



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 ПЕРЛИТНОГО КЛАССА  
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС  $D_n=16 \div 720$  мм**

**ТИПЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ОСТ 24.125.30—89 — ОСТ 24.125.57—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)

**КОЛЕНА ШТАМПОСВАРНЫЕ  
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС****ОСТ 24.125.36—89****КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ОКП 69 8717 0000

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на штампованные колена  $D_y=600$  мм и  $D_y=700$  мм для трубопроводов АЭС на рабочее давление и температуру среды (водяной пар и горячая вода):  $p=3,92$  МПа (40 кгс/см<sup>2</sup>),  $t=200^\circ\text{C}$ .

2. Конструкция и размеры штампованных колен должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 в таблице.

Масса штампованных колен, указанная в таблице, — расчетная, приведена для справки.

3. Материал заготовок — сталь листовая марки 20К по ГОСТ 5520.

4. Усиление сварного шва перед отпуском следует снять механическим способом до плавного сопряжения.

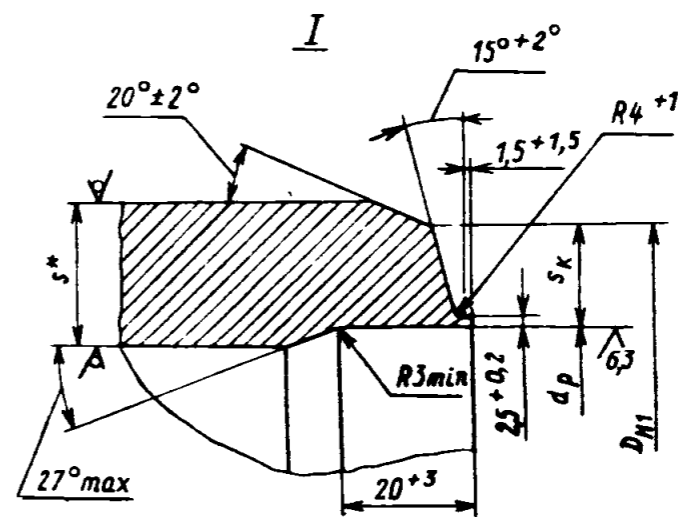
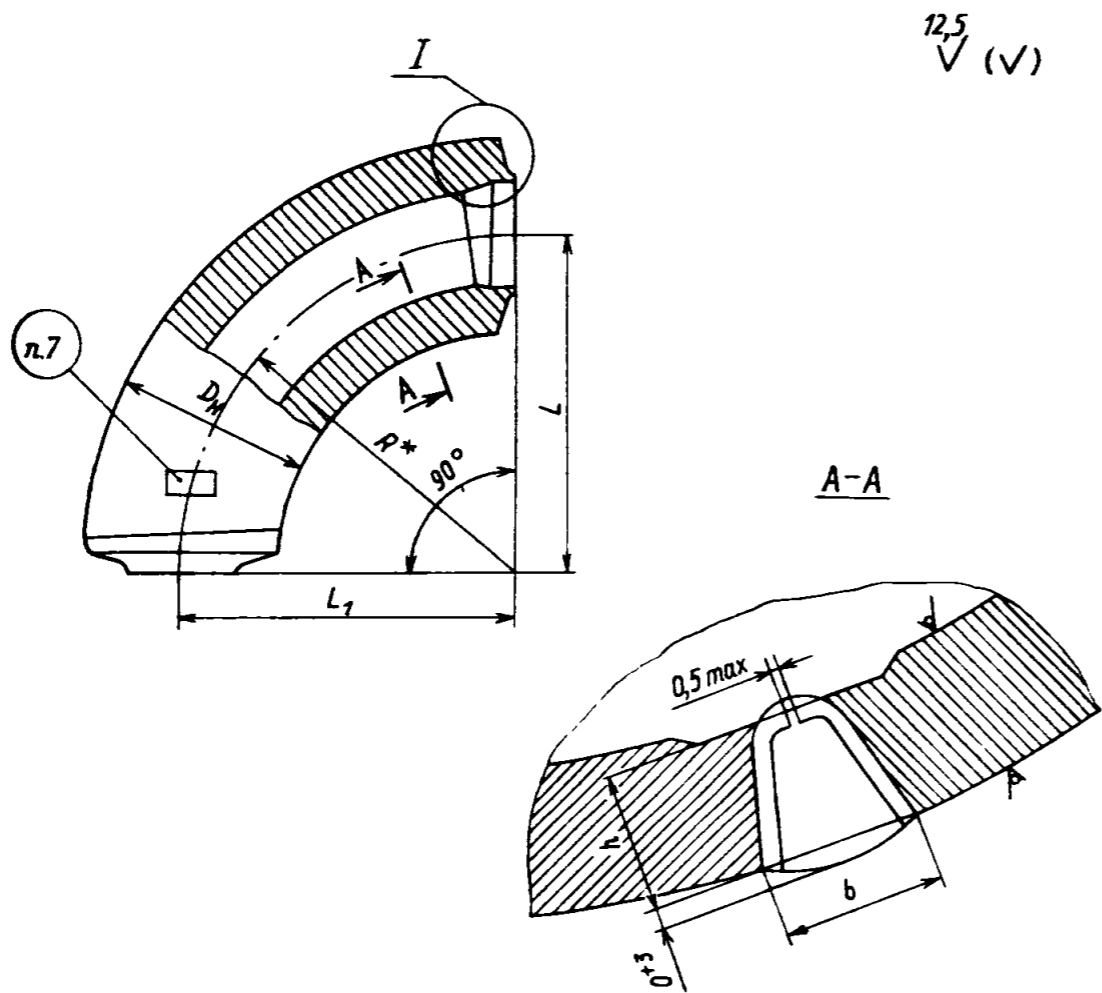
5. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.124.

6. Пример условного обозначения колена штампованного исполнения 01 с условным проходом  $D_y=600$  мм на параметры среды  $p=3,92$  МПа (40 кгс/см<sup>2</sup>),  $t=200^\circ\text{C}$ :

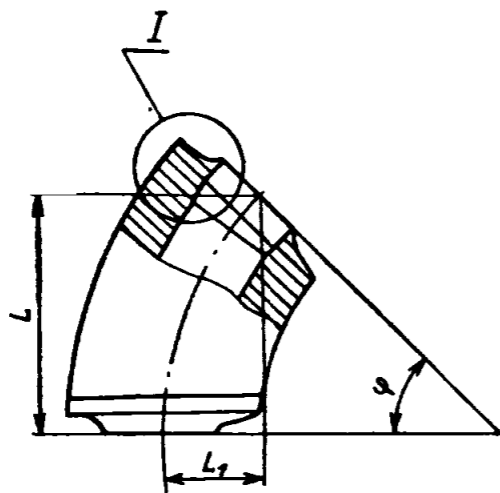
КОЛЕНО 01 ОСТ 24.125.36.

7. Пример маркировки: 01 ОСТ 24.125.36

Товарный  
знак



• Размеры для справок  
Черт. 1



Остальное — см. черт. 1  
Черт. 2

## Размеры, мм

| Исполнение  | Условный проход $D_y$ | Размеры присоединяемых труб $D_n \times s$ | $R^*$ | $D_n^{+1}$<br>—4 | $D_n^{+1}$ | $d_p$  |             | $s^*$ | $b$ | $h$  | $s_k$ | Угол гибки $\varphi$ | $L$<br>$\pm 5$ | $L_1$<br>$\pm 5$ | Масса наплавленного металла, кг | Масса, кг |
|---|-----------------------|--|-------|------------------|------------|--------|-------------|-------|-----|------|-------|----------------------|----------------|------------------|---------------------------------|-----------|
|   |                       |  |       |                  |            | Номин. | Пред. откл. |       |     |      |       |                      |                |                  |                                 |           |
| $p=3,92$ МПа (40 кгс/см <sup>2</sup> ), $t=200^\circ\text{C}$ |                       |  |       |                  |            |        |             |       |     |      |       |                      |                |                  |                                 |           |
| 01  | 600                   | 630×17                                     | 650   | 634              | 630        | 598    | +0,97       | 26    | 20  | 18,5 | 14    | 30°                  | 325            | 87               | 1,17                            | 119,0     |
| 02  |                       |  |       |                  |            |        |             |       |     |      |       | 45°                  | 460            | 190              | 1,77                            | 178,0     |
| 03  |                       |  |       |                  |            |        |             |       |     |      |       | 60°                  | 562            | 325              | 2,35                            | 238,0     |
| 04  |                       |  |       |                  |            |        |             |       |     |      |       | 90°                  | 650            | 650              | 3,54                            | 356,0     |
| 05  | 700                   | 720×22                                     | 1000  | 730              | 725        | 678    |             | 36    | 32  | 27   | 20    | 30°                  | 500            | 134              | 6,0                             | 322,0     |
| 06  |                       |  |       |                  |            |        |             |       |     |      |       | 45°                  | 707            | 293              | 9,8                             | 483,0     |
| 07  |                       |  |       |                  |            |        |             |       |     |      |       | 60°                  | 866            | 500              | 12,0                            | 646,0     |
| 08  |                       |  |       |                  |            |        |             |       |     |      |       | 90°                  | 1000           | 1000             | 18,0                            | 968,0     |

## 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; Л. Н. Жылюк; Ф. А. Гловач; В. Ф. Логвиненко (руководители темы); А. М. Рейнов; В. Я. Шейфель; А. З. Гармаш; Л. М. Рачко; И. Ю. Чудакова
3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8428172 от 27.10.89
4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения |
|---|---|
| ГОСТ 5520—79                            | 3   |
| ОСТ 108.030.124—85А                     | 5   |