



**МИНИСТЕРСТВО
ТОПЛИВА И ЭНЕРГЕТИКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

СТАНДАРТЫ ОТРАСЛИ

**ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ ТРУБОПРОВОДОВ
ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛЕЙ**

НА $P_{\text{раб}} < 2,2 \text{ МПа}$ (22 кгс/см^2), $t \leq 425 \text{ }^\circ\text{C}$

ТЕПЛОВЫХ ЭЛЕКТРОСТАНЦИЙ

ЧАСТЬ II

СТАНДАРТ ОТРАСЛИ

ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ ТРУБОПРОВОДОВ ТЭС

НА $P_{\text{раб}} < 2,2 \text{ МПа}$ (22 кгс/см^2), $t \leq 425 \text{ }^\circ\text{C}$

ЗАГЛУШКИ ПЛОСКИЕ ПРИВАРНЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОСТ 34 10.758-97

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН АООТ Севзапэнерго-монтажпроект

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Министерства топлива и энергетики РФ от 23 декабря 1997 г. № 443

3 ВЗАМЕН ОСТ 3410-758-92

СОДЕРЖАНИЕ

[1 Область применения](#)

[2 Нормативные ссылки](#)

[3 Конструкция и размеры](#)

[Приложение А Библиография](#)

СТАНДАРТ ОТРАСЛИ

Детали и сборочные единицы трубопроводов ТЭС на $P_{раб} < 2,2$ МПа (22 кгс/см²), $t \leq 425$ °С

ЗАГЛУШКИ ПЛОСКИЕ ПРИВАРНЫЕ Конструкция и размеры

Дата введения 1998-03-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на плоские приварные заглушки из углеродистой и низколегированной сталей для трубопроводов тепловых электростанций.

Стандарт соответствует требованиям «Правил устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды» РД 0394, утвержденным Госгортехнадзором РФ [1].

Плоские приварные заглушки предназначены для применения на трубопроводах, на которые распространяются РД 03-94.

Допускается применение плоских приварных заглушек по настоящему стандарту для изготовления трубопроводов по [СНиП 3.05.05-84](#), утвержденным Госстроем СССР [2].

Пределы применения плоских приварных заглушек приведены в таблице 1.

Таблица 1

Условное давление P_y , МПа (кгс/см ²)	Рабочее давление $P_{раб}$, МПа (кгс/см ²) для температуры рабочей среды, °С					
	200	250	300	350	400	425
4,00 (40,0)	-	-	-	-	-	2,0 (20,0)
2,50 (25,0)	2,20 (22,0)	2,20 (22,0)	1,90 (19,0)	1,7 (17)	-	-
1,60 (16,0)	1,60 (16,0)	1,40 (14,0)	1,20 (12,0)	-	-	-
1,00 (10,0)	1,00 (10,0)	0,90 (9,0)	0,75 (7,5)	-	-	-
0,63 (6,3)	0,60 (6,0)	0,54 (5,4)	0,48 (4,8)	-	-	-
0,40 (4,0)	0,40 (4,0)	0,35 (3,5)	0,30 (3,0)	-	-	-
0,25 (2,5)	0,25 (2,5)	0,23 (2,3)	0,19 (1,9)	-	-	-

1.1 Для трубопроводов тепловых сетей допускается применение плоских приварных заглушек на рабочее давление до 2,5 МПа при рабочей температуре до 200 °С.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

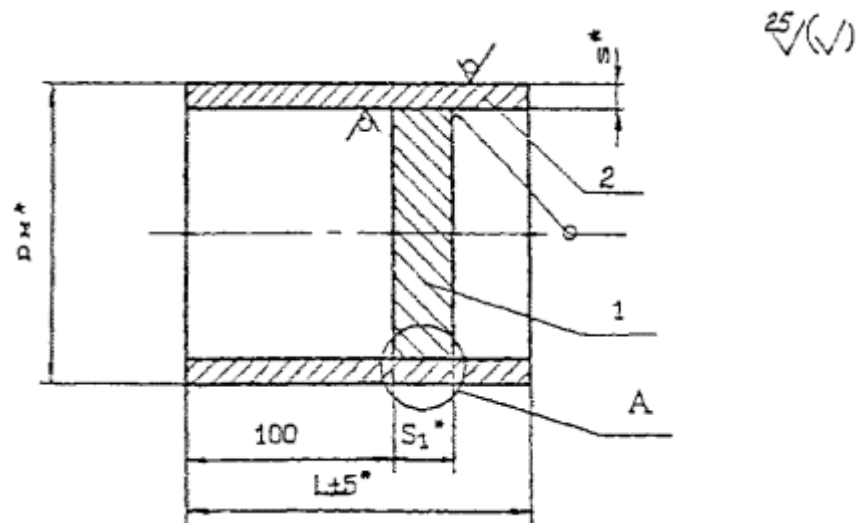
[ОСТ 3410.747-97](#) Детали и сборочные единицы трубопроводов ТЭС на $P_{раб} < 2,2$ МПа (22 кгс/см²), $t \leq 425$ °С. Трубы и прокат. Сортамент.

[ОСТ 3410.748-97](#) Детали и сборочные единицы трубопроводов ТЭС на $P_{раб} < 2,2$ МПа (22 кгс/см²), $t \leq 425$ °С. Соединения сварные стыковые. Типы, конструктивные элементы и размеры.

[ОСТ 3410.766-97](#) Детали и сборочные единицы трубопроводов ТЭС на $P_{раб} < 2,2$ МПа (22 кгс/см²), $t \leq 425$ °С. Технические требования.

3 Конструкция и размеры

Конструкция и размеры плоских приварных заглушек должны соответствовать указанным на чертеже 1 и в таблицах 2 и 3.

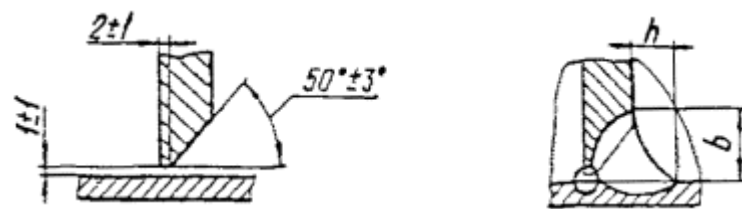


* Размеры для справок

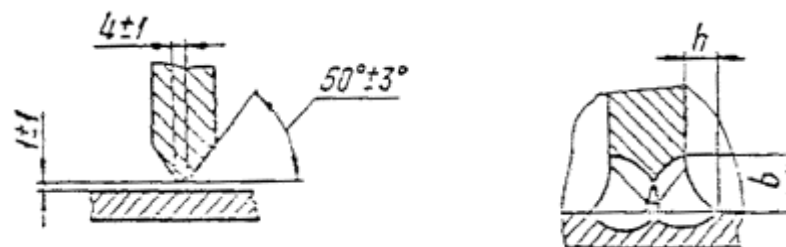
Чертеж 1, лист 1

Для $S_1 \leq 12 \text{ мм}$

Подготовка кромок под сварку



Для $S_1 > 12 \text{ мм}$ Подготовка кромок под сварку



Чертеж 1, лист 2

Таблица 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение заглушки	Давление P _y , МПа (кгс/см ²)	Условный проход D _y	D _н	S	S ₁	L	e		g		Масса, кг			
							Номин.	Предельное отклонение	Номин.	Предельное отклонение				
01	4,00 (40,0)	40	45	2,5	6	120	8		4		0,4			
02		50	57	3,0							10	13	6	+2
03		65	76		6		8		4					
04	1,60 (16,0)	80	89	3,5	10	125	13		6		0,9			
05	4,00 (40,0)			3,0							6	8	4	+2
06	1,60 (16,0)				10		13		6					
07	1,00 (10,0)	100	108	3,0	12	130	17		8		1,1			
08	4,00 (40,0)			4,0							12	13	+3	6
09	1,60 (16,0)				4,5		10		12					
10	4,00 (40,0)	125	133	4,0	18	135	12		8		4,5			
11	2,50 (25,0)			12							17	+3	5	+2
12	4,00 (40,0)	16	12		8		+2		6					
13	2,50 (25,0)	150	159	5,0	14	145	10		5		4,6			
14	1,60 (16,0)			4,5								12	17	+3
15	4,00 (40,0)				20		13		6		+2			
16	2,50 (25,0)	200	219	7,0	18	130	12		5		8,0			
17	1,60 (16,0)			14								130	17	+3
18	1,00 (10,0)				12		15		7					
19	4,00 (40,0)	250	273	25	20	145	13		6		14,3			
20	2,50 (25,0)			8,0								20	145	+2
21	1,60 (16,0)				18		12		5		-1			
22	0,63 (6,3)	300	325	6,0	12	130	17		8		10,5			
23	2,50 (25,0)			8								22	145	13
24	1,60 (16,0)				20		145		13		+2			
25	0,63 (6,3)	350	377	6	14	130	10		5		13,7			
26	0,40 (4,0)											12	130	17
27	1,60 (16,0)			22	145		13		+2		6			
28		400	426	9	25	140	15	+3	7	+2	40,7			
29												20	140	13
30	0,63 (6,3)	500	530	8	18	125	12		5		31,5			
31	0,25 (2,5)											12	17	+3
32	1,00 (10,0)				25		140		15		+3			
33	0,63 (6,3)	600	630	8	20	140	13		6		46,2			
34	0,40 (4,0)											18	12	+2
35	0,25 (2,5)				14		10		5		+1			
36	0,63 (6,3)	700	720	9	25	140	15		7		73,5			
37	0,40 (4,0)											20	13	+3
38	0,25 (2,5)				16		12		+2		6			
39	0,40 (4,0)	700	720	9	22	140	13		6		88,7			
40	0,25 (2,5)											18	12	+2
41	0,40 (4,0)				25		15		+3		7			

42	0,25 (2,5)	800	820		20		13	+2	6	+1	101,0
43		1000	1020	10	25		15	+3	7	+2	186,7

Пример условного обозначения плоской приварной заглушки с условным проходом D_y 50 мм на условное давление P_y 4,0 МПа:

Заглушка 50-4,0 02 ОСТ 3410.758-97

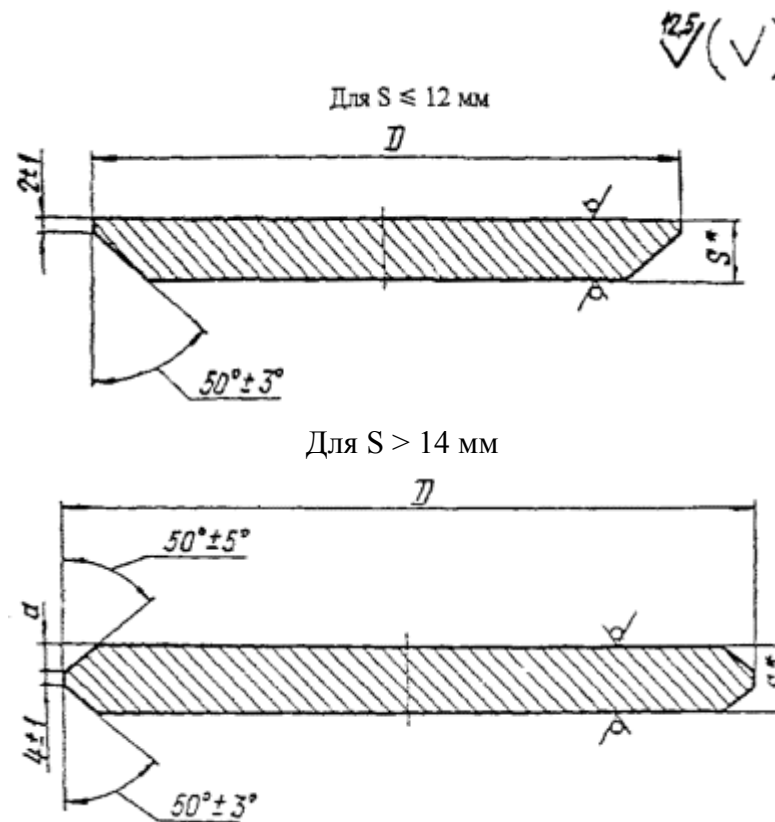
Таблица 3

Обозначение заглушки	Позиция 1 Диск Обозначение по настоящему стандарту	Позиция 2 Патрубок			
		Размеры, мм		Материал по ОСТ 3410.747 раздел	Масса, кг
		D _н ×S	L*		
01	1-01	45×2,5	120	4	0,3
02	1-02	57×3,0			0,5
03	1-03	76×3,0			0,7
04	1-04				0,9
05	1-05	89×3,5	125	6	0,8
06		89×3,0			1,3
07	1-06	108×4,0	130	4	1,5
08	1-07				108×4,5
09	1-08	133×4,0	135	4	2,6
10	1-09				159×5,0
11	1-10	159×4,5	145	4	4,6
12	1-11	219×7,0			4,1
13	1-12	219×6,0	130	6	6,7
14	1-13	273×8,0			5,1
15	1-14		325×8,0	145	4
16	1-15	325×6,0	130		
17	1-16	377×9,0		145	6
18	1-17		426×9,0		
19	1-18	530×8	125	6	14,4
20	1-19				
21	1-20	530×8	125	6	14,4
22	1-21	530×8			
23	1-22	530×8	125	6	14,4
24	1-23	530×8			
25	1-24	530×8	125	6	14,4
26	1-25	530×8			
27	1-26	530×8	125	6	14,4
28	1-27	530×8			
29	1-28	530×8	125	6	14,4
30	1-29	530×8			
31	1-30	530×8	125	6	14,4
32	1-31	530×8			
33	1-32	530×8	125	6	14,4
34	1-33	530×8			

35	1-34	630×8	140	8	17,2
36	1-35				
37	1-36				
38	1-37				
39	1-38	720×9	140	8	19,7
40	1-39				
41	1-40	820×9	140	8	25,2
42	1-41				
43	1-42	1020×10	140	8	34,9

* Размер после обработки по чертежу 1

3.1 Конструкция и размеры диска должны соответствовать указанным на чертеже 2 и в таблице 4.



* Размер для справок

Чертеж 2

Таблица 4

Размеры в миллиметрах

Обозначение диска	D	S	a	Масса, кг
-------------------	---	---	---	-----------

1-01	36			0,03
1-02	48	6		0,07
1-03		10		0,23
1-04	66	6		0,15
1-05		10		0,33
1-06	79	6		0,21
1-07		12		0,60
1-08	94	10		0,52
1-09		18	7	1,41
1-10	122	12	-	0,97
1-11		16	6	1,97
1-12	146	14	5	1,72
1-13		12	-	1,38
1-14		20	8	4,71
1-15		18	7	4,24
1-16	203	14	5	3,36
1-17		12	-	2,77
1-18		25	10	9,10
1-19	255	20	8	7,57
1-20		18	7	6,91
1-21	257	12	-	4,53
1-22	305	22	9	11,64
1-23		20	7	11,10
1-24		14	5	7,74
1-25		12	-	6,63
1-26	355	22	9	16,07
1-27		25	10	24,51
1-28		20	8	19,72
1-29	404	18	7	17,75
1-30		12	-	12,00
1-31		25	10	38,22
1-32		20	8	31,03
1-33	510	18	7	27,93
1-34		14	5	21,93
1-35		25	10	56,17
1-36	610	18	8	45,12
1-37		16	6	36,10
1-38		22	9	64,47
1-39	700	18	7	53,08
1-40		25	10	95,88
1-41	798	20	8	76,70
1-42	996	25	10	149,17

3.2 Материал:

дисков - лист в соответствии с [ОСТ 3410.747](#) раздел 11;

патрубков - см. таблицу 3 настоящего стандарта.

3.3 Диаметр дисков D уточнить по фактическим внутренним диаметрам патрубков с учётом допускаемого зазора не более 2 мм на сторону.

3.4 Требования к подготовке кромок патрубков под сварку и сварке их с трубопроводом по [ОСТ 3410.748](#), при этом диаметры расточек патрубков и минимально-допустимые толщины стенок в месте расточек выбираются в зависимости от размеров присоединяемых труб.

3.5 Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{1T14}{2}$.

3.6 Остальные требования по [ОСТ 3410.766](#).

Приложение А
(информационное)

Библиография

[1] РД 03-94. Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды.

[2] [СНиП 3.05.05-84](#). Технологическое оборудование и технологические трубопроводы.