

Изменение № 1 ГОСТ 33259–2015 Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на номинальное давление до *PN* 250. Конструкция, размеры и общие технические требования

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № _____ от _____ г.)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № _____

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: _____ [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации*

Предисловие изложить в новой редакции:

«Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

Сведения о стандарте. Абзацы после пункта 7 изложить в новой редакции:

«Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты».

Раздел 1. Третий абзац. Заменить ссылки: «ГОСТ 28759.1–ГОСТ 28759.5» на «ГОСТ 28759.1–ГОСТ 28759.11», «[1]» на «ГОСТ 34347».

Раздел 2. Заменить ссылки:

«ГОСТ 12.1.044–89» на «ГОСТ 12.1.044–2018», «ГОСТ 28759.1–90» на «ГОСТ 28759.1–2022», «ГОСТ 28759.2–90» на «ГОСТ 28759.2–2022», «ГОСТ 28759.3–90» на «ГОСТ 28759.3–2022», «ГОСТ 28759.4–90» на «ГОСТ 28759.4–2022», «ГОСТ 28759.5–90» на «ГОСТ 28759.5–2022»;

«ГОСТ 1050–88 Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации –

условия» на «ГОСТ 1050–2013Metalлопродукция из легированных конструкционных качественных и специальных сталей. Общие технические условия»;

«ГОСТ 4543–71 Прокат из легированной конструкционной стали. Технические условия» на «ГОСТ 4543–2016Metalлопродукция из конструкционной легированной стали. Технические условия»;

«ГОСТ 5520–79 Прокат листовой из углеродистой, низколегированной и легированной стали для котлов и сосудов, работающих под давлением. Технические условия» на «ГОСТ 5520–2017 Прокат толстолистовой из нелегированной стали для котлов и сосудов, работающих под давлением. Технические условия»;

«ГОСТ 5632–72 Стали высоколегированные и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки» на «ГОСТ 5632–2014 Нержавеющие стали и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки»;

«ГОСТ 6032–2003 (ИСО 3651-1:1998, ИСО 3651-2:1998) Стали и сплавы коррозионно-стойкие. Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии» на «ГОСТ 6032–2017 (ISO 3651-1:1998, ISO 3651-2:1998) Стали и сплавы коррозионно-стойкие. Методы испытаний на стойкость против межкристаллитной коррозии»;

«ГОСТ 19281–89 (ИСО 4950-2-81, ИСО 4950-3-81, ИСО 4951-79, ИСО 4995-78, ИСО 4996-78, ИСО 5952-83) Прокат из стали повышенной прочности. Общие технические условия» на «ГОСТ 19281–2014 Прокат повышенной прочности. Общие технические условия»;

дополнить ссылками:

ГОСТ 28759.6–2022 Фланцы сосудов и аппаратов. Прокладки из неметаллических материалов. Конструкция и размеры. Технические требования

ГОСТ 28759.7–2022 Фланцы сосудов и аппаратов. Прокладки в металлической оболочке. Конструкция и размеры. Технические требования

ГОСТ 28759.8–2022 Фланцы сосудов и аппаратов. Прокладки металлические восьмиугольные. Конструкция и размеры. Технические требования

ГОСТ 28759.9–2022 Фланцы сосудов и аппаратов. Прокладки спирально-навитые. Конструкция и размеры. Технические требования

ГОСТ 28759.10–2022 Фланцы сосудов и аппаратов. Прокладки из терморасширенного графита на металлическом зубчатом основании. Конструкция и размеры. Технические требования

ГОСТ 28759.11–2022 Фланцы сосудов и аппаратов. Прокладки из терморасширенного графита на волновом металлическом основании. Конструкция и размеры. Технические требования

ГОСТ 32569–2013 Трубопроводы технологические стальные. Требования к устройству и эксплуатации на взрывопожароопасных и химически опасных производствах

ГОСТ 33857–2016 Арматура трубопроводная. Сварка и контроль качества сварных соединений. Технические требования

ГОСТ 34233.4–2017 Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность. Расчет на прочность и герметичность фланцевых соединений;

ГОСТ 34347–2017 Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия;

ГОСТ 34655–2020 Арматура трубопроводная. Прокладки овального, восьмиугольного сечения, линзовые стальные для фланцев арматуры. Конструкция, размеры и общие технические требования

ГОСТ 14782–86 дополнить знаком сноски – ¹⁾;

дополнить сноской ¹⁾:

«_____»

¹⁾ В Российской Федерации действует действует ГОСТ Р 55724–2013 «Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые».

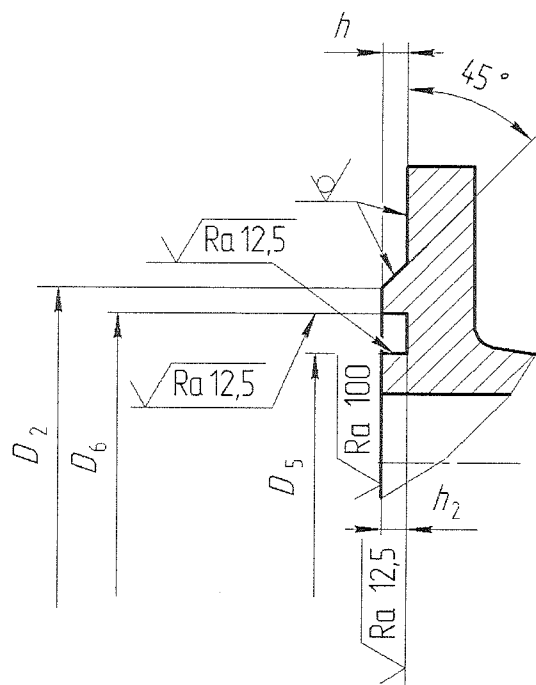
Примечание изложить в новой редакции:

« П р и м е ч а н и е – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (www.easc.by) или по указателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку».

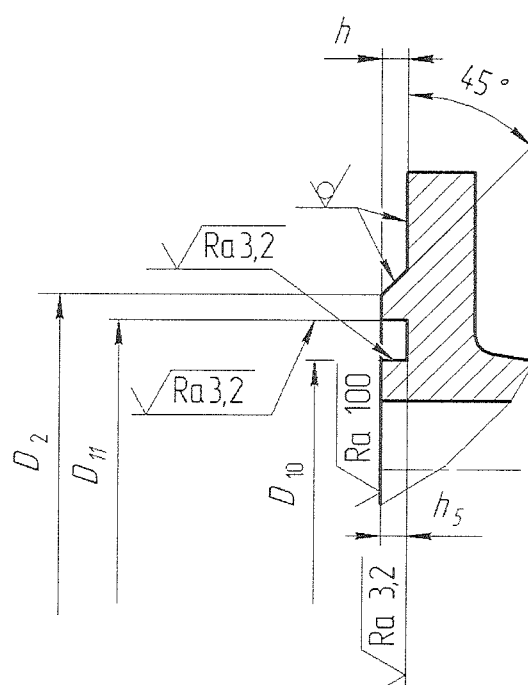
Пункт 4.3. Таблицу 1 для фланца типа 01 дополнить строкой:

	DN 10	DN 15	DN 20	DN 25	DN 32	DN 40	DN 50	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮
.....															
PN 40	x	x	x	x	x	x	x								

Раздел 5. Рисунок 3. Исполнения D и M заменить новыми рисунками:



Исполнение D



Исполнение M

исполнение J, выноску A заменить новой:

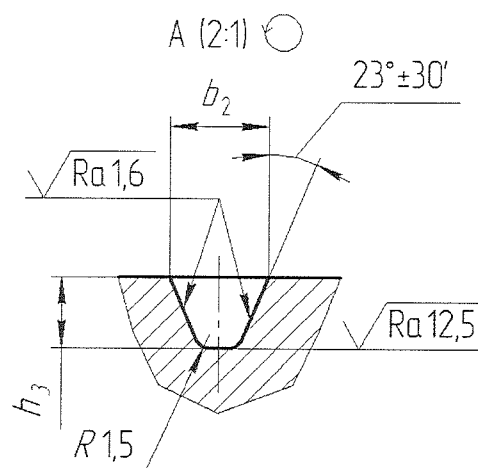


Таблица 2. Графа «D₄», «ряд 1» для DN 80, PN 250 ввести: «—»;
 для строки DN 450, PN 63 и PN 100 в графах:
 «D₃», «ряд 2» заменить значения: «497» на «—»,
 «D₄», «ряд 2» — «523» на «—», «D₅», «ряд 2» — «496» на «—»,
 «D₆», «ряд 2» — «524» на «—», «h₁» — «5,5» на «—», «h₂» — «5» на «—»;
 для строки DN 600, PN 10 — PN 63 в графе «D₁₀» заменить значение: «648» на
 «650», в графе «D₁₁» — «676» на «678».
 для строки DN 800, PN 10 — PN 40 в графе «D₁₀» заменить значение: «855» на
 «850», в графе «D₁₁» — «883» на «878».

Пункт 6.1. Таблицу 3 дополнить строками:

DN	PN, кгс/см ²	d _в		b		c ₁	D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диа- метр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 10	PN 40	—	18	—	14	2	—	90	60	—	14	—	4	—	M12
DN 15	PN 40	—	22	—	14	2	—	95	65	—	14	—	4	—	M12
DN 20	PN 40	—	27,5	—	16	2	—	105	75	—	14	—	4	—	M12
DN 25	PN 40	—	34,5	—	16	3	—	115	85	—	14	—	4	—	M12
DN 32	PN 40	—	43,5	—	18	3	—	140	100	—	18	—	4	—	M16
DN 40	PN 40	—	49,5	—	18	3	—	150	110	—	18	—	4	—	M16
DN 50	PN 40	—	61,5	—	20	3	—	165	125	—	18	—	4	—	M16

Пункт 6.3. Таблица 5. Графа «D₂» для DN 80, PN 10–PN 25 заменить значение: «138» на «133».

Пункт 6.4. Таблица 6. Графа «D_m, ряд 2»:

для DN 25, PN 160 заменить «—» на «52»;

для DN 25, PN 200 ввести: «—»;

Пункт 6.5. Таблица 7, для DN 600, PN 16:

графа «d», «ряд 1» ввести значение: «39»; графа «Номинальный диаметр болтов или шпилек», «ряд 1» ввести значение «M36».

Пункт 6.6. Таблица 8, для DN 600, PN 16:

графа «d», «ряд 1» заменить значение: «36» на «39»; графа «Номинальный диаметр болтов или шпилек», «ряд 1» ввести значение «M36»;

Пункт 7.1 дополнить после ссылки [6] ссылками [28], [29], [30].

Пункт 7.3. Четвертый абзац. Заменить ссылку: «[9]» на «ГОСТ 34655».

Пункт 7.5. Второй абзац. Заменить ссылку: «[10]» на «ГОСТ 34233.4».

Пункт 7.6 дополнить предложением:

«Значение размера «b» (см. рисунки 4–10) не должно быть меньше, приведенного в таблицах 3–9.

Пункт 7.9.1. Второй абзац. Заменить слова: «фланцев типа 21» на «фланцев корпуса типа 21»;

третий абзац. Заменить ссылку: «[1]» на «ГОСТ 34347»;

таблица 11. Примечание 4. ГОСТ 33260 дополнить знаком сноски — ¹⁾;

дополнить сноской ¹⁾:

«_____»

¹⁾ В Российской Федерации для сероводородосодержащих сред рекомендуется применять ГОСТ Р 59851–2021 «Арматура трубопроводная. Требования к материалам арматуры, применяемой для сероводородосодержащих сред».

Пункт 7.9.2. Таблица 13. Графа «Условия комплектования партии» для IV группы контроля ввести слова: «Заготовки одной плавки, прошедшие термическую обработку по одинаковому режиму»;

второй абзац. Последнее предложение. Заменить слова: «(например, по [12])» на «по ГОСТ 33857, ГОСТ 32569, ГОСТ 34347».

Пункт 7.9.3. Второй абзац. Заменить ссылку: «[10]» на «ГОСТ 34233.4».

Пункт 7.9.7 изложить в новой редакции:

«7.9.7 Фланцы и крепежные детали из углеродистых и низколегированных сталей рекомендуется защищать покрытиями в соответствии с ГОСТ 9.303, указанными в КД».

Пункт 7.13. Таблица 15. Название таблицы дополнить словами: «по ряду 2».

Пункт 7.15 изложить в новой редакции:

«7.15 Для фланцев групп контроля III – V по таблице 13, при необходимости выполнения неразрушающего контроля, необработанные поверхности (по рисункам 3–10) обрабатывать с шероховатостью Ra 25 мкм с соблюдением геометрических размеров».

Пункт 9.2.2 дополнить словами: «При этом основная маркировка: товарный знак изготовителя, номинальное давление PN , номинальный диаметр DN должны быть нанесены на самом фланце».

Приложение Б. Головка таблицы. Заголовок графы «Заявка» слова: «по ГОСТ ...» заменить на «по ГОСТ 33259».

Приложение В. Таблица В.1. Графа «Масса фланцев»:

для PN 10, DN 150, тип фланца «11» заменить значение: «8,9» на «8,5»;

для PN 16, DN 150, тип фланца «01» – «8,2» на «7,9»;

для PN 16, DN 150, тип фланца «11» – «8,3» на «8,5».

Приложение Г. Таблица Г.3. Первая и вторая колонки. В обозначении фланцев и кольца заменить материал «Ст 25» на «Ст 20» (72 раза);

примечание, заменить слова: «Ст 25» на «Ст 20».

Библиография. Исключить позиции [1], [9], [10], [12];

дополнить ссылками:

- | | | |
|------|-----------|---|
| [28] | НП-089-15 | Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок |
| [29] | НП-104-18 | Сварка и наплавка оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок |
| [30] | НП-105-18 | Правила контроля металла оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок при изготовлении и монтаже |

Ключевые слова: заменить слова: «номинальный диаметр PN » на «номинальный диаметр DN ».

УДК 621.643.412:006.354

МКС 23.040.60

Ключевые слова: фланец, фланцевое соединение, арматура трубопроводная, среда, номинальное давление PN , номинальный диаметр DN , уплотнительные поверхности, прокладки

Руководитель организации-разработчика:

Генеральный директор
АО «НПФ «ЦКБА»

А.А. Глухов

Заместитель генерального директора –
главный конструктор

В.П. Лавреженкова

Ведущий инженер–
главный специалист

О.А. Токмаков

Исполнитель:

Ведущий специалист отдела 120

Т.И. Шнуровская