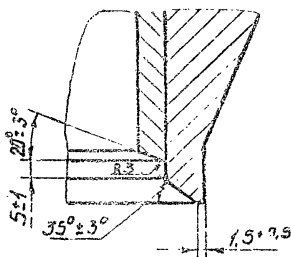
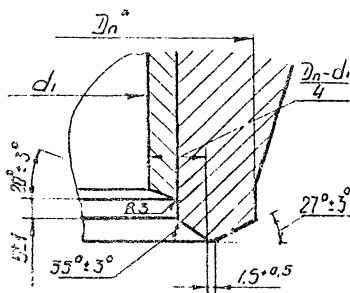
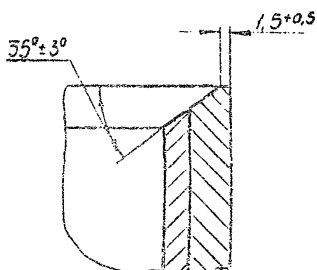
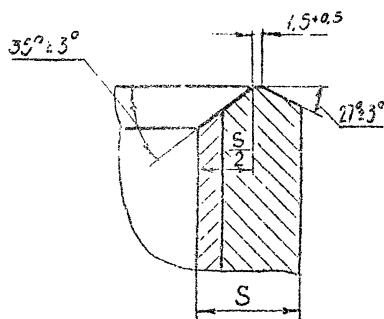


I - фланец; 2 - патрубок

Разделка фланцев под сварку

Ду ≤ 250 ммДу ≥ 300 мм

Разделка патрубков под сварку

Ду ≤ 250 ммДу ≥ 300 мм

А - присадочный материал перлитного класса;
 Б - присадочный материал аустенитного класса;

D_n^* - по ГОСТ 12821-80.

Размеры в мм

D _y	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	d ₁	d _н	s	d	n	b	L	H	ℓ, не более	ℓ ₁ , не менее	Масса, кг		
																наплавленного металла		общая
																углеро- дисто- го	аусте- нитно- го	
150	300	250	212	212	204	145	169	12	26	8	27	120	190	22	26	0,2	2,3	19,3
												180	250					22,0
200	375	320	285	270	260	200	224	12	30	12	35	120	210	22	26	0,3	3,2	32,2
												180	270					36,2
250	445	385	345	323	313	252	276	12	33	12	39	120	220	22	26	0,3	4,3	47,0
												180	280					51,6
300	510	450	410	376	364	301	333	12	33	12	42	150	270	22	26	0,6	5,5	70,2
												210	330					77,7
350	570	510	465	434	422	351	383	16	33	16	48	150	270	22	28	0,8	6,8	91,2
												210	330					100,0
400	655	585	535	486	474	398	430	16	39	16	54	180	320	22	28	0,9	8,4	136,0
												240	380					146,0

Продолжение

Размеры в мм

D _v	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	d ₁	d _v	S	d	n	b	L	H	l, не более	l ₁ , не менее	Масса, кг		
																наплавленного металла		общая
																углеро- дисто- го	аусте- нитно- го	
450	680	610	560	536	524	448	484	18	39	20	56	180	320	22	30	I,4	9,4	144,4
												270	410					163,0
500	755	670	615	588	576	495	535	20	45	20	58	180	320	22	30	I,8	II,6	174,5
												270	410					198,0

Примечание. Ду 450 мм применять только для люка.

Пример условного обозначения штуцера Ду 150 мм на Ру 4,0 МПа, Н=250 мм, патрубок из стали 09Г2С + 08Х13, фланец из стали 09Г2С:

Штуцер 150-4,0-250-4а-4

ОСТ 26-02-2044-79

ОСТ 26-02-2044-79

Стр. 5