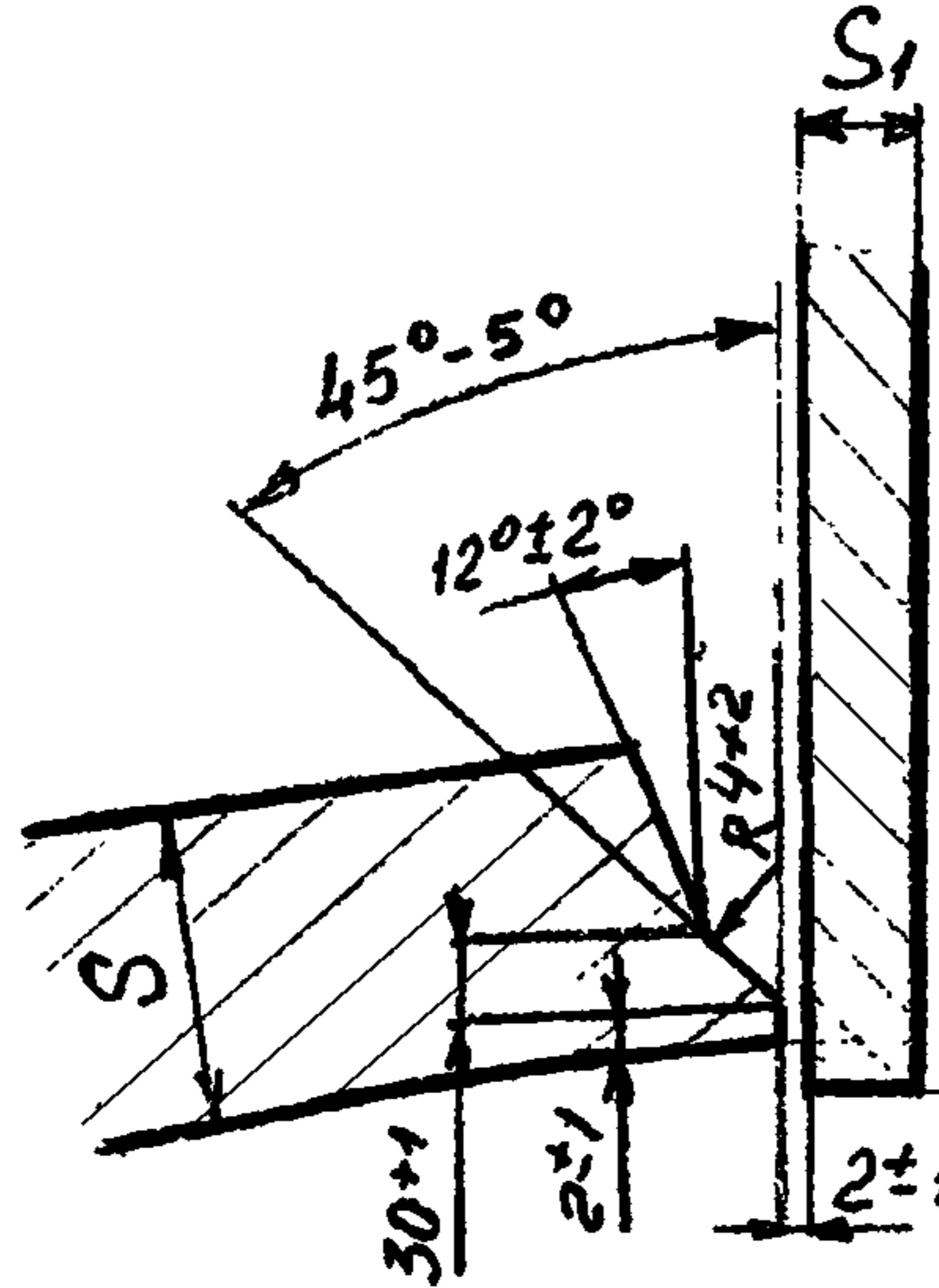
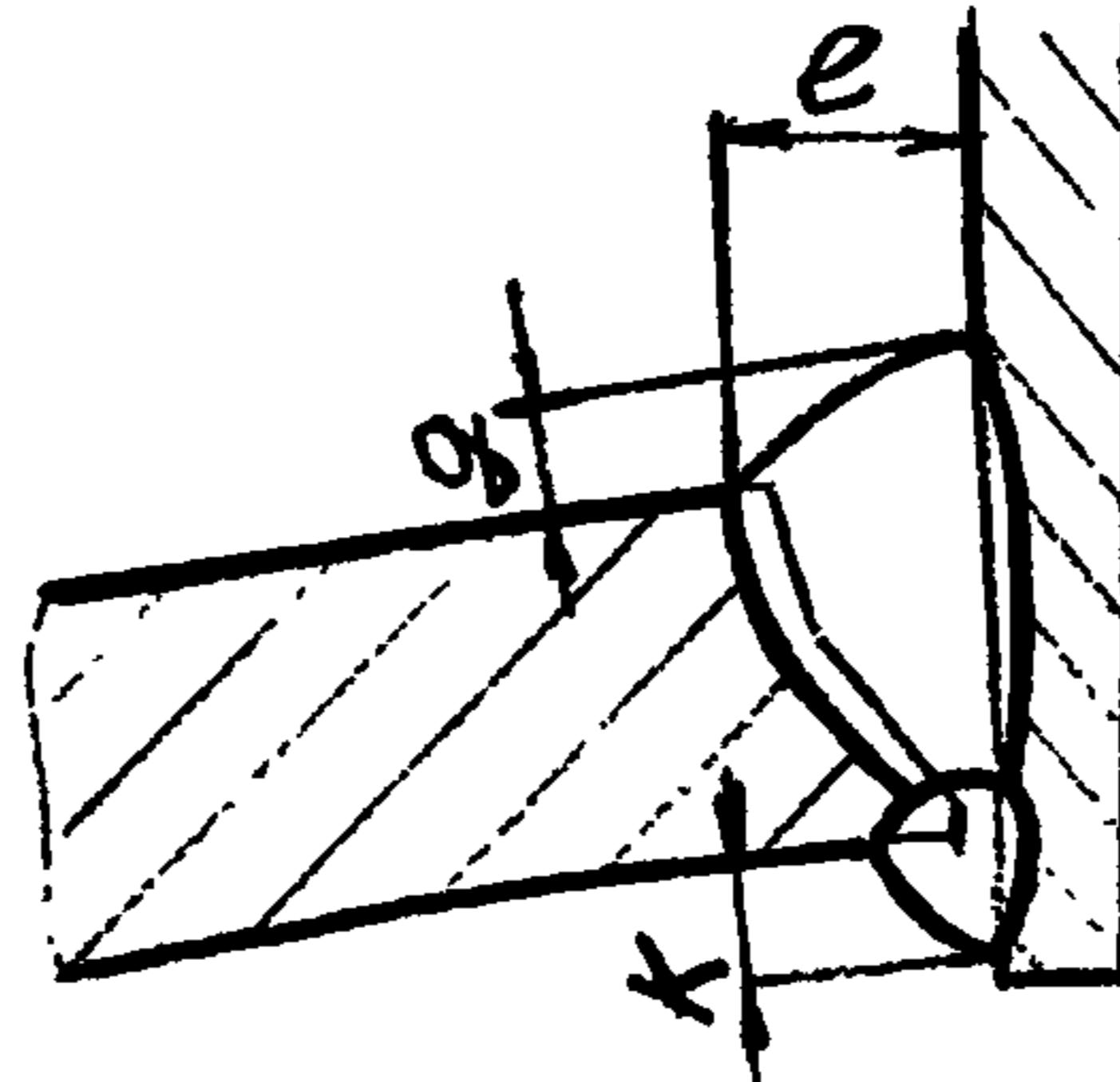
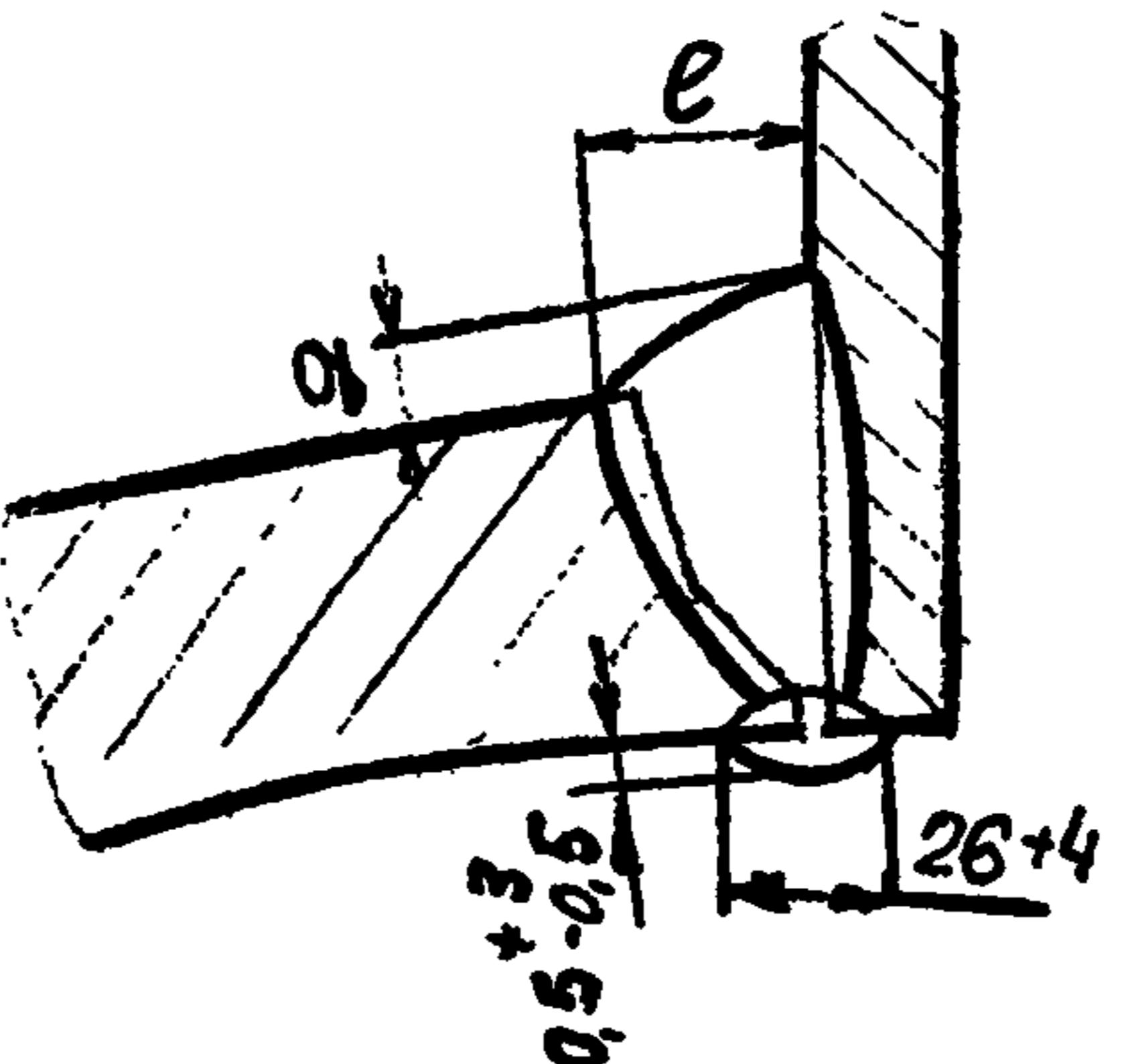
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>S</i>	<i>e</i>	<i>K</i>	/пред. откл. + 2/
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				
у 2I		Исполнение I  Исполнение 2 	60-62	40		
			64-66	42		
			68-70	44		
			72-74	46	I4	I0
			76-78	48		
			80	50		

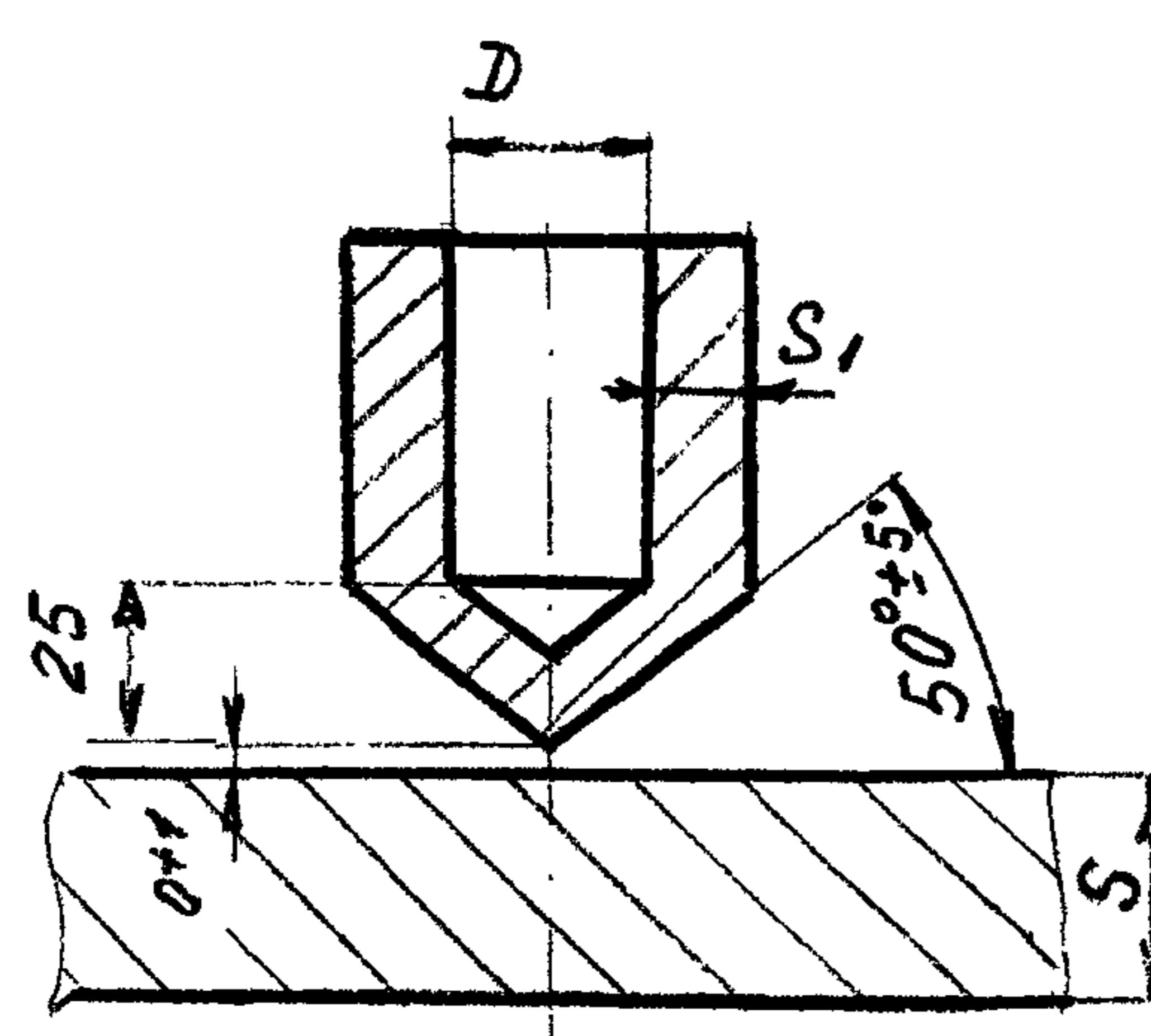
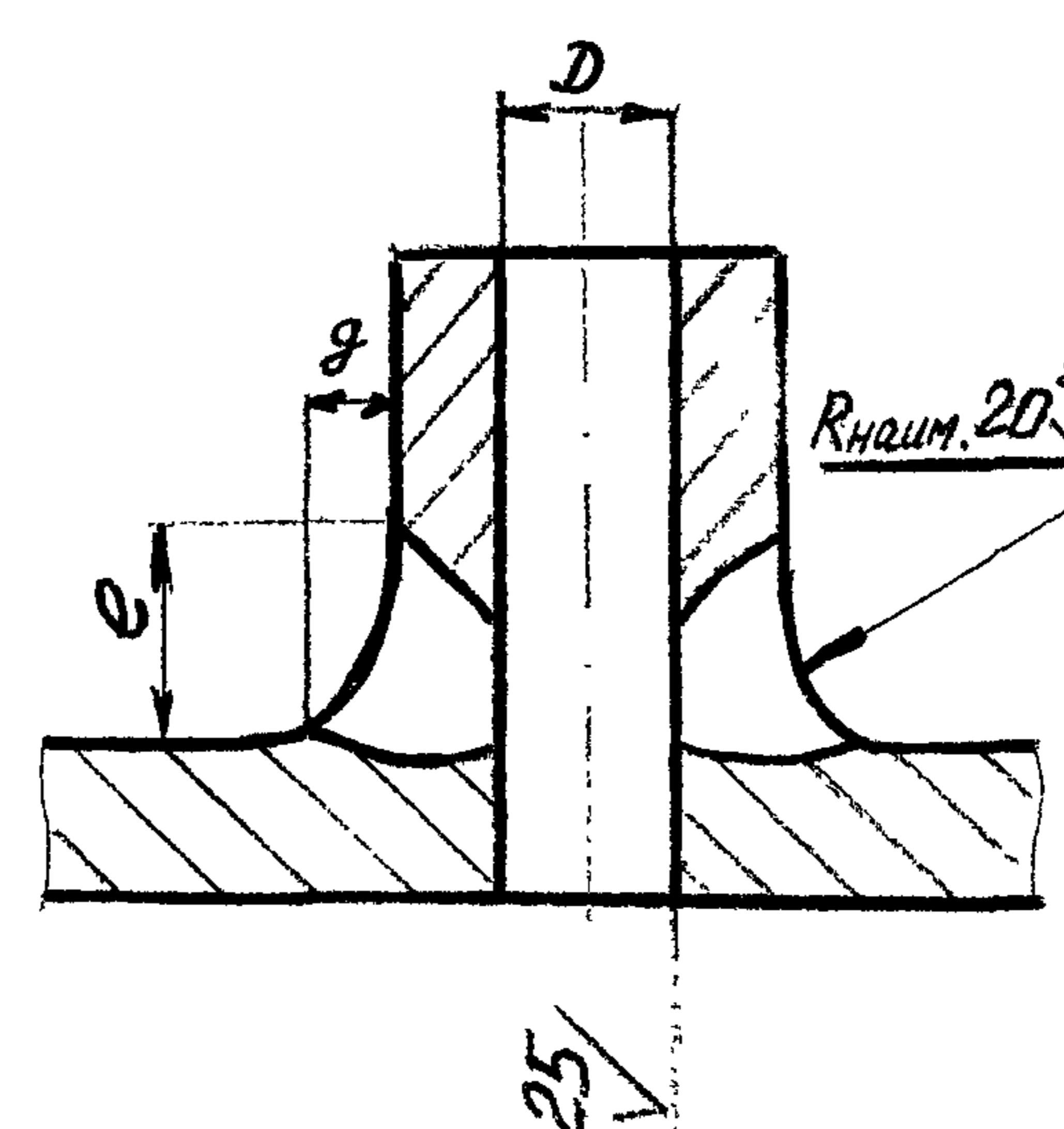
Таблица 22

ММ

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>S</i>	<i>e</i>	<i>e₁</i>	<i>g</i> /пред. откл. + 2/
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				
у 22		<p>Исполнение 1</p>	82-86	50		40
			88-92	52		
			94-98	54		
		<p>Исполнение 2</p>	I00-I04	56		
			I06-II0	58		
			I20	62		

Таблица 23

ММ

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S_1	e , не более	g (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
у 23	 $S_1 \leq 1.5S$		I0-I4	25	6
			I6-20	41	
			22-24	48	
			26-30	50	
			32-34	55	
			36-40	63	8
			42-44	68	
			45-50	78	
			51-54	85	
			55-60	95	10
			61-65	100	
			66-70	105	

Примечания: 1. Ограничение по применению смотри п.6

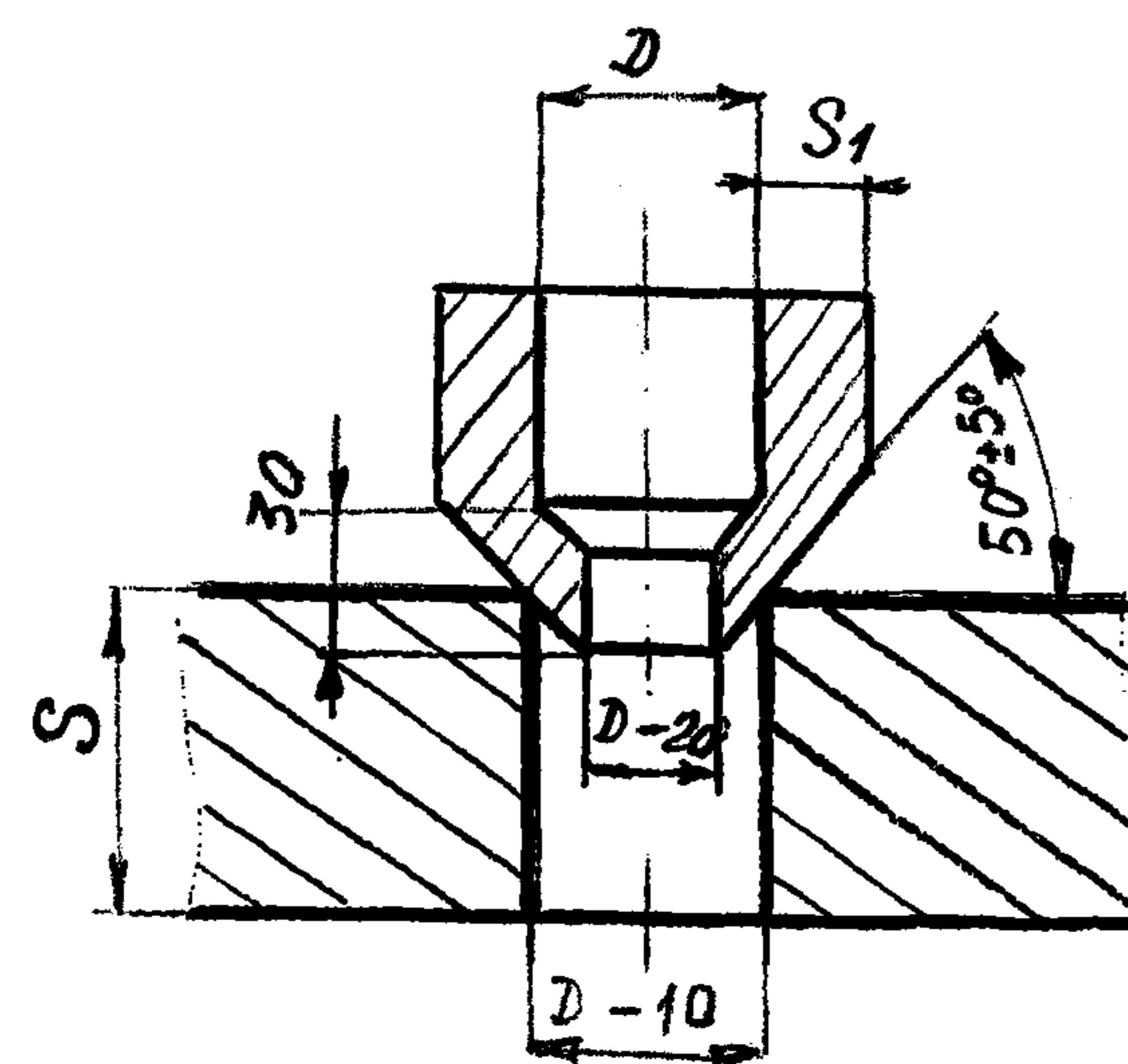
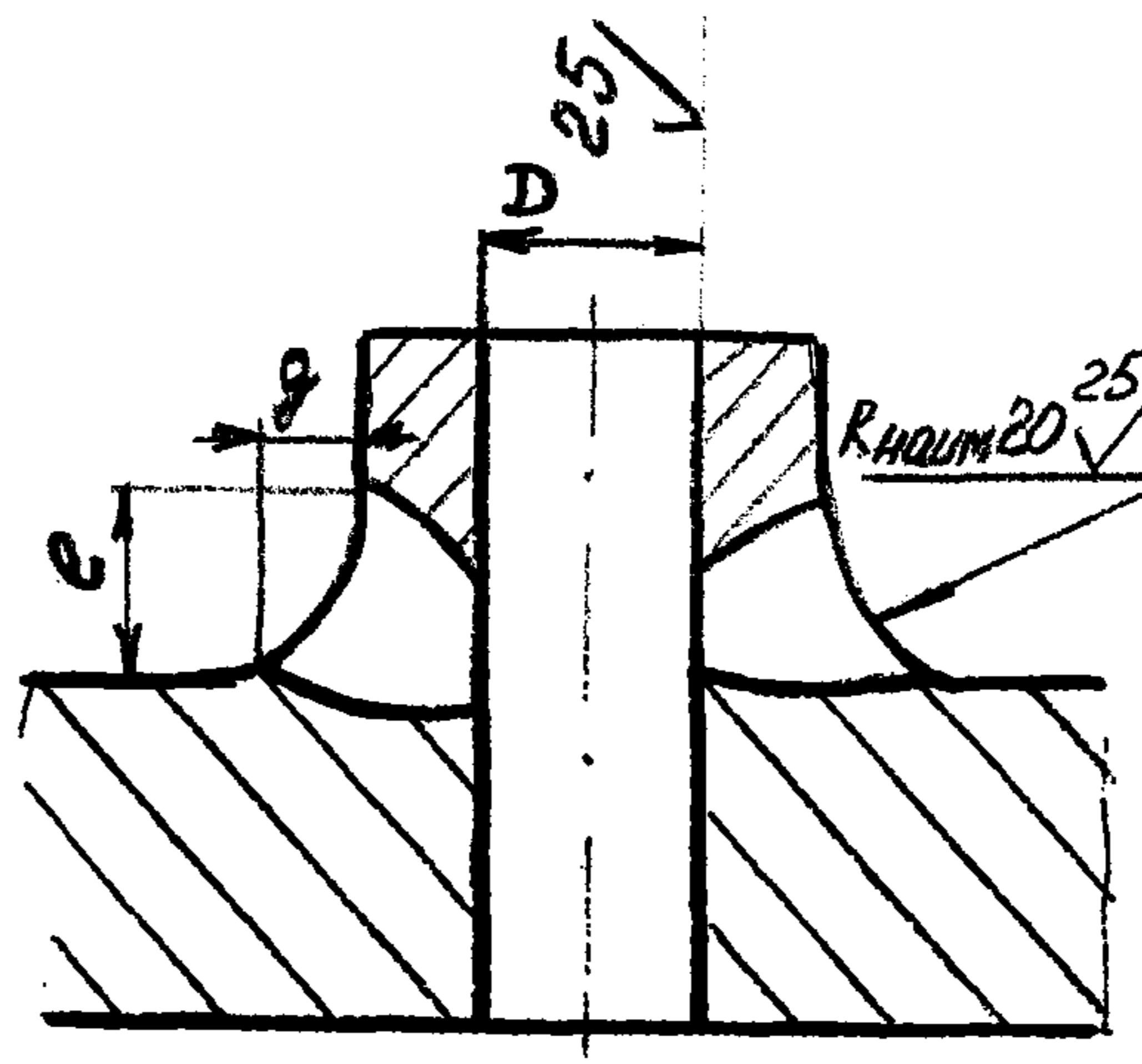
2. $D < 50\text{мм}$

РД 26-18-8-89

С - 27

Таблица 24

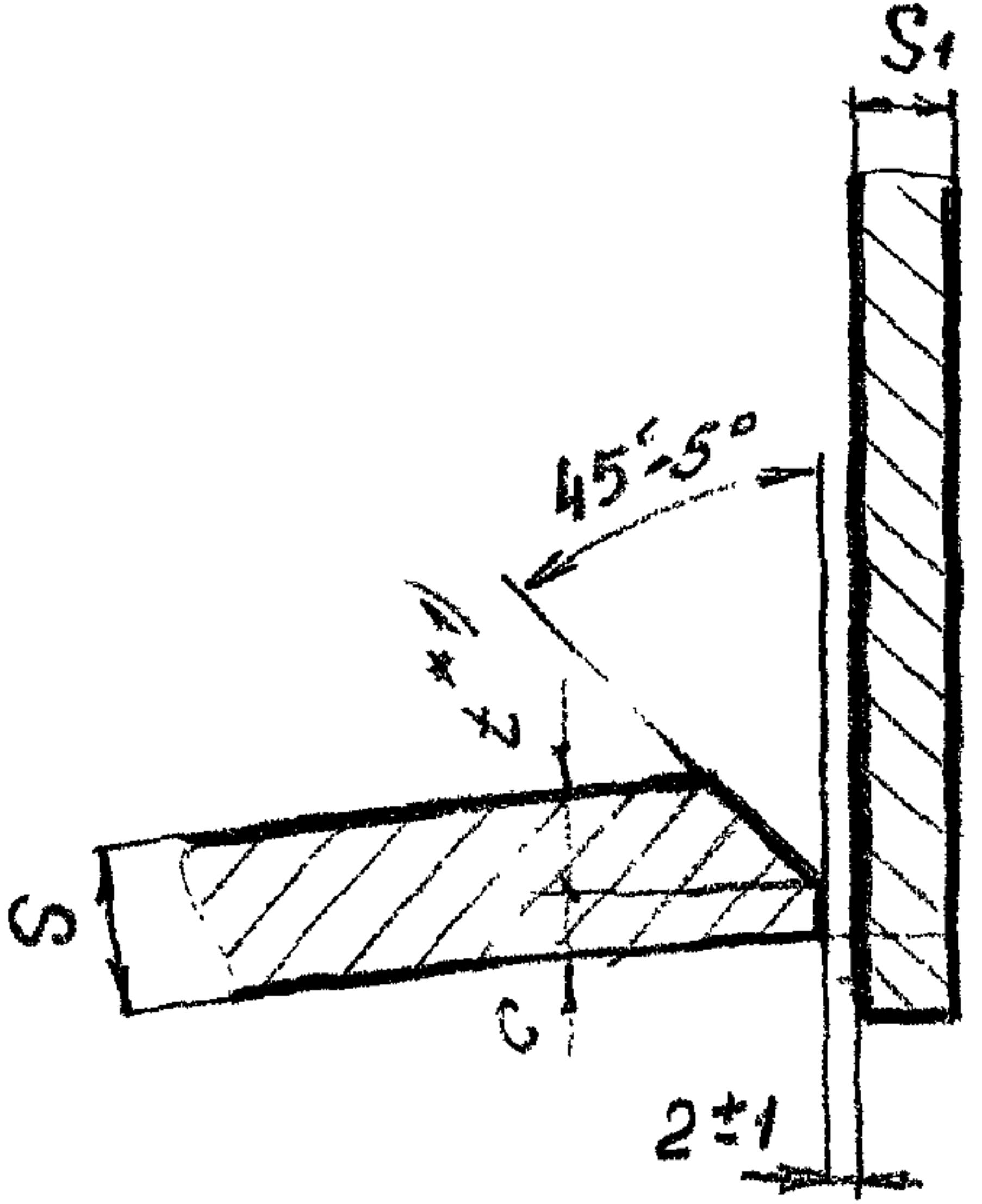
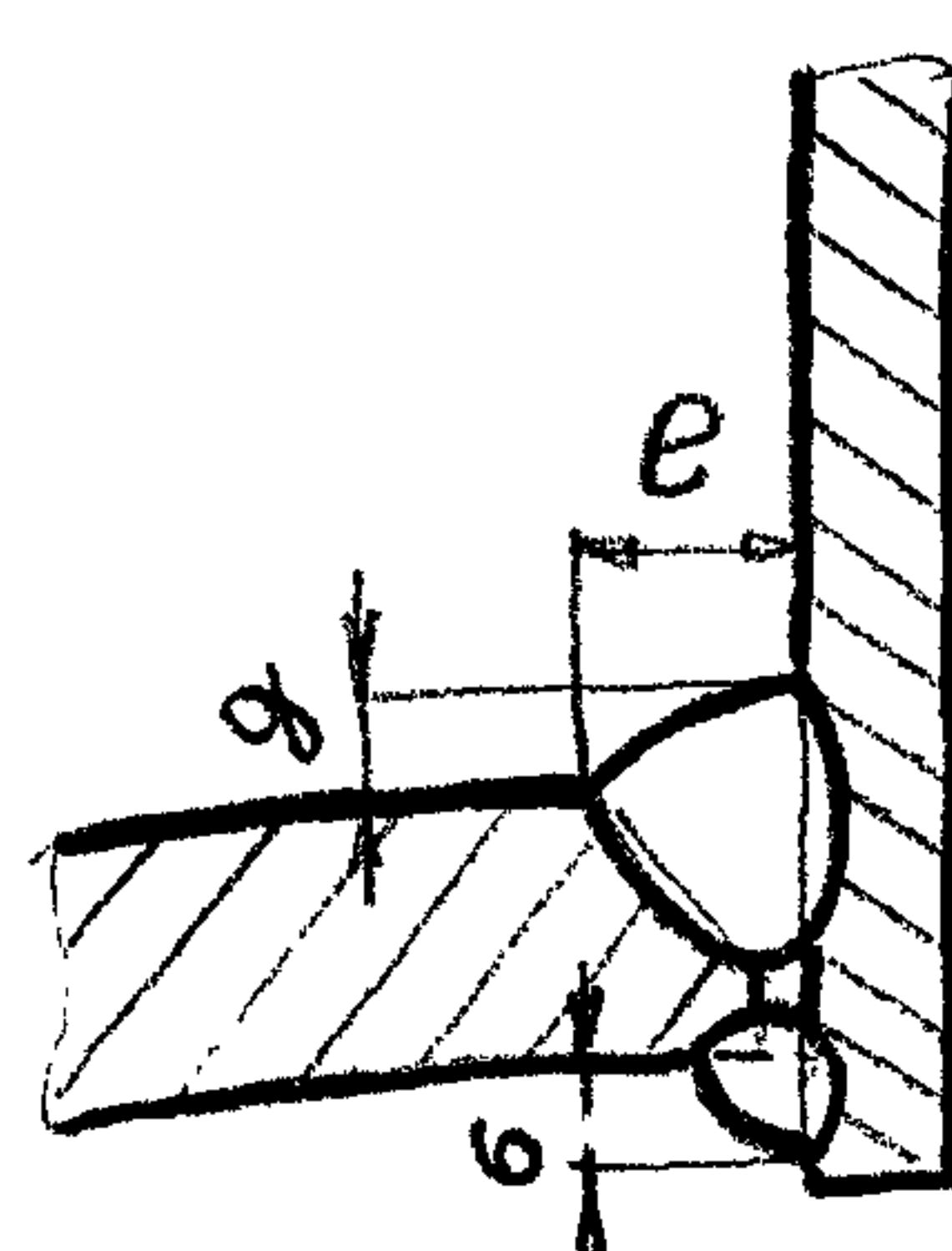
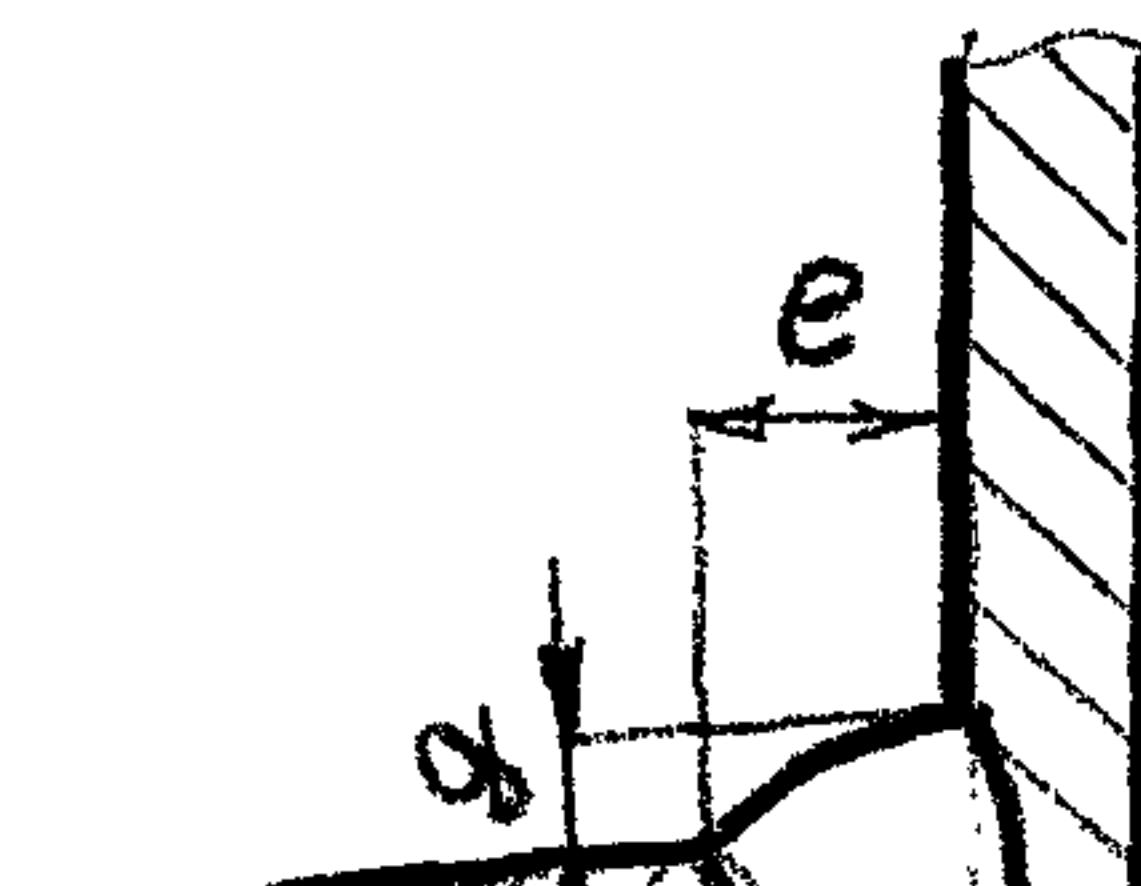
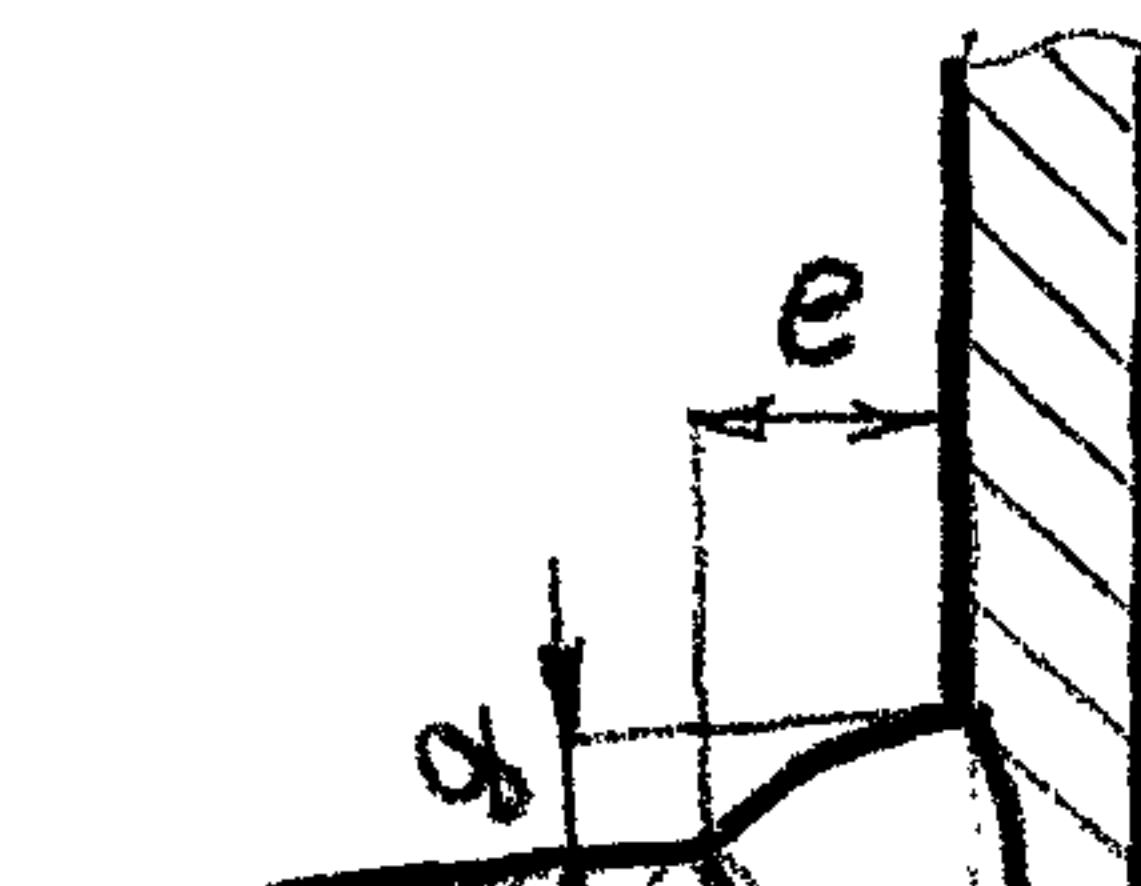
мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S_1	e , не более	ϑ (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
У 24	 $S_1 \leq 1,5S$		I0-I4	25	6
			I6-20	41	
			22-24	48	
			26-30	50	
			32-34	55	
			36-40	63	
			42-44	68	
			45-50	78	
			51-54	85	
			55-60	95	
			61-65	100	
			66-70	105	
Примечания:		I. Ограничение по применению смотри п. 6 2. $D = 50 \div 100 \text{мм}$			

ПД 26-18-8-89 С . 28

Таблица 25

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e	e_1	g (пред. откл. + 2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				
у 25		 Исполнение 1  Исполнение 2 	S	e	e_1	g (пред. откл. + 2)
			4-6	20	14	4
			8-10			
			12-14	30	18	
			16-18			
			20-24	38		
			26-28			
			30-32			
			34-36	46	26	
			38-40			
			42-44	54		

Примечания:

*1) $t = S_1$, но при этом $C \leq 0,55$

Ограничение по применению смотри п. 6

ПД 29-18-8-89

С. 28

Таблица 26

мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения	<i>S</i>	<i>e</i> , не более	<i>g</i> (пред. откл.+2)
CI			70-74	52	
			76-80	56	
			82-86	60	
			88-92	64	
			94-96	68	
			98-I02	72	2,5
			I04-I08	76	
			II0-II4	80	
			II6-II20	84	

РД 26-18-8-89 С . 30

Примечание. См. п. II

5. Для сосудов и аппаратов, на которые не распространяются "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", могут применяться типы У1, У2 и типы, указанные в п.б настоящего руководящего документа.

6. Для сосудов и аппаратов, на которые распространяются "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", должны применяться типы сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт, указанные в таблицах 3-26.

Примечания:

I) Не допускается применять типы У8, У9, У10, У10а, У20, У25 в сосудах и аппаратах:

I, 2, 3, 4, 5а групп из низколегированных марганцовистых и кремнемарганцовистых сталей с температурой стенки, при рабочем давлении, ниже минус 30°C без термообработки и ниже минус 40°C с термообработкой;

I, 2, 3 групп при внутреннем диаметре патрубка 100 мм и более;

4 и 5а групп при внутреннем диаметре патрубка более 250 мм.

*-группы I, 2, 3, 4 и 5а приняты по ОСТ 26-291-87.

2) Не допускается применять в сосудах и аппаратах, предназначенных для работы в водородо- и сероводородосодержащих средах, вызывающих коррозионное растрескивание, типы У4 исполнение I, У5 исполнение I при внутреннем диаметре патрубка более 100 мм; У4 исполнение 2, У5 исполнение 2, У8, У9, У10, У20, У25, У6 исполнение I *не зависимо от диаметра патрубка*.

3) Перед приваркой штуцеров и муфт типа У4, У5, У23, У24 к сосудам и аппаратам из листовой стали необходимо производить 100% контроль ультразвуковой дефектоскопией зоны приварки с окружностью диаметром равным наружному диаметру патрубка, штуцера или муфты плюс 100 мм на наличие внутренних дефектов типа расслоений, трещин и т.п.

Ультразвуковой контроль по ГОСТ 22727-88.

7. Для трубопроводов блока сварные соединения типа У4 исполнение I, У5 исполнение I, У23, У24 применяются при наружном диаметре патрубка 57 мм и более и отношении наружного диаметра ^{патрубка} к основной трубе не более 0,6.

8. Применение типов сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт к трубопроводам блоков, сосудам и аппаратам, на которые распространяются "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", в зависимости от размеров свариваемых элементов указано в рекомендуемом приложении 2 к настоящему руководящему документу.

9. В сварных соединениях типов У3 и У7 рекомендуется выполнять корень шва в среде инертных газов.

10. Сварные соединения типа У6 исполнение 2 выполняются с применением съемных подкладок.

11. Сварные соединения типа СI рекомендуется применять для приварки люков или штуцеров в центре днищ.

12. Выбор толщины стенки патрубков, люков, штуцеров и муфт в зависимости от толщины стенки сосуда или аппарата может производиться с учетом таблицы, приведенной в справочном приложении I к настоящему руководящему документу, если нет других указаний в технической документации.

13. Шероховатость поверхности свариваемых кромок и стальных подкладок должна быть не более ²⁵✓ по ГОСТ 2789-73.

14. Контроль качества сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт производить в соответствии с требованиями ОСТ 26-291-87.

15. Возможность контроля сварных соединений радиографией и ультразвуковой дефектоскопией в зависимости от типа приварки люков, штуцеров и муфт приведена в справочном приложении 3 к настоящему руководящему документу.

16. Допускается применение других типов сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт к сосудам и аппаратам при согласовании с разработчиком руководящего документа.

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Справочное

Ориентировочное соотношение толщин стенки патрубка и стенки сосуда или аппарата приводится в таблице.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Рекомендуемое

Применение типов сварных соединений приварки люков, штуцеров и муфт к трубопроводам блоков, сосудам и аппаратам, на которые распространяются "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", в зависимости от размеров свариваемых элементов

Свариваемые элементы					
Диаметр люков, штуцеров и муфт, мм	Исполнение приварки	Диаметр сосудов и аппаратов, мм		Днища	Трубопроводы
		до 800	800 и более		
до 100 вкл.	Без укрепления отверстия	у4, у5, у6, у7, у23, у24	у4, у5, у8, у9, у10, у11, у12, у15 у16, у23, у24, у25 у9а, у10а	у4, у5, у8, у9, у10, у11, у12, у15, у16, у21, у22, у23, у24, у25, у9а, у10а	у4-1, у5-1, у23, у24
	Без укрепления отверстия	у4, у5, у6, у7	у4, у5, у8, у9, у11, у12, у13, у14, у16.	у4, у5, у8, у9, у10, у11, у12, у13, у14, у16, у21, у22, С1	у4-1, у5-1
более 100	С укреплением отверстия	у3, у20	у17, у18, у19, у20	у17, у18, у19, у20	-

Р1 26-18-8-89

Стр.34

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Справочное

Возможность контроля сварных соединений в зависимости от типов приварки люков, штуцеров и муфт.

Методы контроля	Условное обозначение типа сварного соединения
Радиографический	у3, у4, у5, у6, у7, уII, уI2, уI3, уI4, уI6, уI7, уI8, уI9, у2I, у22, у23, у24, СI
Ультразвуковая дефектоскопия	у4, у6, у7, уII, уI2, уI3, уI4, уI5, уI6, у2I, у22, у23, СI
по РД 26-II-01-85 швов не эффективных для контроля радиографией и ультразвуковой дефектоскопией	уI, у2, у8, у9а, у9, уI0а, уI0, у20, у25

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Центральным Конструкторским Бюро Нефтеаппаратуры (ЦКБН)

ИСПОЛНИТЕЛИ: Ю.А.Кащицкий, А.Ю.Пролесковский, В.П.Коваленко,
В.И.Адоев, Р.Д.Пучкова, Л.С.Кузнецова.

2. УТВЕРЖДЕН ЦКБН

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Листом утверждения 1989 г.

3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦКБН за № _____ от _____ 1989 г.

4. ВЗАМЕН ОСТ 26-18-2-86

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления
ОСТ 26-291-87	I; 6; I5.
ОСТ 26-18-5-88	I.
РД 26-02-63-87	I.
ГОСТ 22727-88	6.
ГОСТ 2789-73	I3
РД 26-II-01-85	приложение

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ 26-І8-Б-89