



**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 Севзапэнергомонтажпроект

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 $P_{\text{раб}} < 2,2$ 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 $P_{\text{раб}}$, 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)	-	-	-

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
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:

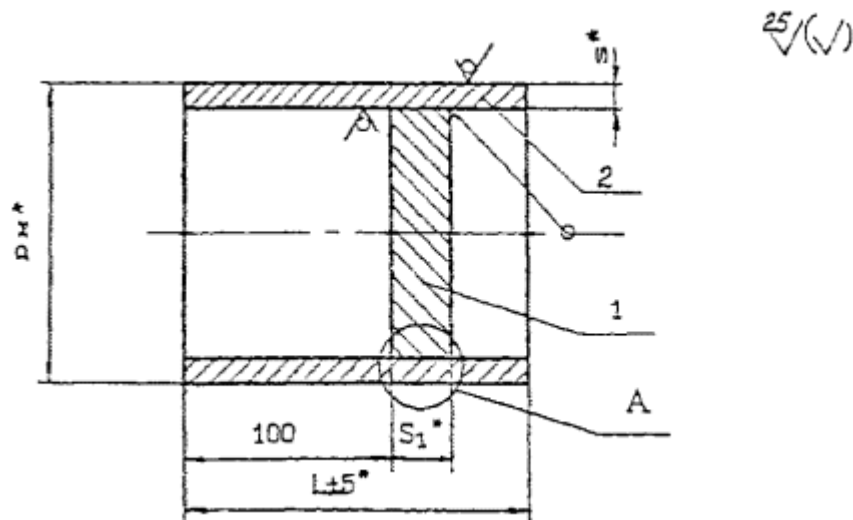
[ОСТ 3410.747-97](#) Детали и сборочные единицы трубопроводов ТЭС на $P_{раб} < 2,2$ МПа (22 кгс/см²), $t \leq 425$ °С. Трубы и прокат. Сортамент.

[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](#).

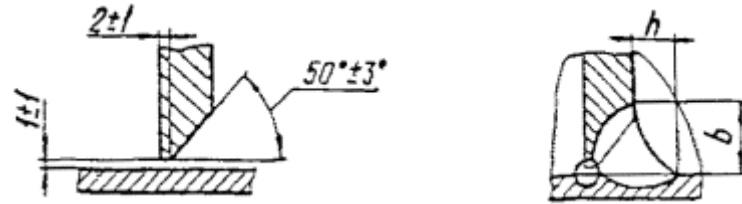


* Размеры для справок

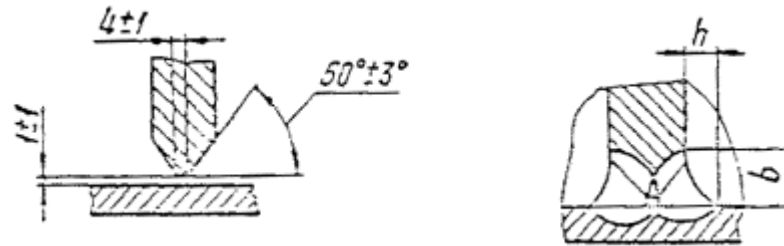
Чертеж 1, лист 1

Для $S_1 \leq 12$ мм

Подготовка кромок под сварку



Для $S_1 > 12$ мм Подготовка кромок под сварку



Чертеж 1, лист 2

Таблица 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение заглушки	Давление P_{y_2} МПа (кгс/см ²)	Условный проход D_y	D_n	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	+2	4	+2 -1	0,4
02		50	57	3,0	10		13		6		1,5
03		65	76				6		4		0,9
04	1,60 (16,0)	80	89	3,5	125	13	6		1,6		
05	4,00 (40,0)			10		4	1,5				
06	1,60 (16,0)			6			1,1				
07	1,00 (10,0)	100	108	3,0	130	8	+3	8	+2	2,5	
08	4,00 (40,0)			12		6		6	+2	20	
09	1,60 (16,0)			10				13	+2		

Обозначение заглушки	Давление P _{y2} , МПа (кгс/см ²)	Условный проход D _y	D _n	S	S ₁	L	e		g		Масса, кг
							Номин.	Предельное отклонение	Номин.	Предельное отклонение	
10	4,00 (40,0)	125	133	4,0	18		12		5	-1	4,5
11	2,50 (25,0)				12			17	+3	8	+2
12	4,00 (40,0)	150	159	5,0	16	135	12	+2	6	+2	4,3
13	2,50 (25,0)				14				10		
14	1,60 (16,0)			4,5	12		17	+3	8	+2	4,6
15	4,00 (40,0)	200	219	7,0	20	145	13	+2	6	+2	9,5
16	2,50 (25,0)				18				12		5
17	1,60 (16,0)			14		130	17	+3	8	+2	8,0
18	1,00 (10,0)			6,0	12						7,5
19	4,00 (40,0)			25							15
20	2,50 (25,0)	250	273	8,0	20	145	13	+2	6	+2	14,3
21	1,60 (16,0)				18				12		5
22	0,63 (6,3)			6,0	12	130	17	+3	8	+2	10,5
23	2,50 (25,0)	300	325	8	22	145	13	+2	6	+2	21,7
24	1,60 (16,0)			20							10
25	0,63 (6,3)			6	14	130	17	+3	8	+2	13,7
26	0,40 (4,0)			12							17
27	1,60 (16,0)	350	377	9	22	145	13	+2	6	+1	30,2
28		25			15	+3	7	+2	40,7		
29		1,00 (10,0)	400	426	20	140	13	+2	6	+2	33,5
30		0,63 (6,3)			18				12		5
31		0,25 (2,5)			12	125	17		8		26,3
32	1,00 (10,0)	500	530	8	25	140	15	+3	7	+2	56,6
33	0,63 (6,3)				20			13	+2	6	+2
34	0,40 (4,0)			18			12				-1
35	0,25 (2,5)			14			10		5	+1	35,5
36	0,63 (6,3)			25			15	+3	7	+2	73,5
37	0,40 (4,0)	600	630	9	20	140	13	+2	6	+2	61,7
38	0,25 (2,5)				16						12
39	0,40 (4,0)	700	720	9	22	140	13	+2	6	-1	88,7
40	0,25 (2,5)				18						12
41	0,40 (4,0)			25			15	+3	7	+2	122,8
42	0,25 (2,5)	800	820	10	20	140	13	+2	6	+1	101,0
43		1000	1020		25			15	+3	7	+2

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

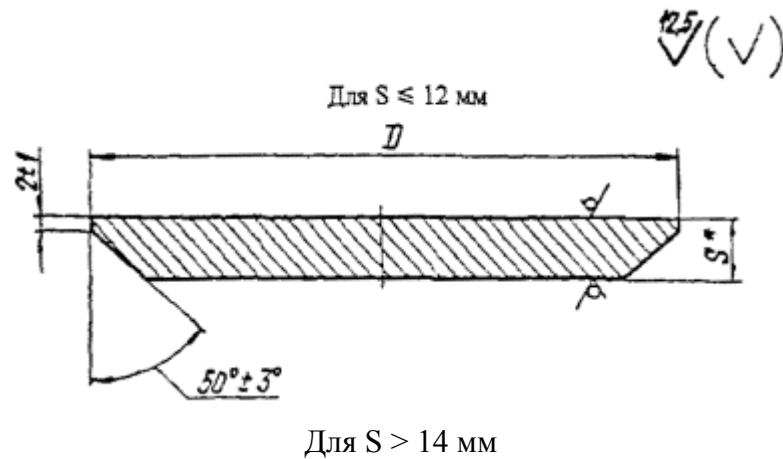
Таблица 3

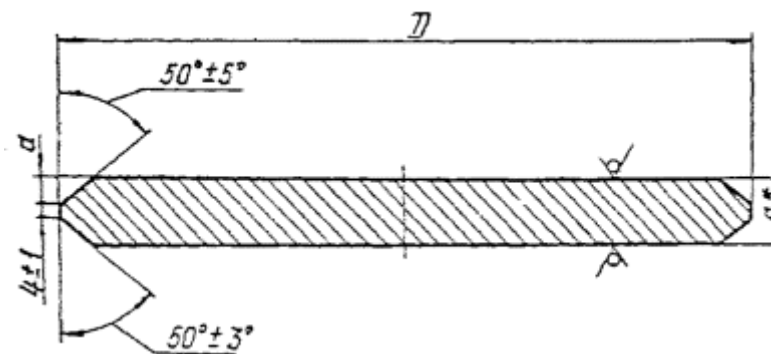
Обозначение заглушки	Позиция 1 Диск Обозначение по настоящему стандарту	Позиция 2 Патрубок			
		Размеры, мм		Материал по ОСТ 3410.747 раздел	Масса, кг
		$D_H \times S$	L^*		
01	1-01	45×2,5	120	4	0,3
02	1-02	57×3,0			0,5
03	1-03	76×3,0			0,7
04	1-04				0,9
05	1-05	89×3,5	125	6	0,8
06		89×3,0			0,8
07	1-06	108×4,0	130	4	1,3
08	1-07	108×4,5			1,5
09	1-08	133×4,0			1,7
10	1-09				2,6
11	1-10	159×5,0	135	6	2,3
12	1-11	159×4,5			2,3
13	1-12	219×7,0	145	4	4,6
14	1-13				4,6
15	1-14	219×6,0	130	6	4,1
16	1-15				4,1
17	1-16	273×8,0	145	4	6,7
18	1-17				6,7
19	1-18	273×6,0	130	6	5,1
20	1-19				5,1
21	1-20	325×8,0	145	4	9,1
22	1-21	325×6,0			9,1
23	1-22		325×6,0	130	6
24	1-23	6,8			
25	1-24	377×9,0	145	6	11,8
26	1-25				11,8
27	1-26	426×9,0	140	6	13,0
28	1-27				13,0

Обозначение заглушки	Позиция 1 Диск Обозначение по настоящему стандарту	Позиция 2 Патрубок				
		Размеры, мм		Материал по ОСТ 3410.747 раздел	Масса, кг	
		$D_n \times S$	L^*			
29	1-28		125	8	14,4	
30	1-29					
31	1-30					
32	1-31	530×8	140			17,2
33	1-32					
34	1-33					
35	1-34					
36	1-35	630×8	140			19,7
37	1-36					
38	1-37					
39	1-38	720×9	140			25,2
40	1-39					
41	1-40	820×9	140			34,9
42	1-41					
43	1-42	1020×10	140			

* 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	6	-	0,03	
1-02	48			0,07	
1-03	66			10	0,23
1-04				6	0,15
1-05	79			10	0,33
1-06				6	0,21
1-07	94			12	0,60
1-08				10	0,52
1-09	122	18	7	1,41	
1-10		12	-	0,97	
1-11	146	16	6	1,97	
1-12		14	5	1,72	
1-13		12	-	1,38	
1-14	203	20	8	4,71	
1-15		18	7	4,24	
1-16		14	5	3,36	
1-17		12	-	2,77	
1-18	255	25	10	9,10	
1-19		20	8	7,57	

Обозначение диска	D	S	a	Масса, кг
1-20	257	18	7	6,91
1-21		12	-	4,53
1-22	305	22	9	11,64
1-23	309	20	7	11,10
1-24		14	5	7,74
1-25		12	-	6,63
1-26	355	22	9	16,07
1-27	404	25	10	24,51
1-28		20	8	19,72
1-29		18	7	17,75
1-30		12	-	12,00
1-31	510	25	10	38,22
1-32		20	8	31,03
1-33		18	7	27,93
1-34		14	5	21,93
1-35	610	25	10	56,17
1-36		18	8	45,12
1-37		16	6	36,10
1-38	700	22	9	64,47
1-39		18	7	53,08
1-40	798	25	10	95,88
1-41		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.