

Изменение № 2 ОСТ 26.260.480-2003
СОСУДЫ И АППАРАТЫ ИЗ ДВУХСЛОЙНЫХ СТАЛЕЙ.
СВАРКА И НАПЛАВКА

Утверждено и введено в действие приказом ОАО «ВНИИПТхимнефтеаппаратуры»
№ 88 от «26» апреля 2011г.

Дата введения – 2011-06-01

1. В раздел 2 «Нормативные ссылки»:

- взамен «ГОСТ 6032-89» ввести «ГОСТ 6032-2003 Стали и сплавы коррозионно-стойкие. Методы испытания на стойкость к межкристаллитной коррозии»;

- взамен «ОСТ 26-2044-83» ввести «СТО 00220256-005-2005 Швы стыковых, угловых и тавровых сварных соединений сосудов и аппаратов, работающих под давлением. Радиографический метод контроля»;

- взамен «ОСТ 26-11-03-84» ввести «СТО 00220368-010-2007 Швы сварных соединений сосудов и аппаратов, работающих под давлением. Методика ультразвукового контроля»;

- взамен «РД 24.942.02-90» и «РТМ 26-320-79» ввести «СТО 00220368-017-2010 Сварка сосудов, аппаратов и трубопроводов из теплоустойчивых сталей»;

- взамен «РД 26-17-051-85» и «РД 26-17-77-87» ввести «СТО 00220368-012-2008 Сварка сосудов, аппаратов и трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей»;

- взамен «РТМ 26-298-78» и «РТМ 26-378-81» ввести «СТО 00220368-011-2007 Сварка разнородных соединений сосудов, аппаратов и трубопроводов из углеродистых, низколегированных, теплоустойчивых, высоколегированных сталей и сплавов на железоникелевой и никелевой основах»;

- ввести «ТУ 14-4-568-74 Электроды марки АНЖР-1».

2. Раздел 3, в пункте 3.1 заменить: «ПБ 03-384» на «ПБ 03-584» и «ПБ 10-115» на «ПБ 03-576»;

3. Раздел 3, в пункте 3.2 заменить: «ПБ 03-164» на «РД 03-615»;

4. Раздел 3, в пункте 3.8 заменить: «РД 26-17-77» и «РД 26-17-051» на «СТО 00220368-012», «РТМ 26-320» на «СТО 00220368-017»;

5. Раздел 6, в пункте 6.1.3 заменить: «РД 26-17-77» и «РД 26-17-051» на «СТО 00220368-012», «РТМ 26-320» на «СТО 00220368-017»;

6. Раздел 6, в пункте 6.1.3 заменить: «РД 26-17-77» и «РД 26-17-051» на «СТО 00220368-012», «РТМ 26-320» на «СТО 00220368-017»;

ОАО «ВНИИПТХИММАШ»
Зарегистрировано № 27 от 2011 г. 03-30
Заместитель генерального директора



7. Раздел 7, в пункте 7.2.4 заменить: «РД 26-17-77» и «РД 26-17-051» на «СТО 00220368-012», «РТМ 26-320» на «СТО 00220368-017»;

8. Раздел 9, пункт 9.2.25 дополнить: «Разделительный слой (шов Б) допускается выполнять РДС электродами марки Thermanit 625 и другими типа E NiCrMo-3 по AWS A.11 (отечественные марки АНЖР-1 по ТУ 14-4-568) или аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочной проволокой марки Thermanit 625 и другой типа ER NiCrMo-3 по AWS A.14 (отечественная марка Св-08Х25Н60М10 по ТУ 14-1-4968).

9. Раздел 9, пункт 9.2.26 дополнить: «Наплавку разделительного, первого и второго основных слоев выполнять валиками с поперечным сечением не более 15 мм², а перекрытие валиков по ширине в каждом слое должно быть не менее 50%».

10. Раздел 9, в пункте 9.2.36 заменить: «РД 24.942.02» на «СТО 00220368-017»;

11. Раздел 9, в пункте 9.2.41 заменить: «РД 24.942.02» на «СТО 00220368-017»;

12. Раздел 9, в пункте 9.3.12 заменить: «РД 24.942.02» на «СТО 00220368-017»;

13. Раздел 9, в пункте 9.6.10 заменить: «ПБ 03-164-97» на «РД 03-615»;

14. Раздел 12, в пункте 12.4 заменить: «ОСТ 26-2044» на «СТО 00220256-005», «ОСТ 26-11-03» на «СТО 00220368-010», «ПБ 10-115» на «ПБ 03-576»;

15. Раздел 12, заменить: «ПБ 10-115» на «ПБ 03-576»;

16. Приложение А, в абзаце 9 заменить: «РТМ 26-298» на «СТО 00220368-011», исключить «РТМ 26-168».

ОАО «ВНИИПТхимнефтеаппаратуры»

Заместитель генерального директора, к.т.н.

В.Л. Мирочник

Заведующий сектором № 55

В.И. Курило

Старший научный сотрудник

В.К. Красильников

Заведующий отделом стандартизации

Ю.В. Сафрыгин

ОАО «ВНИИнефтемаш»

Первый заместитель генерального директора

В.А. Емелькина

Заведующий отделом металловедения
и сварки, к.т.н.

А.Н. Бочаров

Заведующий лабораторией сварки, к.т.н.

Н.М. Королев

