

УТВЕРЖДАЮ

Технический директор
департамента химического
и нефтяного машиностроения
Министерства промышленности
и исследований Федерации

 В.Н.Бондарев
" 28 " 1 92г.

Дата утверждения 01.01.93г.

Л И С Т У Т В Е Р Ж Д Е Н И Я

Электронно-лучевая сварка. Соединения сварные.
Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

ОСТ 26-260.453-92

Заместитель директора НИИ ~~химмаша~~ 

В.А.Заваров

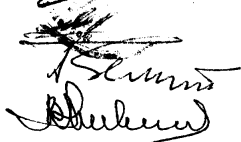
Начальник НИОСС

Ю.Б.Якимович

Начальник отдела

А.Д.Белицкий

Руководитель темы,
ведущий научн.сотрудник


В.И.Логвинов

Ответственный исполнитель,
научный сотрудник

Ст.научный сотрудник МЭИ


И.И.Ган

Научный сотрудник

А.С.Хохловский

Главный механик

А.В.Грабар

ПО "Нижнекамскнефтехим"

Главный сварщик


Н.И.Хисматулин

Главный инженер РМЗ

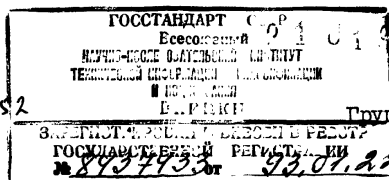
М.М.Ястребов

Главный конструктор РМЗ

М.Ш.Зарипов


В.Э.Шаренко

УДК 621.791.052



Группа В05

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ЭЛЕКТРОННО-ЛУЧЕВАЯ СВАРКА.

ОСТ 26-260.453-92

СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ.

Основные типы, конструктивные
элементы и размеры

ОКСТУ 3604

0072

Утвержден и введен в действие листом утверждения от 26.II.92

Срок действия с 01.01.93 .

до 01.01.98 .

Настоящий стандарт распространяется на сварные соединения в конструкциях сосудов, аппаратов и другого химического оборудования из углеродистых (СтЗ, Ю, 20 и т.п.), низколегированных повышенной прочности (16ГС, 09Г2С, 17Г2С1 и т.п.) и высоколегированных коррозионностойких сталей (ЮХ18Н10Т, ЮХ17Н13М2Т и т.п.), выполненных электронно-лучевой сваркой (ЭЛС) в любых пространственных положениях на непрерывном или импульсном режимах.

1. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл.1, а их конструктивные элементы, размеры и предельные отклонения — указанным в табл.2-19. Допускаются сварные соединения, не предусмотренные настоящим стандартом; при этом их конструктивные элементы и размеры должны быть приведены в чертежах изделия.

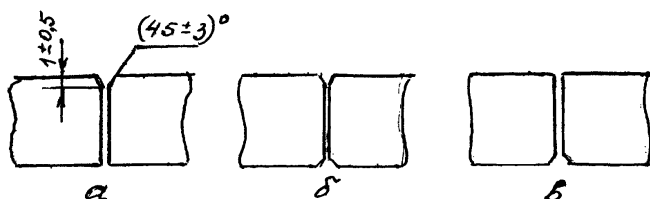
2. Определение допускаемой ширины шва " e " и " e_I ", указанной в табл.2, производится по фактической высоте усиления " g " и " g_I " в месте измерения.

3. Колебание высоты усиления в пределах одного шва при ее фактическом максимальном значении до 2,0 мм не регламентируется, а при значениях свыше 2,0 до 3,0 мм и свыше 3,0 мм — не должно превышать соответственно 50 и 30% фактического максимального значения высоты усиления данного шва.

Колебание ширины усиления e' и e_I' в пределах одного шва не должно превышать 25% ее фактического максимального значения, без учета мест исправления дефектов, в которых ширина шва может быть увеличена дополнительно на 20% по сравнению с максимальной шириной усиления шва, не подвергавшегося исправлению.

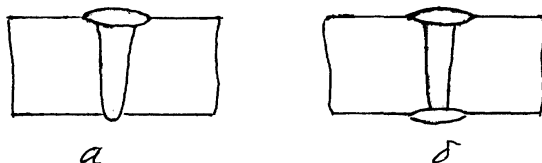
4. Допускается изменение размеров выполненных швов по согласованию с НИИХИМашем.

5. Стыковые сварные соединения типов С2 ... С10 могут быть выполнены с направляющей фаской $1 \times 45^\circ$ по чертежу I а, б или в. При необходимости отражения требования выполнения фаски в чертежах в условные обозначения типов швов следует добавлять индекс "Ф", как указано в п.10.



Черт.1.

6. В технологическом процессе может быть предусмотрено выполнение ~~любого~~ из сварных соединений, указанных в табл.1 и 2, с переплавляющими поверхностными (косметическими) проходами с одной или двух сторон, как показано на черт.2. Косметические проходы могут выполняться электронно-лучевой сваркой или другими способами согласно технологическому процессу.



Черт.2.

При необходимости отражения требований выполнения переплавляющего (косметического) прохода в чертежах в условные обозначения типов швов следует добавлять индекс "П", как указано в п.10.

7. Для доведения швов до размеров, требуемых табл. 2, и исправления дефектов допускается применять механическую обработку,

сварку другими способами и косметические проходы согласно п. 6.

8. В конструкции может быть предусмотрено удаление усиления сварного шва с какой-либо одной стороны или с двух сторон, что должно быть указано в чертежах изделия с приведением допуска на остаточную величину усиления.

В случае удаления усиления шва механической обработкой размеры "е" и "g" не контролируются с той стороны шва, с которой удаляется усиление, но проверяется соблюдение допуска на полноту удаления усиления, указанного в чертежах, и отсутствие углублений ниже исходного уровня поверхности основного металла.

9. Допуски на смещение кромок в стыковых сварных соединениях, а также требования к скосу кромок более толстого элемента в соединениях элементов разной толщины должны соответствовать ОСТ 26-291-87.








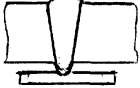
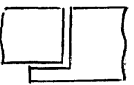
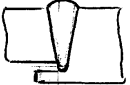
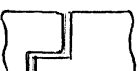

10. Условные обозначения сварных соединений (примеры):

- ОСТ 26-260.453-92 - одностороннее, без требования в чертежах направляющей фаски;
- $\overset{\Phi}{C2}$ ОСТ 26-260.453-92 - одностороннее с требованием направляющей фаски с лицевой (или наружной) стороны;
- $\overset{\Phi}{C7}_{\Phi}$ ОСТ 26-260.453-92 - двустороннее с требованием направляющей фаски с двух сторон;
- $\overset{\Phi}{C7}_{\Phi}$ ОСТ 26-260.453-92 - двустороннее с требованием направляющей фаски с обратной (или внутренней) стороны;
- $\overset{\Phi п}{C2}_{\Phi п}$ ОСТ 26-260.453-92 - двустороннее с требованием направляющей фаски и переплавляющим косметическим проходом с двух сторон;
- $\overset{\Phi}{C2}_{п}$ ОСТ 26-260.453-92 - двустороннее с требованием направляющей фаски на лицевой стороне и переплавляющим косметическим проходом с обратной (или внутренней) стороны.

Примечание: индексы $\overset{\Phi}{C2}$; $\overset{\Phi п}{C2}$; ... и т.п. на чертежах могут

быть не указаны; в этом случае необходимость применения направляющих фасок и переплавляющих (косметических) проходов решается технологией.

Таблица I

Тип со- еди- не- ния	Форма под- готовлен- ных кромок	Характер выполнен- ного шва	Форма поперечного сечения		Толщина сварива- емых де- талей, мм	Ус- лов- ное обоз- наче- ние свар- ного сое- дине- ния
			подготовлен- ных кромок	выполнен- ного шва		
С т ы к о в о е	С отбортов- кой двух кромок	Односто- ронний			0,1-1,0	C1
	Без скоса кромок				0,5-100,0	C2
		Односто- ронний на остающейся подкладке			0,5-100,0	C3
		Односто- ронний на съёмной подкладке			0,5-100,0	C4
		Без скоса кромок с замком	Односто- ронний замковый			5,0-100,0
					5,0-100,0	C6

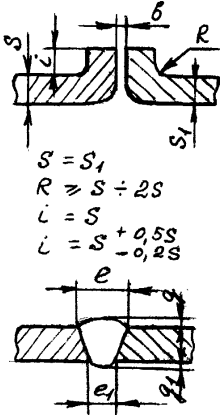
Продолжение табл. I

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок	Форма поперечного сечения выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение: начертание сварного соединения
Стыковое	Без скоса кромок	Двусторонний			2,0-300,0	C7
					2,0-90,0	C8
		Односторонний с неполным проплавлением			0,5-100,0	C9
		Двусторонний с неполным проплавлением			5,0-100,0	C10
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1,0-5,0	Y1
	Без скоса кромок	Односторонний с неполным проплавлением			$S=10,0-100,0$ $S_f=3,0-5,0$	Y2

Тип со- еди- не- ния	Форма под- готовлен- ных кромок	Характер выполнен- ного шва	Форма поперечного сечения: подготовлен- ных кромок	выполнен- ного шва	Толщина сварива- емых де- талей, мм	Услов- ное обоз- наче- ние свар- ного сое- дине- ния
У г л о в о е	Без скоса кромки	Односто- ронний с полным полным проплавлени- ем			$S = 5,0 - 40,0$ $\delta \geq 10,0$	УЗ
		Двусторон- ний с не- полным проплавлени- ем			$S = 10,0 - 100,0$ $\delta = 2,0 - 20,0$	У4
		Двусторон- ний с пол- ным проп- лавлением			1,0-20,0	У5
					0,5-15,0	У6
		Односто- ронний			4,0-20,0	Т1
Т а в р о в о е					4,0-20,0	Т2

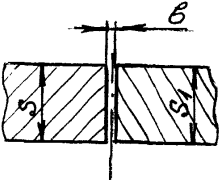
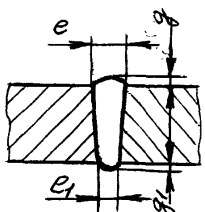
Размеры, мм

Таблица 2

Тип соеди- нения	Форма подготовлен- ных кромок и вы- полненного шва	Толщина свариваемых дета- лей, s	δ		g		g_1		e	e_1
			но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но - мин.	пред. откл.		
CI	 <p> $s = s_1$ $R = s + 2s$ $l = s$ $l = s + 0,5s - 0,2s$ </p>	От 0,5 до 1,0 св. 1,0 до 1,6	0	+0,1	0	$\frac{+1,0s}{+0,8s}$	0	$\frac{+1,0s}{+0,8s}$	$\geq g$	$\geq g_1$

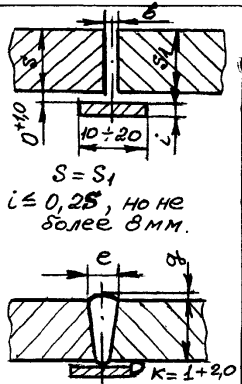
Размеры, мм

Таблица 3

Тип соеди- нения	Форма подготовлен- ных кромок и вы- полненного шва	Толщина свариваемых дета- лей, S	B		g		g_1		e	e_1	
			но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но - мин.	пред. откл.			
С2	 $S = S_1$	от 0,5 до 1,0		+0,1		+1,0	0	+1,0	$\geq g$	$\geq g_I$	
		св. 1,0 до 2,0				+0,8		+0,8			
		св. 2,0 до 3,0				+0,6		+0,6			
		св. 3,0 до 5,0				+0,4		+0,4			
		св. 5,0 до 10,0				+2,0		+2,0			
		св. 10,0 до 15,0	0	+0,2	0	+2,5		+2,5	$\geq 1,2g$	$\geq 1,2g_I$	
		св. 15,0 до 20,0				+3,0		+3,0			
		св. 20,0 до 30,0				+4,0		$\geq 1,5g$	$\geq 1,5g_I$		
		св. 30,0 до 40,0				+5,0					
		св. 40,0 до 60,0	+0,3			+6,0	+4,0	$\geq 2,0g$			
		св. 60,0									
											

Размеры, мм

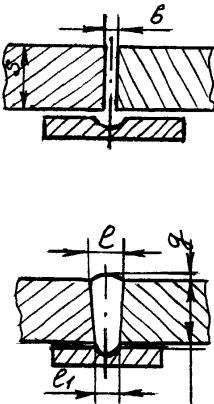
Таблица 4

Тип соеди- нения	Форма подготовлен- ных кромок и вы- полненного шва	Толщина свариваемых деталей, S	B		g		g_1		e	e_1
			но- мин.	пред. откл.	но - мин.	пред. откл.	но - мин.	пред. откл.		
СЗ	 <p>$S = S_1$ $i \leq 0,25$, но не более 3 мм.</p> <p>$K = 1 + 2,0$</p>	от 5,0 до 10,0	0	+0,2	0	+2,0	0	+2,0	$\geq 1,2g$	$\geq 1,2g_I$
		св. 10,0 до 15,0								
		св. 15,0 до 20,0								
		св. 20,0 до 30,0								
		св. 30,0 до 40,0	+0,3			+5,0		+4,0	$\geq 1,5g$	$\geq 1,5g_I$
		св. 40,0 до 60,0								
		св. 60,0				+6,0			$\geq 2,0g$	

Примечание. Тип СЗ - допускается крепление подкладки без прихватки.

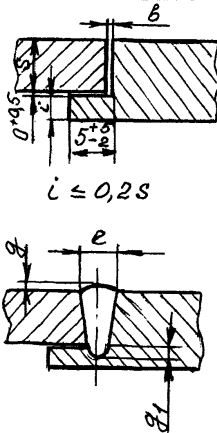
Размеры, мм

Таблица 5

Тип соеди- нения	Форма подготовлен- ных кромок и вы- полненного шва	Толщина свариваемых дета- лей, δ	δ		g		g_1		e	e_1	
			но - мин	пред. откл.	но- мин	пред. откл.	но - мин	пред. откл.			
С4		от 5,0 до 10,0				+2,0		+2,0	$\geq 1,2g$	$\geq 1,2g_I$	
		св. 10,0 до 15,0				+2,5		+2,5			
		св. 15,0 до 20,0		+0,2		+3,0		+3,0	$\geq 1,5g$	$\geq 1,5g_I$	
		св. 20,0 до 30,0	0		0	+4,0	0	+4,0			
		св. 30,0 до 40,0				+5,0			$\geq 2,0g$		
		св. 40,0 до 60,0		+0,3		+6,0		+4,0			
		св. 60,0									

Размеры, мм

Таблица 6

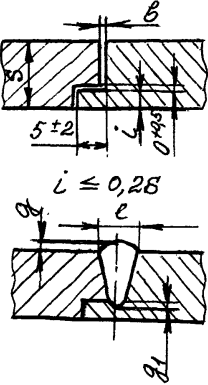
Тип соеди- нения	Форма подготовлен- ных кромок и вы- полненного шва	Толщина свариваемых дета- лей, δ	δ		δ		δ_1		e	e_1
			но- мин.	пред. откл.	но - мин.	пред. откл.	но - мин.	пред. откл.		
С5	 $i \leq 0,2 S$	от 5,0 до 10,0				$\pm 0,5$		$\pm 0,5$	5,0	+3,0 -1,0
		св. 10,0 до 15,0			1,0	+1,0	1,0	+1,0		
		св. 15,0 до 20,0		+0,2		-5,0		-5,0		
		св. 20,0 до 30,0	0						7,0	+5,0 -1,0
		св. 30,0 до 40,0			1,5	+1,5	1,5	+1,5		
		св. 40,0 до 60,0		+0,3		-0,5		-0,5	9,0	+7,0 -1,0
		св. 60,0								

Примечания: 1. Соединение С5 применяется для неответственных конструкций.

2. Размер δ_1 обеспечивается аттестованной технологией ЭЛС; контролю не подлежит.

Размеры, мм

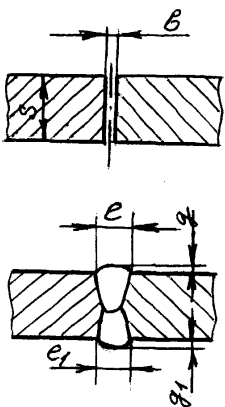
Таблица 7

Тип соеди- нения	Форма подготовлен- ных кромок и вы- полненного шва	Толщина свариваемых деталей, δ	B		g		g_1		e	e_1
			но- мин.	пред. откл.	но - мин.	пред. откл.	но - мин.	пред. откл.		
С6		от 5,0 до 10,0	+0,2	0	1,0	±0,5	1,0	±0,5	5,0	+3,0 -1,0
		св. 10,0 до 15,0								
		св. 15,0 до 20,0								
		св. 20,0 до 30,0								
		св. 30,0 до 40,0	+0,3	0	1,5	+1,5 -0,5	1,5	+1,5 -0,5	7,0	+5,0 -1,0
		св. 40,0 до 60,0								
		св. 60,0								
									9,0	+7,0 -1,0

- Примечания: 1. Соединение С6 применяется для неответственных конструкций.
2. Размер g_1 обеспечивается аттестованной технологией ЭДС; контролю не подлежит.

Размеры, мм

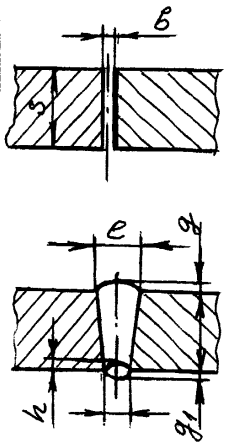
Таблица 8

Тип соеди- нения	Форма подготовлен- ных кромок и вы- полненного шва	Толщина свар- ваемых дета- лей, δ	δ		g		g_1		e	e_1
			но- м ин	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.		
С7		от 5,0 до 10,0	0	+0,2	0	+2,0	0	+2,0	$\geq 1,2g$	$\geq 1,2g_I$
		св. 10,0 до 15,0								
		св. 15,0 до 20,0							$\geq 1,5g$	$\geq 1,5g_I$
		св. 20,0 до 30,0								
		св. 30,0 до 40,0							$\geq 2,0g$	$\geq 2,0g_I$
		св. 40,0 до 60,0								
		св. 60,0								
				+0,3						

ОСТ 26-260.453-92

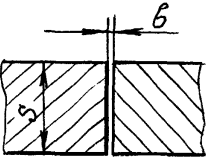
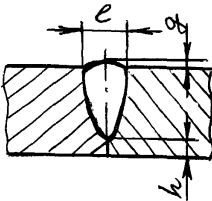
Размеры, мм

Таблица 9

Тип соединения	Форма подготовлен- ных кромок и вы- полненного шва	Толщина свариваемых деталей, δ	δ		g		g_1		e	e_1
			но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.		
С8		от 2,0 до 3,0		+0,1		+0,6 δ		+0,6 δ	$\geq g$	$\geq g_1$
		св.3,0 до 5,0				+0,4 δ		+0,4 g		
		св.5,0 до 10,0				+2,0		+2,0		
		св.10,0 до 15,0				+2,5		+2,5	$\geq 1,2 g$	$\geq 1,2 g_1$
		св.15,0 до 20,0	0	+0,2	0	+3,0	0	+3,0		
		св.20,0 до 30,0				+4,0			$\geq 1,5 g$	
		св.30,0 до 40,0				+5,0				
		св.40,0 до 60,0				+6,0		+4,0	$\geq 2,0 g$	
		св.60,0		+0,3						

Размеры, мм

Таблица 10

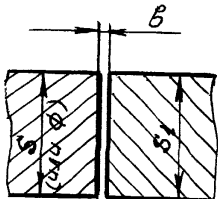
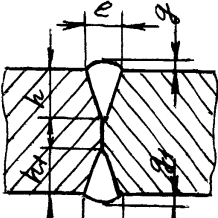
Тип соеди- нения	Форма подготовлен- ных кромок и вы- полненного шва	Толщина свариваемых дета- лей, δ	δ		g		g_1		e	e_1
			но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.		
С9		от 1,0 до 2,0	0	+0,1	0	+0,8 δ	0	+1,0 δ	$\geq g$	$\geq g_I$
		св. 2,0 до 3,0				+0,6 δ		+0,8 δ		
		св. 3,0 до 5,0				+0,4 δ		+0,4 δ		
		св. 5,0 до 10,0				+2,0		+2,0		
		св. 10,0 до 15,0				+2,5		+2,5		
		св. 15,0 до 20,0	0	+0,2	0	+3,0	0	+3,0	$\geq 1,2g$	$\geq 1,2g_I$
		св. 20,0 до 30,0				+4,0		+3,0		
		св. 30,0 до 40,0				+5,0				
		св. 40,0 до 60,0				+6,0		+4,0		
		св. 60,0								
				+0,3					$\geq 1,5g$	$\geq 1,5g_I$
									$\geq 2,0g$	

Примечания: 1. Соединение С9 применяется для ответственных элементов конструкций.

2. Допускаемая чертежом величина непроплавления "h" обеспечивается аттестованной технологией ЭМС; контролю не подлежит.

Размеры, мм

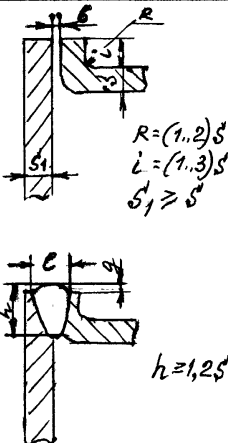
Таблица II

Тип соеди- нения	Форма подготовлен- ных кромок и вы- полненного шва	Толщина свариваемых дета- лей, δ	b		g		g_1		e	e_1
			но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но - мин.	пред. откл.		
СЮ		от 5,0 до 10,0				+2,0		+2,0	$\geq 1,2 g$	$\geq 1,2 g_I$
		св. 10,0 до 15,0				+2,5		+2,5		
		св. 15,0 до 20,0				+3,0		+3,0		
		св. 20,0 до 30,0	0	+0,2	0	+4,0	0	+4,0	$\geq 1,5 g$	$\geq 1,5 g_I$
		св. 30,0 до 40,0				+5,0		+5,0		
		св. 40,0 до 60,0				+6,0		+6,0	$\geq 2,0 g$	$\geq 2,0 g_I$
		св. 60,0		+0,3						
										

- Примечания: 1. Соединение СЮ применяется для неответственных конструкций.
 2. Для круглых элементов $h = h_I$.
 3. Глубина проплавления h и h_I обеспечивается аттестованной технологией ЭДС; контролю на изделии не подлежит.

Размеры, мм

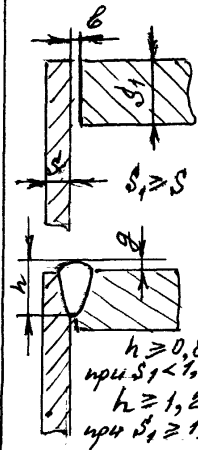
Таблица 12

Тип соеди- нения	Форма подготовлен- ных кромок и вы- полненного шва	Толщина свариваемых дета- лей, δ	B		g		g_1		e	e_1
			но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но - мин.	пред. откл.		
У1	 <p> $R = (1..2)\delta$ $\delta' = (1..3)\delta$ $\delta' \geq \delta$ $h = 1,25$ </p>	от 1,0 до 2,0	0	+0,1	-	-	-	-	-	-
		св. 2,0 до 5,0	0	+0,2	-	-	-	-	-	-

Примечания: 1. Размеры " g " и " e " не нормируются и не контролируются.
 2. Размер " h " должен быть гарантирован аттес-
 тованной технологией (без контроля на изделии).

Размеры, мм

Таблица I3

Тип соеди- нения	Форма подготовлен- ных кромок и вы- полненного шва	Толщина свариваемых дета- лей, s	B		g		g_1		e	e_1
			но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.		
У2	 <p>$h \geq 0,8s$, при $s_1 < 1,5s$ $h \geq 1,2s$ при $s_1 \geq 1,5s$</p>	от 1,0 до 3,0	0	+0,1	0	+ s	-	-	$\geq g$	-
		св. 3,0 до 5,0				+3,0				
		св. 5,0 до 10,0		+0,2		+4,0			$\geq 1,2g$	
		св. 10,0 до 20,0								
		св. 20,0 до 50,0				+6,0			$\geq 1,5g$	
		св. 50,0 до 100								

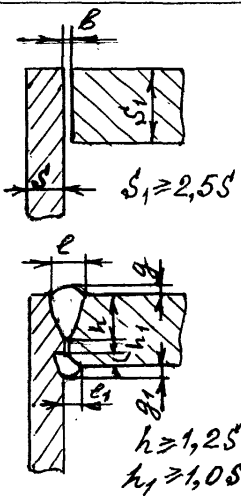
Примечание: Размер " h " должен быть гарантирован аттестованной технологией (без контроля на изделии).

Таблица I4

C-20

Размеры, мм

Таблица I5

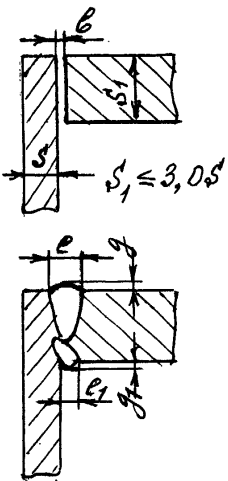
Тип соеди- нения	Форма подготовлен- ных кромок и вы- полненного шва	Толщина свариваемых дета- лей, δ	B		g		g_1		e	e_1	
			но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.			
У4		от 1,0 до 2,0	0	+0,1	0	+0,8 δ	0	+1,0 δ	$\geq g$	$\geq g_I$	
		св. 2,0 до 3,0				+0,6 δ		+0,8 δ			
		св. 3,0 до 5,0				+0,4 δ		+0,4 δ			
		св. 5,0 до 10,0		+0,2		+2,0		+2,0	$\geq 1,2g$	$\geq 1,2g_I$	
		св. 10,0 до 15,0				+2,5		+2,5			
		св. 15,0 до 20,0				+3,0		+3,0			

ОСТ 26-260.453-92

С.21

Размеры, мм

Таблица 16

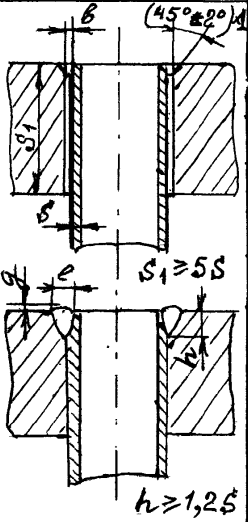
Тип соеди- нения	Форма подготовлен- ных кромок и вы- полненного шва	Толщина свариваемых дета- лей, s	b		g		g_1		e	e_1
			но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.		
У5		от 1,0 до 2,0	0	+0,1	0	+0,8 s	0	+1,0 s	$\geq g$	$\geq g_I$
		св. 2,0 до 3,0								
		св. 3,0 до 5,0								
		св. 5,0 до 10,0							$\geq 1,2 g$	$\geq 1,2 g_I$
		св. 10,0 до 15,0								
		св. 15,0 до 20,0							$\geq 2,0 g$	$\geq 1,5 g_I$

ОСТ 26-260.453-92

С.22

Размеры, мм

Таблица I7

Тип соеди- нения	Форма подготовлен- ных кромок и вы- полненного шва	Толщина свар- ваемых дета- лей, δ	δ		g		g_1		e	e_1
			но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.		
У6	 <p> δ $45^\circ \pm 20'$ $s_1 \geq 5\delta$ g e g_1 $h \geq 1,2\delta$ </p>	от 0,5 до 1,0	0	+0,1	0	+2,0	-	-	$\geq g$	-
		св. 1,0 до 2,0								
		св. 2,0 до 3,0								
		св. 3,0 до 5,0								
		св. 5,0 до 10,0								
		св. 10,0 до 15,0		+0,2		+3,0			$\geq 1,2g$	

ОСТ 26-260.453-92

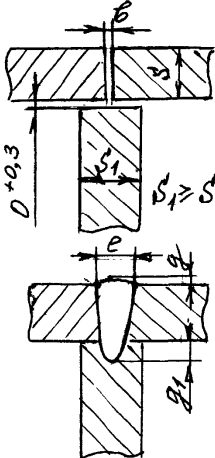
Размеры, мм

Таблица 18

Тип соеди- нения	Форма подготовлен- ных кромок и вы- полненного шва	Толщина свариваемых дета- лей, s	B		g		g_1		e	e_1				
			но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.						
Т1		от 4,0 до 6,0	0	+0,2	0	+2,0	1,0	$\pm 0,2s$	$\approx g$	-				
		от 6,0 до 10,0				+3,0								
		от 10,0 до 20,0												

Размеры, мм

Таблица 19

Тип соеди- нения	Форма подготовлен- ных кромок и вы- полненного шва	Толщина свариваемых дета- лей, δ	b		g		g_1		e	e_1
			но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.		
Т2		от 4,0 до 6,0								
		от 6,0 до 10,0	0	+0,2	0	+2,0	1,0	$\pm 0,2$	$\approx g$	-
		от 10,0 до 20,0				+3,0				

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Всесоюзным научно-исследовательским и конструкторским институтом химического машиностроения

ИСПОЛНИТЕЛИ

А.Л.Белинский, канд.техн.наук; Ю.Б.Якимович; В.И.Логвинов канд. техн.наук (руководитель темы); И.И.Ган; А.С.Хохловский канд. техн.наук; А.В.Грабар; Н.И.Хисматуллин; М.М.Ястребов; М.Ш.Зарипов.

2. УТВЕРЖДЕН Департаментом "химического и нефтяного машиностроения Министерства промышленности Российской Федерации."

3. ВВЕДЕН впервые

Начальник Управления по развитию
химического и нефтяного машиностроения

В. Н. Бондарев
1996 г.

П Е Р Е Ч Е Н Ъ
ОТРАСЛЕВЫХ СТАНДАРТОВ, С КОТОРЫХ СНИМАЕТСЯ ОГРАНИЧЕНИЕ СРОКА ДЕЙСТВИЯ

- 10 -

Обозначение. Наименование документа	Наименование организации-разработчика	Наименование организации, за которой закрепляется документ в России (до его пересмотра)	Примечания (срок действия)
ОСТ 26-01-1255-83 Покртия стеклоэмалевые и стеклокристаллические. Методы испытаний на коррозионную стойкость в кислотах и щелочах	НИИЭмальхиммаш (Украина)	-	до 01.01.96
ОСТ 26-01-1257-75 Прокладки комбинированные с фторопластовым чехлом для сосудов и аппаратов эмалированных. Конструкция и размеры	НИИЭмальхиммаш (Украина)	-	до 01.01.97
ОСТ 26-01-1298-81 Фланцы сосудов и аппаратов из титана. Типы, конструкция и размеры. Метод расчета на прочность и герметичность	УкрНИИхиммаш (Украина)	АО "НИИхиммаш"	до 01.01.96
ОСТ 26-01-1357-86 Фильтры жидкостные листовые. Общие технические условия	АО "НИИхиммаш"	-	до 01.01.95
ОСТ 26.260.02-91 Стекло- и стеклокристаллические эмали покрытия и грунтовые. Грануляты. Общие технические условия	НИИЭмальхиммаш (Украина)	-	до 01.07.97
✓ ОСТ 26.260.453-92 Электронно-лучевая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры	АО "НИИхиммаш"	-	до 01.01.98
ОСТ 26.260.1072-91 Сосуды чугунные эмалированные. Параметры и размеры	НИИЭмальхиммаш (Украина)	-	до 01.01.98

Директор по научно-техническому
направлению АО "НИИхиммаш"

Начальник отдела стандартизации



В.А. Заваров

И.И. Орехова