



О Т Р А С Л Е В Ы Е                    С Т А Н Д А Р Т Ы

---

**ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ  
ИЗ СТАЛЕЙ АУСТЕНИТНОГО КЛАССА  
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС  $D_{\text{н}} = 14 \div 325$  мм**

**ТИПЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ОСТ 24.125.01—89—ОСТ 24.125.26—89

Издание официальное

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** указанием Министерства  
тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР  
от 26.05.89 № ВА-002-1/4829

**СОГЛАСОВАН** с Главным научно-техническим управлением Минатом-  
энерго СССР

**Государственным комитетом СССР по надзору за безопасным ведением  
работ в атомной энергетике (Госатомэнергонадзор СССР)**

**ФЛАНЦЫ С СОЕДИНИТЕЛЬНЫМ ВЫСТУПОМ  
ПРИВАРНЫЕ ВСТЫК ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС**

**ОСТ 24.125.26—89**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ОКП 69 8717 0000

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на фланцы с соединительным выступом приварные встык из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса для трубопроводов АЭС на условное давление:

$$p_y = 4,0 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{);}$$

$$p_y = 2,5 \text{ МПа (25 кгс/см}^2\text{);}$$

$$p_y = 1,6 \text{ МПа (16 кгс/см}^2\text{);}$$

$$p_y = 1,0 \text{ МПа (10 кгс/см}^2\text{);}$$

$$p_y = 0,6 \text{ МПа (6,0 кгс/см}^2\text{).}$$

2. Конструкция и размеры фланцев должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

3. Материал фланцев — заготовки из стали марки 08Х18Н10Т группы ПИБ по ОСТ 108.109.01. Допускается применение заготовок категорий А и Г по ОСТ 108.109.01.

4. Предельные отклонения на размеры  $r$  и  $D_m$  устанавливаются технологическим процессом.

5. Позиционный допуск осей отверстий  $d$  (допуск зависимый) не должен быть более:

2,0 мм — для отверстий диаметром от 14 до 26 мм;

3,0 мм — для отверстий диаметром от 30 до 45 мм;

4,0 мм — для отверстий диаметром от 52 до 56 мм.

6. Фланцы рассчитаны на применение прокладок из паронита по ГОСТ 481 толщиной 1—1,5 мм.

7. С уплотнительной поверхности фланцев все дефекты должны быть удалены механической обработкой.

8. Допускается обработка уплотнительной поверхности с шероховатостью  $\sqrt{12,5}$  вместо  $\sqrt{6,3}$

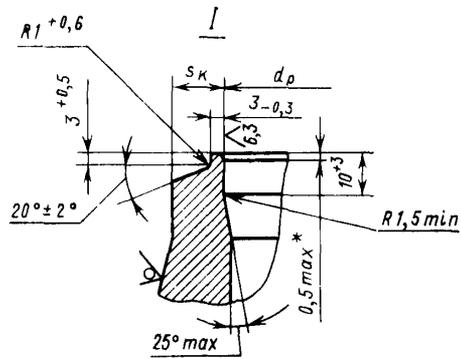
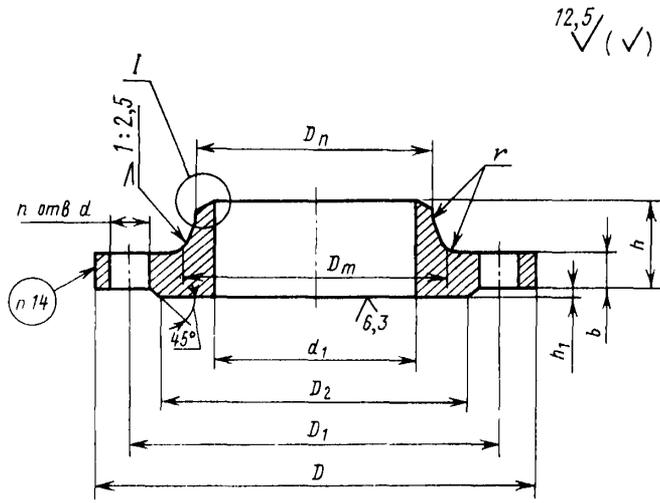
при кругообразном направлении неровностей.

9. Допускается фаска или притупление кромки не более 1 мм, за исключением кромки под сварку.

10. Предельные отклонения на штампованные поковки, на радиусы закруглений, а также на штамповочные уклоны поверхностей  $D_n$  и  $D$  — по ГОСТ 7505 (класс II).

11. Крепежные детали фланцев и технические требования на их изготовление — по ГОСТ 9064, ГОСТ 9065, ГОСТ 9066.

12. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.123.



\* Внутреннюю кромку притупить. Контроль осуществлять визуально по эталону.

Размеры, мм

Исполнение	Условный проход $D_y$	Размеры при соединяемых трубах $D_n \times s$	$D$		$D_1$	$D_2 \pm 4$	$D_n$		$D_m$	$d$		$d_1$		$d_p$		$b$		$h$		$s_k$ , не менее	$h_1 \pm 2$	$r$	$n$	Номинальный диаметр резьбы шпильки	Масса, кг
			Но-мин.	Пред-откл.			Но-мин.	Пред-откл.		Но-мин.	Пред-откл.														

$p_y = 4,0$  МПа (40 кгс/см<sup>2</sup>)

01	50	57×5,5	160	-1	125	102	58	-1,9	76	18	+0,7 -0,3	45	+1,6	47	+0,3 -0,2	17	±0,43	45	-0,62	4,3	3	5	4	M16	2,81
----	----	--------	-----	----	-----	-----	----	------	----	----	--------------	----	------	----	--------------	----	-------	----	-------	-----	---	---	---	-----	------

$p_y = 2,5$  МПа (25 кгс/см<sup>2</sup>)

02	100	108×5	230	-1,15	190	158	110	-2,2	132	22	+0,7 -0,3	96	+2,2	100	+0,23	21	±0,52	58	-0,74	2,7	3	8	12	M20	6,51
03	125	133×6	270	-1,3	220	184	135	-2,5	160	121		+2,5	124	+0,26		23		23		65				3,2	9,41
04	150	159×6,5	300		250	212	161		186	146			149		25	25		68		3,8				12,52	
05	200	220×8	360	-1,4	310	278	222	-2,9	245	202		+2,9	208	+0,3	27	75		4,3		17,44					
06	250	273×11	425	-1,55	370	335	278	-3,2	300	250		+3,2	255		+0,34	29		7,3		24,4					
07	300	325×12	485		430	390	330	-3,6	352	300			305	32		80		7,8		33,29					

$p_y = 1,6$  МПа (16 кгс/см<sup>2</sup>)

08	100	108×5	215	-1,15	180	158	110	-2,2	130	18	+0,7 -0,3	96	+2,2	100	+0,23	17	±0,52	50	-0,74	2,7	3	6	8	M16	4,9
09	125	133×6	245		210	184	135	-2,5	156	121		+2,5	124	+0,26		19		57		3,2				6,75	
10	150	159×6,5	280	-1,3	240	212	161		180	146			149		25	25		68		3,8				8,3	
11	200	220×8	335	-1,4	295	268	222	-2,9	240	202		+2,9	208	+0,3	21	58		4,3		11,79					
12	250	273×11	405	-1,55	355	320	278	-3,2	292	250		+3,2	255		+0,34	23		65		7,3				17,36	
13	300	325×12	460		410	370	330	-3,6	346	300			305	24		66		7,8		22,76					

$p_y = 1,0$  МПа (10 кгс/см<sup>2</sup>)

14	200	220×8	335	-1,4	295	268	222	-2,9	240	22	+0,7 -0,3	202	+2,9	208	+0,3	19	±0,52	58	-0,74	4,3	3	8	12	M20	11,35
15	250	273×11	390		350	320	278	-3,2	290			250	+3,2	255		+0,34		21		21				60	7,3
16	300	325×12	440		-1,55	400	370	330	-3,6			345		300	305			22		22				7,8	18,66

## Размеры, мм

Исполнение	Условный проход $D_y$	Размеры присоединяемых труб $D_n \times s$	$D$		$D_1$	$D_2$ $\pm 4$	$D_n$		$D_m$	$d$		$d_1$		$d_p$		$b$		$h$		$s_k$ , не менее	$h_1$ $\pm 2$	$r$	$n$	Номинальный диаметр резьбы шпильки	Масса, кг
			Но-мин.	Пред. откл.			Но-мин.	Пред. откл.		Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.						
$p_y = 0,6 \text{ МПа (6 кгс/см}^2\text{)}$																									
17	100	108×5	205	-1,15	170	148	110	-2,5	122	18	+0,7 -0,3	96	-2,2	100	+0,23	13	±0,43	38	-0,62	2,7	3	5	4	M16	3,35
18	125	133×6	235		200	178	135		148			121	124	15		40		3,2		4,66					
19	150	159×6,5	260	-1,3	225	202	161	-2,9	172			146	+2,5	149	+0,26	17		43		3,8			5,37		
20	200	220×8	315		280	258	222		235			202	-2,9	208	-0,3	17		4,3		8,37					
21	250	273×11	370	-1,4	335	312	278	-3,2	288			250	+3,2	255		18		50		7,3			10,99		
22	300	325×12	435	-1,55	395	365	330	-3,6	340			300		305	+0,34			18		7,8			4		6

13. Пример условного обозначения фланца приварного встык с соединительным выступом исполнения 01  $D_y = 50$  мм на условное давление  $p_y = 4,0$  МПа (40 кгс/см<sup>2</sup>):

ФЛАНЕЦ 01 ОСТ 24.125.26.

14. Пример маркировки: 01 ОСТ 24.125.26

Товарный знак
------------------

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ УКАЗАНИЕМ** Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР от 26.05.89 № ВА-002-1/4829

**2. ИСПОЛНИТЕЛИ**

К. И. Бояджи; Д. В. Колпакова; Ф. А. Гловач; В. Ф. Логвиненко (руководители темы); В. Я. Шейфель; А. З. Гармаш; А. М. Рейнов; Е. И. Фукшанский

**3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН** Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8428104 от 27.10.89

**4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ****5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 481—80	6
ГОСТ 7505—89	10
ГОСТ 9064—75	11
ГОСТ 9065—75	11
ГОСТ 9066—75	11
ОСТ 108.030.123—85А	12
ОСТ 108.109.01—79	3