

Министерство химического и нефтяного машиностроения

ОКИ

УДК 621.74.046.2:669.14

УТВЕРЖДЕНО
организацией-изготовителем

Группа В62
Гр

" 21 " 01 1985 г.

СОГЛАСОВАНО
с базовой организацией
по стандартизации

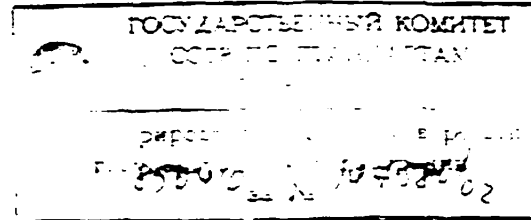
" 14 " 01 1985 г.

с заказчиком

" 17 " 01 1985 г.



Извещение № 2
об изменении ТУ 26-02-19-76



	ИЗМЕНЕНИЕ	Обозначение	Причина	Истор.	Вып.	Вит.
	2	ТУ 26-02-19-75	Внедрение и изменение стандартов	4	2	5

ОГМет	<i>Линия</i> 28.II.8	<i>Срок</i>	<i>Срок</i>	<i>Срок</i>	<i>Срок</i>	Указания в Внедрении!
Указания в Внедрении	На заводе не отражается					С момента утверждения

Изм.	Содержание изменений	Применимость
2		

Срок действия технических условий продлить до 01.01.90г.

Вводная часть. Заменить значение:

64 кгс/см² на 6,3 МПа (63 кгс/см²) (два раза)

100 кгс/см² на 10,0 МПа (100 кгс/см²)

160 кгс/см² на 16,0 МПа (160 кгс/см²)

Пункт 1.4.5.3. изложить в новой редакции: "Если дефекты обнаружены после чистовой механической обработки, то заварку их в отливках, указанных в пунктах 1.4.2, 1.4.4 лагированных сталей с суммарным объемом дефектов менее 5 см³ при объеме единичного дефекта менее 1,5 см³ производить электродами типа Э-10Х25Н13Г2 ГОСТ 10052-75 марки ОСЛ-6 диаметром 3-4 мм или аргоно-дуговой сваркой без предварительного подогрева и последующей термической обработки.

Режимы сварки в соответствии с таблицей 4.

Для аргоно-дуговой сварки применять аргон марки ВС ГОСТ 10157-79, проволоку Св-07Х25Н13 ГОСТ 2246-70 диаметром 2 мм, сила тока 90-110а".

Отливки стальные для оборудования нефтеперерабатывающих, нефтехимических заводов и предприятий газовой промышленности.

Знак качества

Составитель	Проверил	У. контр.	Н. контр.	Утвердил	Дата введения
Степанова	Осьминкин	Байгуев	Петрова		
					Примечание

Извещение

1/200
3

№№

Содержание изменения

2

Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Марка стали	Рекомендуемая термическая обработка стали	Временное сопротивление разрыву	Предел текучести	Относительное удлинение	Относительное сужение	Ударная вязкость при температуре		Число твердости по Бринеллю
						плюс 20°C	минус 70°C	
		Па (кгс/мм ²)	%	%	кДж/м ² (кгсм/см ²)		НВ	
20Х5ВН	Откиг 950°C, откиг нормализационный при 950°C, охлаждение на воздухе. Отпуск 680°C-730°C, охлаждение на воздухе.	60x10 ⁷ (60)	40x10 ⁷ (40)	16	30	400(4,0)	-	190-240
20ХН3М	1-я откиг нормализационный при 900°C, охлаждение на воздухе. 2-я откиг нормализационный при 830°C, охлаждение на воздухе. Отпуск при 650°C, охлаждение на воздухе.	60x10 ⁷ (60)	40x10 ⁷ (40)	12	20	500(5,0)	250(2,5)	-
10Х21Н6М2И	Закалка при 1050°C, охлаждение в воде или на воздухе.	60x10 ⁷ (60)	30x10 ⁷ (30)	30	30	600(6,0)	-	-

Извещение

лист

5

Изм.

Содержание изменения

2

исключить ГОСТ 7832-65.

В тексте ТУ:

заменить слово "нормализации" на слова "отжига" нормализационного".

Изм.

Содержание изменений

2

Таблица 4.

Графа "Тип" заменить обозначения:

Э-15МФ на Э-10Х15МФ (два раза),

ЭФ-113 на Э12Х13,

ЭА-1а на Э-07Х20Н9,

Э-70Ф на Э-70

ЭА-1М2Б на Э-09Х19Ч10Г2М2Б (два раза).

Графа "Марка" заменить обозначения:

ЛМЗ-1 на УОНИ-13/Э1,
Св-12Х13,

Л-39 на ЦД-11

Графа "Тип" для стали 12Х18Н9Т1 ввести Э-06Х20Н9Г2Б.

Пункт 2.4. Первое предложение изложить в новой редакции:

"Отбор проб, химанализ и механические испытания производятся в соответствии:

ГОСТ 977-75 для отливок из сталей марок 15Л-11, 20Л-11, 25Л-11;

ГОСТ 2176-77 для отливок из сталей марок 20Х5МЛ, 20Х5ТЛ, 20Х8ВЛ, 12Х18Н9ТЛ, 10Х18Н9Л, 12Х18Н12М3ТЛ, 15Х13Л, 20Х13Л;

ГОСТ 2176-77 в табл. I и 2 настоящих ТУ для отливок из сталей марок 20Х5ВЛ, 20Х8ВЛ, 10Х21В8М2Л."

В тексте ТУ:

исключить сталь марки 20ХМЛ,

заменить обозначение: 10Х13Л на 15Х13Л.

В тексте ТУ и перечне документов:

заменить ссылку:

ГОСТ 3212-57 на ГОСТ 3212-80,

ОСТ 26-836-73; ОСТ 26-898-73; ОСТ 26-843-73 на ГОСТ 12819-80,

ОСТ 26-291-71 на ОСТ 26-291-79;