

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

---

Детали и сборочные единицы трубопроводов АС  
Р<sub>раб</sub> < 2,2 МПа (22 кгс/см<sup>2</sup>), t ≤ 350 °С

ОСТ  
34-42-678-84

ТРОЙНИКИ СВАРНЫЕ  
ПЕРЕХОДНЫЕ С НАКЛАДКОЙ  
ОКП 31 1311

---

Срок действия не ограничен

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1 Настоящий стандарт распространяется на сварные переходные тройники с накладкой из углеродистой стали для трубопроводов групп В и С атомных станций по " Правилам АЭУ "

Стандарт соответствует " Правилам АЭУ "

2 Допускается применение сварных переходных тройников с накладкой по настоящему стандарту для трубопроводов, на которые распространяются " Правила пара и горячей воды " и СНиП 3 05 05-84

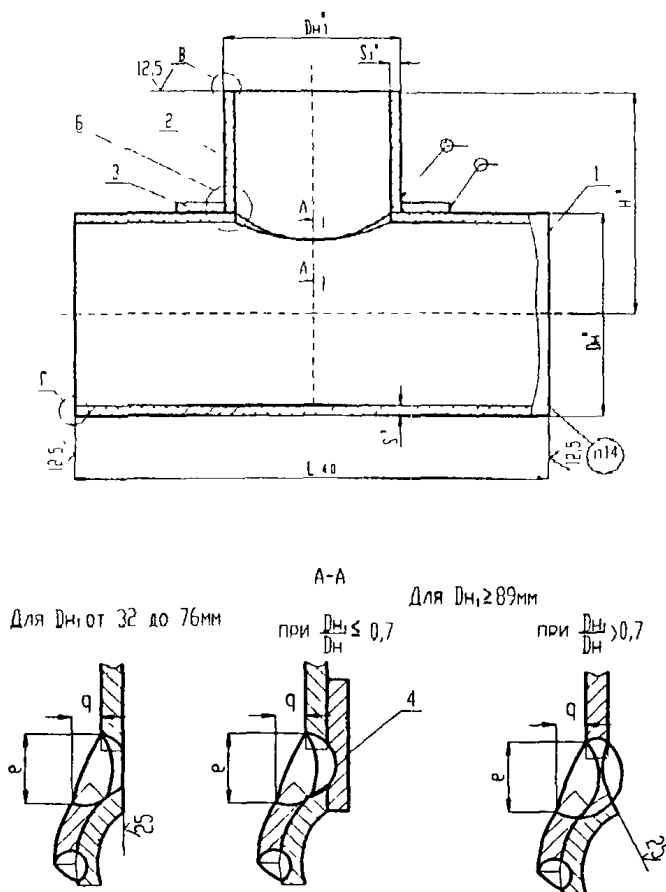
---

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Г.Р. № 8330200 от 21 09 84

3 Конструкция и размеры сварных переходных тройников с накладками должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблицах 1 и 2



\* Размеры для справок

Рисунок 1, лист 1

Б

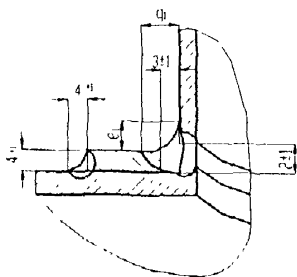
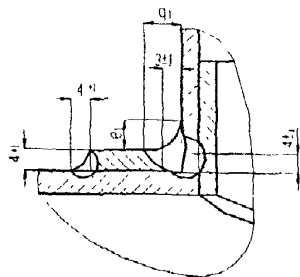
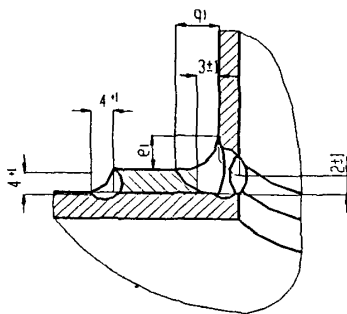
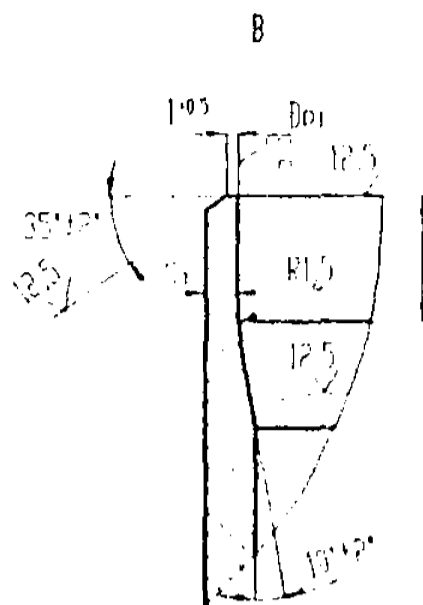
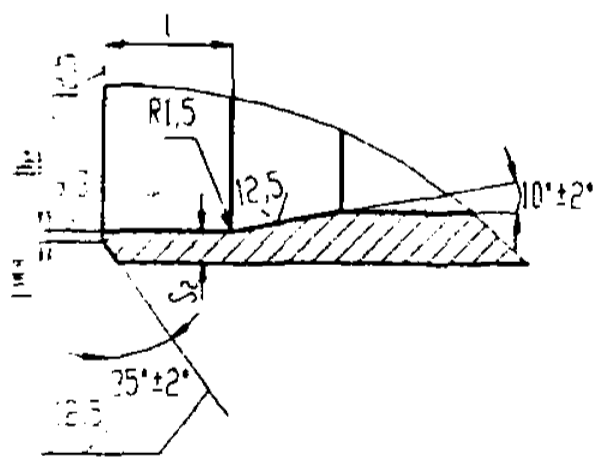
Для  $D_{н1}$  от 32 до 76 ммДля  $D_{н1} \geq 89$  мм  $\frac{D_{н1}}{D_{н2}} \geq 0,7$ Для  $D_{н1} \geq 89$  мм  $\frac{D_{н1}}{D_{н2}} > 0,7$ 

Рисунок 1, лист 2



Для Dн ≤ 159мм.



Для Dн от 219

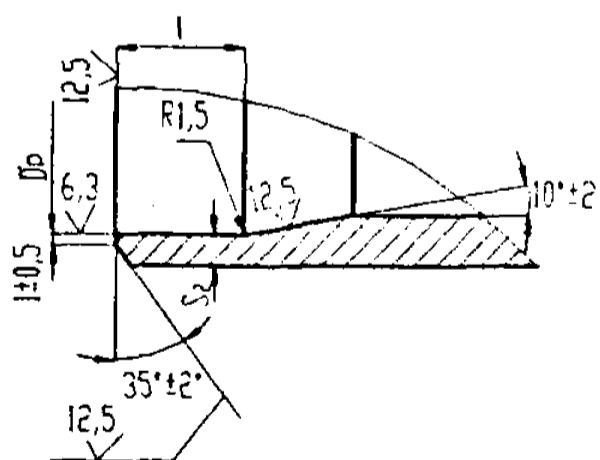


Рисунок 1, лист 3

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника	Условное давление $P_u$ , МПа ( $\text{кг/см}^2$ )	Условный проход $D_u \times D_{u1}$	Размеры присоединяемых труб		$D_n$	$D_{n1}$	$D_p$		$D_{p1}$		$S$	$S_1$	$S_2$	$S_3$	
			к корпусу	к штуцеру			Номинал	Пред откл	Номинал	Пред откл			не менее		
01	5 (40)*	80 × 25	89 × 3,5	32 × 2	89	32	84	+0,35	29	+0,21	3,5	2	3	1,5	
02		80 × 32		38 × 2					38	35					+0,25
03		80 × 50		57 × 3					57	71					+0,30
04		80 × 65		76 × 3					76						
05		125 × 80	133 × 4	89 × 3,5	133	89	127	+0,40	84	+0,35	4	3,5	4	3,0	
06		150 × 80	159 × 5		159		133		151	127	4				
07		150 × 125	219 × 7	159 × 5	219	159	208	+0,46	151	+0,40	7	7	4	4,0	
08		200 × 150								7					

354

Окончание таблицы 1

Обозначение Тройника	L	H	e	e <sub>1</sub>	g	g <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	Масса, кг
			не менее						
01	350	145	5	2	7	9	10	10	2,95
02			8						2,99
03			11		3,30				
04			5		3,49				
05	420	170	10	7	10	10			6,65
06	450	180	10	5					10
07		200	12	5	5	10			13,93
08	550	230	16	8	5	10			15

Примечание - Для трубопроводов группы В сварные переходные тройники с накладками применяются на максимальные рабочие параметры - рабочее давление 1,57 МПа (16 кгс/см<sup>2</sup>) при расчетной температуре 100 °С

Пример условного обозначения сварного переходного тройника с накладкой диаметром корпуса 219 мм, с толщиной стенки 7 мм и диаметром штуцера 159 мм и толщиной его стенки 7 мм на условное давление  $P_u$  4,0 МПа для трубопроводов группы С, с контролем сварных швов для IIIв категории по ПН АЭ Г-7-010-89

*Тройник переходный с накладкой С 219 × 7-159 × 7-4-IIIв 08 ОСТ 34-42-678-84,*

*то же для трубопроводов, на которые распространяются «Правила пара и горячей воды»*

*Тройник переходный с накладкой П 219 × 7-159 × 7-4 08 ОСТ 34-42-678-84,*

*то же для трубопроводов, на которые распространяются СНиП 3,05,05-84*

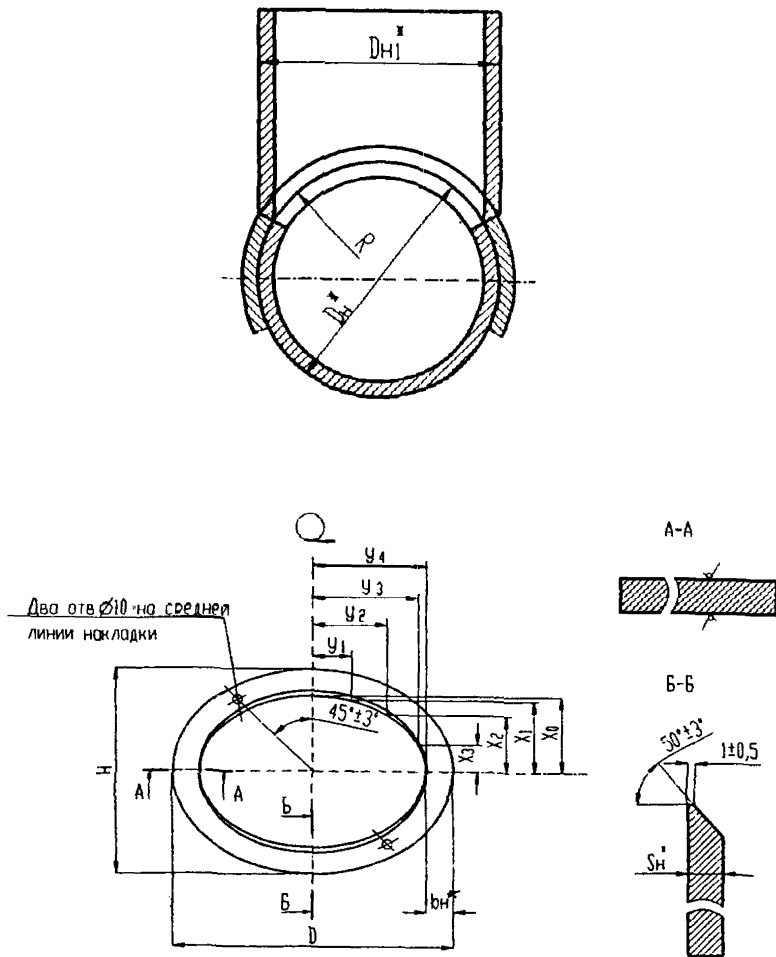
*Тройник переходный с накладкой 219 × 7-159 × 7-4 08 ОСТ 34-42-678-84.*

Таблица 2

Обозначение ниетройника	Поз 1 Корпус			Поз 2 Штуцер по ОСТ 34-42-676	Поз 3 Накладка	Поз 4 Подкладное кольцо по ОСТ 34-42-676	
	Размеры, мм		Материал по ОСТ 34-42-658, раздел	Масса, кг	Обозначение		
	Дн × S	L					
01	89 × 3,5	350	1	2,56	2-001	3-02	—
02				2,55	2-002	3-03	
03				2,52	2-003	3-04	
04				2,46	2-004	3-05	
05	133 × 4	420	1	5,15	2-012	3-07	3-01
06	159 × 5	450		8,30	2-020	3-09	
07	159 × 7		550	2	11,00	2-023	3-10
08	219 × 7	1		19,04	2-029	3-12	



4 Конструкция и размеры накладок должны соответствовать указанным на рисунке 2 и в таблице 3



\* Размеры для справок

Рисунок 2.

Таблица 3

Размеры в миллиметрах

Обозначение накладки	Наружный диаметр		D	H	bн	Sn	R	X <sub>0</sub>	X <sub>1</sub>	X <sub>2</sub>	X <sub>3</sub>	y <sub>1</sub>	y <sub>2</sub>	y <sub>3</sub>	y <sub>4</sub>	Масса кг			
	Корпуса Dн	Штуцера Dн1																	
3-01	76	76	162	142	30	4	38	41	38	29	16	16	31	44	51	0,36			
3-02	89	32	98	98				45	19	18	13	7	7	14	18	19	22	0,20	
3-03		38	104	104					22	20	16	8	8	16	21	22	0,22		
3-04		57	126	124			32		29	22	12	12	23	30	33	0,28			
3-05		76	152	142			41		38	29	16	16	30	42	46	0,35			
3-06		89	178	156			19		36	51	59	0,41							
3-07			162																
3-08	133	133	230	200			50	4	67	48	44	34	18	18	34	45	50	0,73	
3-09	159	89	200	196						80	48	44	34	18	18	34	45	50	0,73
3-10		133	258	240							70	64	49	27	27	52	71	79	0,98
3-11		159	302	266					60		10	110	83	76	58	32	32	63	89
3-12	278		60							81			89	1,10					
3-13	219	219	398	346	70	10			137	113	104	80	43	44	86	122	139	4,16	
3-14	273	273	486	420	70	10	137	140	129	99	53	55	107	151	173	5,95			
3-15	1420	1420	2370	1886	230	14	710	713	659	504	273	280	553	807	955	150,72			

Пример условного обозначения накладки к тройнику с наружными диаметрами Dн 159 мм и Dн1 133 мм:

Накладка 3-10 ОСТ 34-42-678-84

**5 Материал**

- корпуса – см табл 2,
- штуцера – см ОСТ 34-42-676,
- накладки – лист по ГОСТ 1577 (с обязательным выполнением 2 16 и УЗК по 4 3) или по ТУ 14-1-2610-79 из стали марки 20 по ГОСТ 1050,
- подкладного кольца – см ОСТ 34-42-676

6 Отверстие в корпусе (поз 1) разместить по штуцерау (поз 2)

7 Обработку кромок и внутреннюю расточку Dp допускается производить, по усмотрению завода – изготовителя, до сварки штуцера с корпусом

8 При сварке штуцера  $D_{н1} \geq 89$  мм с корпусом без подкладного кольца до выполнения подварки корень шва полностью или частично удалить

При сварке штуцера с корпусом на подкладном кольце, после удаления последнего, корень шва зачистить  $R_a=25$

9 Допускается приварка штуцера без подкладного кольца при условии обеспечения сквозного проплавления

10 При контроле сварного соединения штуцера с корпусом измерительная база должна быть видимой на расстоянии не более 5 мм от края сварного шва

11 Допускается изготовление накладок из двух половин со сварным швом типа 1-16 (С-17) по ПН АЭ Г-7-009-89

12 Методы и объем контроля сварного соединения корпус-штуцер-накладка и корпус-накладка – послойный контроль внешним осмотром и измерение

13 Общие требования к подготовке кромок штуцера и корпуса тройника под сварку с трубопроводом – по ОСТ 34-42-659

14 Маркировать товарный знак завода – изготовителя, диаметр, толщину стенки, условное давление и обозначение по настоящему стандарту

15 Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{1714}{2}$

16 Остальные технические требования – по ОСТ 34-42-660

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

УТВЕРЖДЕН ПРИКАЗОМ Министерства энергетики и электрификации СССР  
от 24 04 1984 г № 163

ИСПОЛНИТЕЛИ Л Б Грузер, Н Г Нечаева, В А Малашонок, В И Есарева, Е И Соколов,  
В В Горбачев, И А Головин Л Е Исвалова

ЗАРЕГИСТРИРОВАН ВИФС за № 8330200 от 21 09 84

## ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на которые дана ссылка	номер пункта, подпункта перечисления, приложения
Правила АЭУ	1, абзац 1-ый, 2-ой
Правила пара и горячей воды РД 03-94	2, 3, табл 1, абзац 2
СНиП 05 05 -84	2,3, табл 1, абзац 3
ПН АЭГ-7-009-89	11
ПН АЭГ-7-010-89	3, табл 1, абзац 1
ГОСТ 1050-88	5
ГОСТ 1577-81	5
ТУ 14-3-2610-79	5
ОСТ 34-42-658-84	3, табл. 2, поз 1
ОСТ 34-42-659-84	13
ОСТ 34-42-660-84	16
ОСТ 34-42-676-84	5

## ПЕРЕИЗДАНИЕ С ИЗМЕНЕНИЯМИ

Извещение № 1 от 06 03 86 № 32а

Изменение № 2 от 20 09 88 № 374а

Извещение № 3 от 25 12 90 № 176а

Изменение № 4 от 02 06 95 № 117

Изменение № 5 от 23 01 01 № 18

## Лист регистрации изменений ОСТ 34-42-678-84

Изм	Номера листов (страниц)				Номер доку-мента	Подпись	Дата	Срок введения измене-ния
	измерен-ных	заменен-ных	новых	аннулиро-ванных				