

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

**ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ D_y 500 - 1400 мм
СВАРНЫЕ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ
на $P_y \leq 2,5$ МПа (≈ 25 кгс/см²)**

ОСТ 36-19-77

**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. № 69

Заместитель министра **С.В. Подобедов**

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ D_y 500 - 1400 мм СВАРНЫЕ
ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ на $P_y \leq 2,5$ МПа (≈ 25 кгс/см²)

ОСТ
36-19-77

Типы и основные параметры

Вводится впервые






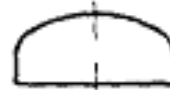
Приказом Минмонтажспецстроя СССР от 29 марта 1977 г. № 69 срок введения установлен с 1 января 1978 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

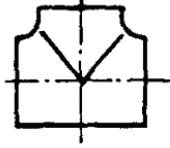
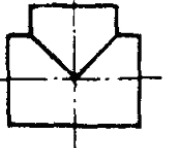
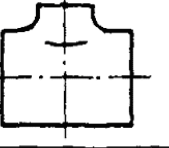
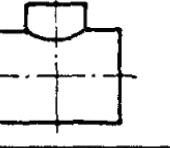
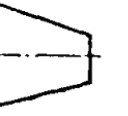
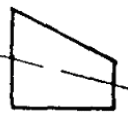
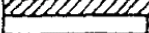



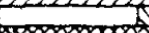





1. Настоящий стандарт распространяется на сварные детали трубопроводов D_y 500 - 1400 мм из углеродистой стали на $P_y \leq 2,5$ МПа (≈ 25 кгс/см²).

2. Детали предназначены для соединения труб из углеродистой стали при строительстве технологических трубопроводов, в том числе трубопроводов, на которые распространяются правила Госгортехнадзора СССР, с условным давлением $P_y \leq 2,5$ МПа (≈ 25 кгс/см²) и температурой стенки от 243 (минус 30 °С) до 573 К (плюс 300 °С) на предприятиях химической, нефтехимической, нефтяной, металлургической, пищевой, легкой и других отраслей промышленности.

3. Типы деталей должны соответствовать указанным в таблице.



Тип деталей	Отводы $K = 1,5 D_y$					Эллипсы эллиптические	
	штампованные	секционные					
ОСТ	36-20-77	36-21-77				36-25-77	
Назначение	Поворот оси трубопровода					концевая деталь трубопровода	
	90°	90°	60°	45°	30°		
Эскиз							
Пролод условной D_y , мм	500	-	x	x	x	x	-
	600	x	x	x	x	x	x
	800	x	x	x	x	x	x
	1000	x	x	x	x	x	x
	1200	x	x	x	x	x	x
	1400	x	x	x	x	x	x


Продолжение

Тип детали	Тройники				Переходы		
	равнопроходные		переходные		Концентрические	эксцентрические	
	штампосварные	сварные	штампосварные	сварные			
ОСТ	36-23-77	36-24-77	36-23-77	36-24-77	36-22-77		
Назначение	ответвление от магистрали трубопровода				изменение диаметра трубопровода		
	без изменения диаметра		с изменением диаметра		без смещения оси	со смещением оси	
Эскиз							
	Проход условный, мм 300 400 500 600 800 1000 1200						
Проход условный Ду, мм	500	x	x				
	600	x	x				
	800	x	x				
	1000	x	x				
	1200	x	x				
	1400	x	x				

Типы и условные проходы деталей, предусмотренных стандартами, отмечены:

x - отводы, заглушки, тропинки равнопроходные, штампосварные и сварные;

 - тройники переходные сварные;  - тройники переходные штампосварные;

 - переходы.

Примечание. Секционные отводы по [ОСТ 36-21-77](#) и сварные тройники по [ОСТ 36-24-77](#) допускается применять при отсутствии штампосварных отводов по [ОСТ 36-20-77](#) и тройников по [ОСТ 36-23-77](#).

