



**МИНИСТЕРСТВО  
ТОПЛИВА И ЭНЕРГЕТИКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

**СТАНДАРТЫ ОТРАСЛИ**

**ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ ТРУБОПРОВОДОВ  
ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛЕЙ  
НА  $P_{\text{раб}} < 2,2$  МПа ( $22 \text{ кгс/см}^2$ ),  $t \leq 425$  °С  
ТЕПЛОВЫХ ЭЛЕКТРОСТАНЦИЙ**

**ЧАСТЬ II**

**СТАНДАРТ ОТРАСЛИ**

**ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ ТРУБОПРОВОДОВ ТЭС  
НА  $P_{\text{раб}} < 2,2$  МПа ( $22 \text{ кгс/см}^2$ ),  $t \leq 425$  °С**

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

### 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 <sup>2</sup> )	Рабочее давление $P_{\text{раб}}$ , МПа (кгс/см <sup>2</sup> ) 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:

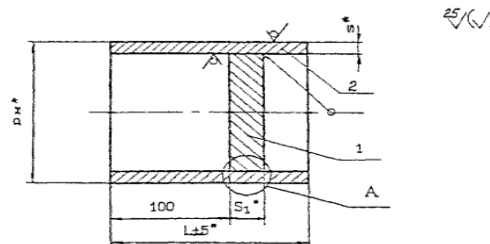
ОСТ 3410.747-97 Детали и сборочные единицы трубопроводов ТЭС на  $P_{\text{раб}} < 2,2 \text{ МПа}$  ( $22 \text{ кгс/см}^2$ ),  $t \leq 425 \text{ }^\circ\text{C}$ . Трубы и прокат. Сортамент.

ОСТ 3410.748-97 Детали и сборочные единицы трубопроводов ТЭС на  $P_{\text{раб}} < 2,2 \text{ МПа}$  ( $22 \text{ кгс/см}^2$ ),  $t \leq 425 \text{ }^\circ\text{C}$ . Соединения сварные стыковые. Типы, конструктивные элементы и размеры.

ОСТ 3410.766-97 Детали и сборочные единицы трубопроводов ТЭС на  $P_{\text{раб}} < 2,2 \text{ МПа}$  ( $22 \text{ кгс/см}^2$ ),  $t \leq 425 \text{ }^\circ\text{C}$ . Технические требования.

#### 3 Конструкция и размеры

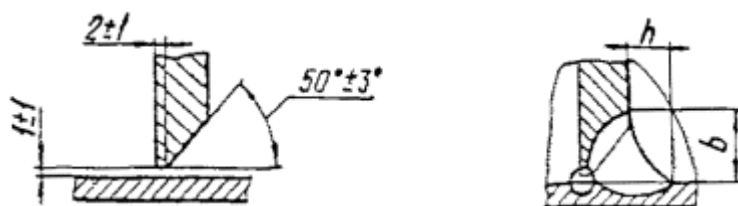
Конструкция и размеры плоских приварных заглушек должны соответствовать указанным на чертеже 1 и в таблицах 2 и 3.



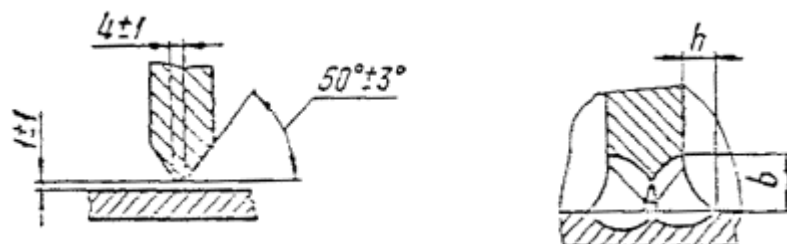
\* Размеры для справок

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 $P_{yz}$ МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	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	0,4				
02		50	57	3,0							10	13	4	-1	0,6
03		65	76												6
04	1,60 (16,0)	80	89	3,5	10	125	13	+2	6	-1	1,6				
05	4,00 (40,0)			6							8	1,5			
06	1,60 (16,0)			4							4	1,1			
07	1,00 (10,0)	100	108	3,0	10	130	17	+3	8	+2	2,5				
08	4,00 (40,0)			6							6	20			
09	1,60 (16,0)			12							5	4,5			
10	4,00 (40,0)	125	133	4,0	12	170	12	+2	5	-1	4,5				
11	2,50 (25,0)			17							8	3,5			
12	4,00 (40,0)			12							6	4,3			
13	2,50 (25,0)	150	159	5,0	14	135	10	+2	5	-1	4,3				
14	1,60 (16,0)			17							8	4,6			
15	4,00 (40,0)			20							6	9,5			
16	2,50 (25,0)	200	219	7,0	18	145	12	+2	5	-1	9,0				
17	1,60 (16,0)			14							8	8,0			
18	1,00 (10,0)			12							130	17	7,5		
19	4,00 (40,0)	250	273	25	25	145	15	+3	7	+2	17,7				
20	2,50 (25,0)			8,0							20	14,3			
21	1,60 (16,0)			18							12	13,5			
22	0,63 (6,3)	300	325	6,0	12	130	17	+3	8	+2	10,5				
23	2,50 (25,0)			8							22	21,7			
24	1,60 (16,0)			20							145	13	18,1		
25	0,63 (6,3)	350	377	6	14	145	10	+2	5	-1	13,7				
26	0,40 (4,0)										12	130	17	12,6	
27	1,60 (16,0)										22	145	13	30,2	
28	1,60 (16,0)	400	426	9	25	140	15	+3	7	+2	40,7				
29	1,00 (10,0)										20	140	13	33,5	
30	0,63 (6,3)										18	12	31,5		
31	0,25 (2,5)	500	530	8	12	125	17	+2	8	+2	26,3				
32	1,00 (10,0)										125	15	56,6		

Обозначение заглушки	Давление P <sub>y</sub> , МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Условный проход D <sub>y</sub>	D <sub>n</sub>	S	S <sub>1</sub>	L	e		g		Масса, кг
							Номин.	Предельное отклонение	Номин.	Предельное отклонение	
33	0,63 (6,3)	600	630	9	20		13	+2	6	+2	46,2
34	0,40 (4,0)				18		12		-1	43,1	
35	0,25 (2,5)				14		10		+1	35,5	
36	0,63 (6,3)				25		15	+3	7	+2	73,5
37	0,40 (4,0)				20		13	+2	6	-1	61,7
38	0,25 (2,5)	16	12								
39	0,40 (4,0)	22	13								
40	0,25 (2,5)	18	12								
41	0,40 (4,0)	700	720	9	25	15	+3	7	+2	122,8	
42	0,25 (2,5)				20	13	+2	6	+1	101,0	
43	0,25 (2,5)	1000	1020	10	25	15	+3	7	+2	186,7	

Пример условного обозначения плоской приварной заглушки с условным проходом D<sub>y</sub> 50 мм на условное давление P<sub>y</sub> 4,0 МПа:

*Заглушка 50-4,0 02 ОСТ 3410.758-97*

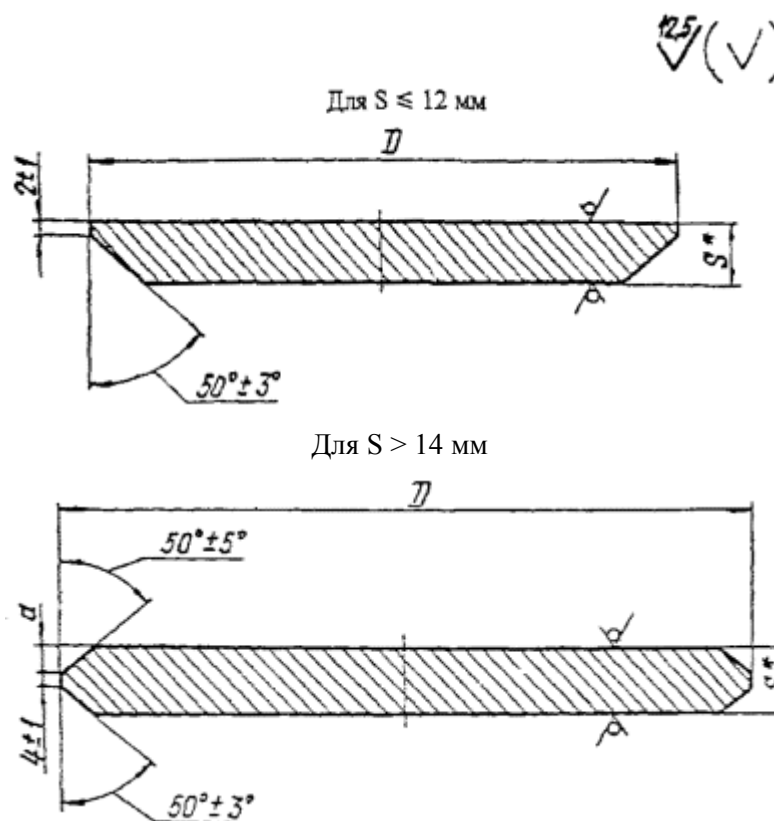
Таблица 3

Обозначение заглушки	Позиция 1 Диск Обозначение по настоящему стандарту	Позиция 2 Патрубок			
		Размеры, мм		Материал по ОСТ 3410.747 раздел	Масса, кг
		D <sub>n</sub> ×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			
07	1-06	108×4,0	130	4	1,3
08	1-07	108×4,5			1,5
09	1-08	133×4,0			4
10	1-09				
11	1-10	159×5,0	135	6	2,6
12	1-11				
13	1-12	159×4,5	145	4	2,3
14	1-13				
15	1-14	219×7,0	130	6	4,6
16	1-15				
17	1-16	219×6,0	145	4	4,1
18	1-17				
19	1-18	273×8,0	130	6	6,7
20	1-19				
21	1-20	273×6,0	145	4	5,1
22	1-21				
23	1-22	325×8,0	145	6	9,1
24	1-23				
25	1-24	325×6,0	130	8	6,8
26	1-25				
27	1-26	377×9,0	145	6	11,8
28	1-27	426×9,0	140		13,0
29	1-28				
30	1-29	530×8	125	8	14,4
31	1-30				
32	1-31	630×8	140	17,2	
33	1-32				
34	1-33	630×8	140	17,2	
35	1-34				
36	1-35	630×8	140	17,2	
37	1-36				

Обозначение заглушки	Позиция 1 Диск Обозначение по настоящему стандарту	Позиция 2 Патрубок			
		Размеры, мм		Материал по ОСТ 3410.747 раздел	Масса, кг
		D <sub>н</sub> ×S	L*		
38	1-37	720×9			
39	1-38				
40	1-39				
41	1-40	820×9			
42	1-41				
43	1-42	1020×10			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	6		0,03
1-02	48			
1-03				10
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
1-10	122	12	-	0,97
1-11		16	6	1,97
1-12	146	14	5	1,72

Обозначение диска	D	S	a	Масса, кг
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
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  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

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.