

**Изменение № 2 ГОСТ 17314—81 Устройства для крепления тепловой изоляции стальных сосудов и аппаратов. Конструкция и размеры. Технические требования**  
**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.06.89 № 1969**

Дата введения 01.01.90

Таблицу 1 дополнить графой — «Код ОКП»:

*(Продолжение см. с. 108)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 17314—81)

Обозначение устройства	Код ОКП	Обозначение устройства	Код ОКП
C1-Ш1/60	48 3437 0001	V1-Ш2/160	48 3437 0018
C2-Ш1/60	48 3437 0002	C1-Ш2/200	48 3437 0021
V1-Ш1/60	48 3437 0003	C2-Ш2/200	48 3437 0022
C1-Ш1/100	48 3437 0005	V1-Ш2/200	48 3437 0023
C2-Ш1/100	48 3437 0006	C1-Ш2/260	48 3437 0024
V1-Ш1/100	48 3437 0007	C2-Ш2/260	48 3437 0025
C1-Ш2/50	48 3437 0008	V1-Ш2/260	48 3437 0026
C2-Ш2/50	48 3437 0009	C1-П1	48 3437 0027
V1-Ш2/50	48 3437 0010	C2-П1	48 3437 0028
C1-Ш2/100	48 3437 0013	V1-П1	48 3437 0029
C2-Ш2/100	48 3437 0014	C1-П2	48 3437 0030
V2-Ш2/100	48 3437 0015	C2-П2	48 3437 0031
C1-Ш2/160	48 3437 0016	V1-П2	48 3437 0032
C2-Ш2/160	48 3437 0017		

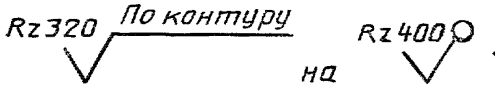
(Продолжение см. с. 109)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17314—81)

Пункт 1.3. Заменить ссылку: п. 2.3.1 на п. 2.3.

Пункт 1.4. Заменить слово: «съемных» на «съемных».

Чертежи 13, 14, 18, 19. Заменить параметр шероховатости:



Чертежи 15—17. Заменить параметр шероховатости:

*Rz 320* на *Rz 400*.

Таблицы 3, 4 изложить в новой редакции:

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение штыря	<i>l</i>	Длина развертки, не более	Масса, кг, не более
Ш1/60	140	170	0,026
Ш1/100	180	210	0,032

(Продолжение см. с. 110)

## Размеры в мм

Обозначение штыря	$l$	$l_1$	Длина развертки, не более	Масса, кг, не более
Ш2/50	140	90	311	0,048
Ш2/100	190	140	411	0,063
Ш2/160	250	200	531	0,082
Ш2/200	290	240	611	0,094
Ш2/260	350	300	731	0,113

Пункт 2.2 дополнить абзацем: «Допускается на корпуса сосудов и аппаратов из аустенитной стали приваривать детали из углеродистой стали».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.15: «2.15. Для кантовки аппаратов на роликовых опорах допускается в двух местах устанавливать приварные детали на расстоянии до 1000 мм по длине аппарата».

(ИУС № 10 1989 г.)