



ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ D_y 500 -1400 мм СВАРНЫЕ ИЗ

2

ОСТ 36-20-77

**МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ
СССР Москва**

**РАЗРАБОТАНЫ И ВНЕСЕНЫ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по
монтажным и специальным строительным работам (ВНИИмонтажспецстрой)**

Зам. директора по научной работе, д-р техн. наук **Б.В. Поповский**

Зав. лабораторией технологических трубопроводов, канд. техн. наук **Р.И.**

Тавастшерна Руководитель темы, канд. техн. наук **А.И. Бесман**

Исполнители **Т.А. Тузова, В.О. Озеров**

**ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Главным техническим управлением
Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР**

Начальник **В.М. Орлов**

Начальник отдела норм и стандартов **В.И. Аксенов**

СОГЛАСОВАНЫ с Госгортехнадзором СССР

Зам. начальника управления по котлонадзору и подъемным сооружениям **А.И.**

Мурачев Главными управлениями Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР:

ГлавУПП

Главный инженер **Ю.С. Летников**

Главхиммонтажем

Главный технолог **Б.А. Тыркин**

Главнефтемонтажем

Главный технолог **В.М. Ашмян**

Главтехмонтажем

Главный технолог **Д.С. Корелин**

Главметаллургмонтажем

Зам. начальника **В.И. Фотеев**

Главлегпродмонтажем

Зам. начальника **Д.М. Гайдамак**

УТВЕРЖДЕНЫ и ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ Министерства

монтажных и специальных строительных работ СССР от 29 марта 1977 г. №

Заместитель министра **С.В. Подобедов**

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ Ду 500 -1400 мм СВАРНЫЕ ИЗ

УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ на $P_{y\sigma} 2,5$ ОСТ МПа (≈ 25 кгс/см²).³⁶⁻²⁰⁻⁷⁷

ОТВОДЫ ШТАМПОСВАРНЫЕ

Вводится впервые

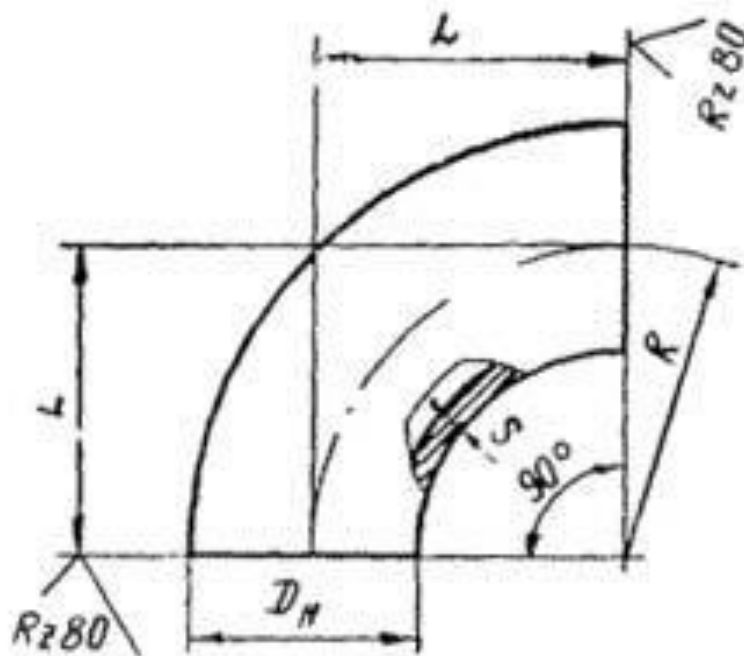


$R = 1,5Dy$ ПОД УГЛОМ 90° Размеры

Приказом Минмонтажспецстроя СССР от 29 марта 1977 г. № 69 срок введения установлен с 1 января 1978 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на штампованные отводы $R = 1,5Dy$ под углом 90° из углеродистой стали на $P_y \leq 2,5$ МПа (≈ 25 кгс/см²).
2. Назначение и условия применения отводов – по ОСТ 36-19-77.
3. Конструкция, размеры, масса и условное давление отводов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.
- 3.1. Допускается изготавливать отводы с другими углами между торцами.
4. Отводы должны иметь не более двух продольных сварных швов.
- 4.1. Отводы Dy 1200 мм и более допускается изготавливать с двумя продольными и одним поперечным сварными швами.



Размеры, мм					Условное давление P_y , МПа (кгс/см ²), не более, для сред		Масса, кг
D_y	D_H	R	L	S	неагрессивных	среднеагрессивных	
600	630	900	900	7	1,6 (16)	1,0 (10)	152
				10*	2,5 (25)	1,6 (16)	216
				12*	-	2,5 (25)	258
800	820	1200	1200	8	1,6 (16)	1,0 (10)	302
				10	-	1,6 (16)	376
				14	2,5 (25)	2,5 (25)	524
1000	1020	1500	1500	8	1,0 (10)	0,63 (6,3)	470
				10	1,6 (16)	1,0 (10)	586
				15	2,5 (25)	1,6 (16)	875
1200	1220	1800	1800	9	1,0 (10)	0,63 (6,3)	759
				12	1,6 (16)	1,0 (10)	1010
				15	-	1,6 (16)	1259



Размеры, мм					Условное давление P_y , МПа (кгс/см ²), не более, для сред		Масса, кг
D_y	D_H	R	L	S	неагрессивных	среднеагрессивных	
1400	1420	2100	2100	10	1,0 (10)	0,63 (6,3)	1146
				14	1,6 (16)	1,0 (10)	1601

* Изготавливаются до освоения выпуска бесшовных отводов по ГОСТ 17375-77.

5. Материал и технические требования – по ОСТ 36-

26-77. Пример условного обозначения отводов под углом

90° $D_H = 630$ мм, $S = 10$ мм из стали ВСт3сп:

Отвод 90° 630'10 ВСт3сп ОСТ 36-20-77. лист

регистрации изменений

ОСТ _____ (Обозначение стандарта)

Изм.	Номер листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				

