

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ $D_{\rm y}$ 500 - 1400 мм СВАРНЫЕ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ на $P_{\rm v} \le 2,5$ МПа ($\approx 25~{\rm krc/cm^2}$)

OCT 36-25-77

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР

Москва

РАЗРАБОТАНЫ И ВНЕСЕНЫ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по монтажным и специальным строительным работам (ВНИИмонтажспецстрой)

Зам. директора по научной работе, д-р техн. наук Б.В. Поповский

Зав. лабораторией технологических трубопроводов, канд. техн. наук **Р.И. Тавастшерна** Руководитель темы, канд. техн. наук **А.И. Бесман**

Исполнители Т.А. Тузова, В.О. Озеров

ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Главным техническим управлением Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР

Начальник В.М. Орлов

Начальник отдела норм и стандартов В.И. Аксенов

СОГЛАСОВАНЫ с Госгортехнадзором СССР

Зам. начальника управления по котлонадзору и подъемным сооружениям А.И. Мурачев

Главными управлениями Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР:

ГлавУПП

Главный инженер Ю.С. Летников

Главхиммонтажем

Главный технолог Б.А. Тыркин

Главнефтемонтажем

Главный технолог В.М. Ашмян

Главтехмонтажем

Главный технолог Д.С. Корелин

Главметаллургмонтажем

Зам. начальника В.И. Фотеев

Главлегпродмонтажем

Зам. начальника Д.М. Гайдамак

УТВЕРЖДЕНЫ и ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР от 29 марта 1977 г. № 69 Заместитель министра С.В. Подобедов

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ $D_{\rm y}$ 500 - 1400 мм СВАРНЫЕ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ на $P_{\rm y} \le 2,5$ МПа (≈ 25 кгс/см²).

OCT 36-25-77

ЗАГЛУШКИ ЭЛЛИПТИЧЕСКИЕ

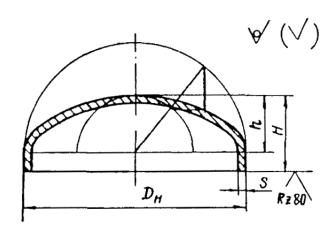
Вводится впервые

Размеры

Приказом Минмонтажспецстроя СССР от 29 марта 1977 г. № 69 срок введения установлен с 1 января 1978 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на сварные эллиптические заглушки из углеродистой стали на $P_{\rm v} \le 2.5~{\rm M\Pi a}~(\approx 25~{\rm krc/cm}^2)$.



- 2. Назначение и условия применения заглушек по ОСТ 36-19-77.
- 3. Конструкция, размеры, масса и условное давление заглушек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.
 - 3.1. Расположение сварных швов на заглушках должно соответствовать ОСТ 26-291-71.
 - 3.2. Размер h должен быть не менее $0.2(D_{\rm H}$ S).

Примечание. Допускается изготавливать заглушки из цельного листа (бесшовные).

Размеры, мм				Условное давление P_{v} , МПа (≈		
D_{y}	$D_{\scriptscriptstyle m H}$	Н	S	$\kappa rc/cm^2$), не более, для сред		Масса, кг
				неагрессивных	среднеагрессивных	
600	630	175	7	1,6 (16)	1,0 (10)	25
			12	2,5 (25)	2,5 (25)	42
800	820	230	8	1,6 (16)	1,0 (10)	48
			14	2,5 (25)	2,5 (25)	84
1000	1020	290	8	1,0 (10)	0,63 (6,3)	76
			15	2,5 (25)	1,6 (16)	141
1200	1220	340	9	1,0 (10)	0,63 (6,3)	120
			15	1,6 (16)	1,6 (16)	199
1400	1420	400	10	1,0 (10)	0,03 (6,3)	181
			14	1,6 (16)	1,0 (10)	253

4. Материал и технические требования - по ОСТ 36-26-77.

Пример условного обозначения заглушки $D_{\rm H}$ = 630 мм и S = 12 мм из стали ВСт3сп: Заглушка 630×12 ВСт3сп ОСТ 36-25-77

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

OCT	
_	(Обозначение стандарта)

	Номер листов (страниц)				Номер			Срок
Изм.	измененных	замененных	новых	аннулированных	. т	Подпись	Дата	введения изменения