

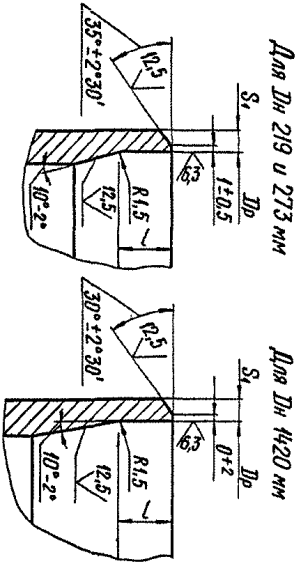
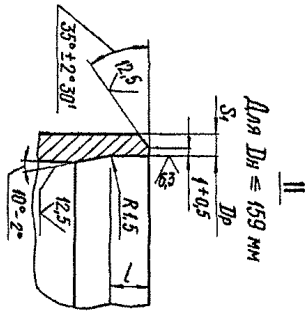
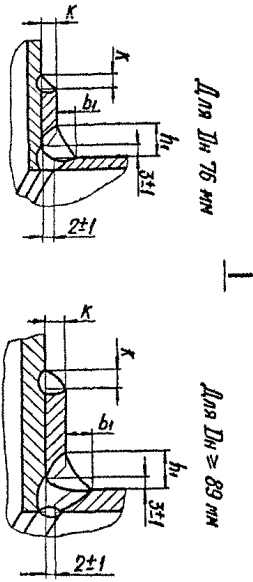
Стр.2 ОСТ34-42-677-84

Допускается применять сварные равнопроходные тройники с наковалкой для трубопроводов, на которые распространяется «Правила пара и горячей воды» и СНиП II-37-78 и контроль сварных швов котлов производится по РТМ-46-81. Пределы применения тройников приведены в табл. 1

Таблица 1

Условное давление Р _у , МПа (кгс/см ²)	Рабочее давление Р _р , МПа (кгс/см ²) для температуры среды, °С			
	200	250	300	350
4,0 (40)	—	—	—	2,2 (22)
1,6 (16)	1,6 (16)	1,4 (14)	1,2 (12)	1,1 (11)

Стр. 4 ОСТ34-42-677-84



Размеры в мм Таблица 2

Обозначение тройника	Условное давление P _у МПа (кгс/см ²)	Условный проход Ду	Размеры присоединяемых труб D _н × S	D _н	D _р		S	S ₁ не менее	К
					Номин.	Пред. откл.			
01	4,0 (40)	65	76 × 3	76	71	+ 0,30	3,0	2,5	4+1
		80	89 × 3,5	89	84	+ 0,35	3,5	3,0	
		125	133 × 4	133	127	+ 0,40	6,0		
		150	159 × 5	159	151		7,0	4,0	
03	4,0 (40)	200	219 × 7	219	208	+ 0,46	9,0		9+2
		250	273 × 8	273	259	+ 0,52	11,0	5,0	
04									
05									
06									
07	1,6 (16)	1400	1420 × 14	1420	1395	+ 1,00	25,0	10,5	14+2

ОСТ34-42-677-84 Спр. 5

Размеры в мм

Продолжение табл. 2

Обозначение тройника	L		H	a	b	не менее				l	Рис.	Масса, кг
	Налич.	Прев. откл.				b ₁	h	h ₁	h ₂			
01	350		140		16	2	9	10	1			2,85
												145
03	420	-4	190	-	19	7	10	2	1			10,75
												200
04	450		200		20	8	14	15				37,90
												230
05	580		230		22	7	14	15				62,90
												280
06	650		280		24	8	16	20				2545,00
												1030
07	2200	-10	1030	40	40	20	3	22	30	2		2545,00

Стр. 6 ОСТ 34-42-677-84

Пример условного обозначения сварного равнопроходного тройника с накладкой диаметром 1420 мм и толщиной стенки 25 мм на Ру 1,6 МПа IIБ категории с контролем сварных швов по ПК 1514-72:

Тройник равнопроходный с накладкой 1420×25-1,6-IIБ 07 ОСТ 34-42-677-84

Пример условного обозначения сварного равнопроходного тройника с накладкой диаметром 1420 мм и толщиной стенки 25 мм на Ру 1,6 МПа с контролем сварных швов по РТМ-1С-81:

Тройник равнопроходный с накладкой 1420×25-1,6 07 ОСТ 34-42-677-84

Таблица 3

Обозначение тройника	Поз.1 Корпус			Масса, кг	Поз.2 Штуцер		Поз.3 Накладка
	Наружный диаметр и толщина стенки	L	Материал по ОСТ 34-42-678-84, раздел		по ОСТ 34-42-675-84	по ОСТ 34-42-678-84	
01	76 x 3	350	1	1,78	2-01	3-01	
02	89 x 3,5			2,44	2-02	3-06	
03	133 x 6	420	2	7,24	2-05	3-08	
04	159 x 7	450		10,42	2-07	3-11	
05	219 x 9	580		24,34	2-08	3-13	
06	273 x 11	650	4	41,08	2-09	3-14	
07	4420 x 25	2200		1857,50	2-30	3-15	

ОСТ 34-42-677-84 Спр.7

Вид 8 ОСТ34-42-677-84

4. Материал:

корпус — см. табл. 3 настоящего стандарта;

шпундер — см. ОСТ 34-42-675-84;

накладки — лист по ГОСТ 1577-70 или ТУ 44-1-2610-79

из стали марки 20 ГОСТ 1050-74.

5. Проверские в корпусе (раз. 1) размещать по шпундеру (раз. 2).

6. Обработочку кромок и вытравление расточки Др допускаться производить по усмотрению завода-изготовителя до сборки шпундера с корпусом.

7. При сборке шпундера $L_n \geq 89$ мм с корпусом до выноса некая лавировка корень шва удалять.

8. При контроле сварного соединения шпундера с корпусом, до приварки накладок, измерительная веха должна быть вывешена на расстоянии не более 1 мм от края сварного шва.

9. Значения зазоров и допусковые смещения вытравленных кромок при сборке должны устанавливаться требованиями производственных инструкций по сборке в зависимости от применяемого метода и технологии сборки.

Производственные инструкции должны разрабатываться с учетом требований ОП 1513-72 и ОК 1514-72 или РТМ-1С-81 в зависимости от производительности производства.

10. Методы и объем контроля сварного соединения корпуса — шпундер — накладки — последний контроль осмотром.

11. Методы и объем контроля проволочных сварных швов

ОСТ34-42-677-84 Стр. 9

для тройников, применяемых на трубопроводах с контролем сварных швов по ПК1514-72, – согласно каталогу ИБ ПК1514-72 ;

для тройников, применяемых на трубопроводах с контролем сварных швов по РТМ-1С-81, – согласно разделу 16 РТМ-1С-81.

12. Общие требования к подготовке кромок патрубков и корпуса тройника под сварку с трубопроводом – по ОСТ 34-42-659 - 84.

13. Маркировка: табличный знак завода-изготовителя, диаметр, толщину стенки, условное обозначение, подтвержденность и обозначение по насто ящему стандарту

14. Неуклазынные предельные отклонения размеров ± 174.

15. Дополнительные технические требования – по ОСТ34-42-660 84.

ОСТ 34-42-677-84 Детали и сборочные единицы трубопроводов АЭС ВРак-2, 2 МПа (22 кгс/см²), T<=350 °С. Тройники сварные равнопроходные. 10 из 10. с/й. К

Лист регистрации изменений ОСТ 34-42-677-84

№ п/п	Номера листов (страниц)			Номер документа	Подпись	Дата	Срок действия изменения
	измененных	новых	аннулированных				