

**ФЛАНЦЫ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**Flanges of vessels and apparatus.
Technical requirements**ГОСТ
28759.5—90**

ОКП 36 1000, 36 8000

Дата введения 01.01.92

Настоящий стандарт устанавливает основные требования к изготовлению фланцев сосудов и аппаратов из стали, предназначенные для работы в химической, нефтехимической, нефтеперерабатывающей и других отраслях промышленности.

Требования пп. 1.1, 1.2, 1.6 и 1.7 в части показателя «Внутренний диаметр аппарата D мм» и пп. 1.8—1.12 настоящего стандарта являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Фланцы следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта, Правилами Госатомэнергонадзора СССР, техническими условиями по рабочим чертежам.

Фланцы сосудов и аппаратов, предназначенные для экспорта, должны соответствовать требованиям, установленным нормативно-технической документацией к экспортной продукции.

Издание официальное

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

1.2. По форме, размерам и шероховатости поверхностей фланцы должны соответствовать требованиям, установленным в стандартах на конструкцию и размеры.

1.3. Материал фланцев выбирается из условий эксплуатации по ГОСТ 28759.1 и должен соответствовать требованиям Правил Госатомэнергонадзора СССР и соответствующей отраслевой нормативно-технической документации.

1.4. Материал втулок плоских фланцев исполнений 6—15 ГОСТ 28759.2, а также облицовок или наплавки — стали марок 08X22H6T, 08X18H10T, 08X17H15M3T, 10X17H13M2T, 12X18H10T по ГОСТ 5632.

Для втулки, облицовки или наплавки фланца применяется сталь одной марки.

Плоские фланцы из углеродистой стали с монометаллической втулкой из стали аустенитного класса могут применяться при температуре не более 100 °С, а при втулке из биметалла (с основным слоем из углеродистой стали) — до 300 °С.

Допускается для облицовки (наплавки) применение материалов других марок сталей, исходя из условий эксплуатации, с учетом свариваемости, температурных пределов применения и отвечающих требованиям Правил Госатомэнергонадзора СССР и соответствующей отраслевой нормативно-технической документации.

1.5. Для фланца по ГОСТ 28759.2 вместо втулки допускается приварка обечайки (днища) толщиной равной или более толщины втулки. Допускается приварка втулки (обечайки, днища) толщиной, менее указанной в таблице в случаях, обоснованных расчетами на прочность и герметичность фланцевого соединения.

1.6. Зазор на сторону между наружной поверхностью обечайки (днища) и внутренней расточкой фланца по ГОСТ 28759.2 не должен превышать 2,5 мм.

1.7. Материал шпилек (болтов), гаек, шайб, пределы применения и механические свойства должны соответствовать указанным в таблице, ГОСТ 1759.2, Правилам Госатомэнергонадзора СССР и соответствующей отраслевой нормативно-технической документации.

Допускается применение марок крепежных материалов, не указанных в таблице, если их механические свойства не ниже свойств стали, приведенных в таблице. Материал шпилек (болтов) должен выбираться с коэффициентом линейного расширения, близким по значению коэффициенту линейного расширения материала фланца. Разница в значениях коэффициентов линейного расширения не должна превышать 10%.

Применение сталей с различными коэффициентами линейного расширения (более 10%) допускается в случаях, обоснованных расчетом на прочность и герметичность фланцевого соединения, а

также для фланцевых соединений при расчетных температурах не более 100 °С.

1.8. Предельные отклонения от номинальных размеров фланцев по ГОСТ 28759.2 исполнений 2—5, 7—9, 12—15 и ГОСТ 28759.3 исполнения 1—12

для D_3 и a — по H12;

для D_5 и a_1 — по h12;

фланцев по ГОСТ 28759.2 исполнений 1, 6, 11

для D_3 — по h14;

При применении прокладок из фторопласта 4 предельные отклонения от номинальных размеров фланцев по ГОСТ 28759.2 и ГОСТ 28759.3 должны быть:

для размера D_3 :

свыше 400 до 1000 мм по H 11;

» 1000 » 2500 мм по H 10;

» 2500 » 3150 мм по H 9;

» 3150 мм по H 8;

для размера D_5 :

свыше 400 до 500 мм — по d 11;

» 500 » 630 мм — по d 10;

» 630 » 1250 мм — по d 9;

» 1250 » 1600 мм — по 19;

» 1600 мм — по f 8.

Предельное отклонение размера a_1 по С 11, размера a по H11.

Предельные отклонения от номинальных размеров фланцев по ГОСТ 28759.4.

для размера D_3 :

до 900 мм $\pm 0,18$ мм;

свыше 900 мм $\pm 0,20$ мм;

для размера a $\pm 0,20$ мм;

для угла α $\pm 30'$.

1.9. Позиционный допуск осей отверстий d (допуск зависимый) для соединений типа А по ГОСТ 14140 в диаметральном выражении не должен быть более, мм:

2,0 — для отверстий диаметром до 26 мм;

3,0 — для отверстий диаметром от 30 до 45 мм;

4,0 — для отверстий диаметром от 52 до 56 мм;

6,0 — для отверстий диаметром от 62 до 86 мм.

Для соединений с базовым диаметром свыше 2000 мм позиционный допуск осей отверстий d (допуск зависимый):

В диаметральном выражении не должен быть более 3 мм для отверстий до 45 мм.

— Предельные отклонения $\pm \delta\alpha$ центрального угла между осями двух любых отверстий не должен превышать 10'.

1.10. Допуски размеров, не установленные настоящим стандартом, должны быть:

Тип		Марки стали крепежа			Максимальные параметры		
фланца	крепежа	для фланцев из углеродистых и легированных сталей	для фланцев из аустенитных сталей	температура, °С	условное давление P_y , МПа	внутренний диаметр аппарата D , мм	
ГОСТ 28759.2	Болты ГОСТ 7798— Шпильки ГОСТ 22032—	35, 40, 45	12X18H10T	от минус 40 до плюс 300	0,3	до 3600	
			10X17H13M2T		0,6	до 1500	
	Гайки ГОСТ 5915—	25, 30, 35, 40	45X14H14B2M	от минус 40	1,0	до 800	
			31X19H9MBBT		1,6	от 3800 до 4000	
	Шпильки***	35X, 38XA, 40X, 30XMA	37X12X8Г8МФБ	от минус 40 до плюс 400*	0,3	от 1600 до 3200	
			12X18H10T 10X17H13M2T		0,6	от 900 до 3200	
ГОСТ 28759.3** ГОСТ 28759.4		25X1M1Ф, 25X2M1Ф, 20X1M1Ф1БР	—	от минус 40 до плюс 450	1,0—1,6	В пределах ГОСТ 28759.2	
			37X12H8Г8МФБ		0,3—1,6		В пределах ГОСТ 28759.3 и ГОСТ 28759.4
	ГОСТ 9086— ГОСТ 22042—	20XНЗА	08X14H20B2TP	от минус 40 до плюс 540	1,0—1,6		
			08X15H24B4TP				от минус 70 до плюс 540
			—	от минус 70 до плюс 425			

Продолжение

Тип		Марки сталей крепежа			Максимальные параметры		
фланца	крепежа	для фланцев из углеродистых и легированных сталей	для фланцев из аустенитных сталей	температура, °С	условное давление P_y , МПа	Внутренний диаметр аппарата D , мм	
ГОСТ 28759.3 ГОСТ 28759.4**	Гайки ГОСТ 9064—	35, 40	—	от минус 40 до плюс 400	1,0—1,6	В пределах ГОСТ 28759.3 и ГОСТ 28759.4	
		—	37X12H8Г8МФБ	от минус 40 до плюс 450			
ГОСТ 28759.3 ГОСТ 28759.4**	ГОСТ 5915— ГОСТ 10605—	40Х, 30ХМА, 25Х1МФ	—	от минус 40 до плюс 510	1,0—1,6	В пределах ГОСТ 28759.3 и ГОСТ 28759.4	
		—	45Х14Н14В2М 12Х18Н10Т	от минус 70 до плюс 540			
	Шайбы** ГОСТ 9065	20ХН3А, 10Г2	—	от минус 40 до минус 70			

* Для фланцев из сталей типов 15ХМ и 15Х5М до плюс 300 °С.

** Допускается применение сталей 35, 40, 45 и 12Х18Н10Т на P_y 1,0; 1,6 МПа при $D \leq 800$ мм на P_y 2,5 МПа при $D \leq 600$ мм.

*** При температуре свыше 300 °С применять шпильки с проточкой или полностью резьбовые.

*⁴ Для фланцев по ГОСТ на P_y более 6,3 МПа.

отверстий — Н14

валов — h14

остальные $\pm \frac{IT14}{2}$

1.11. Допуск на плоскостность поверхностей, между которыми размещается прокладка, не должна превышать $\pm 0,8$ мм.

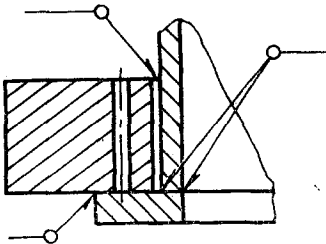
1.12. Допуск соосности окружностей диаметров D_1 , D_2 , D_3 относительно окружности диаметром D для всех типов фланцев не должен превышать

2 мм — для $D \leq 1000$ мм;3 мм — для $D > 1000$ мм.

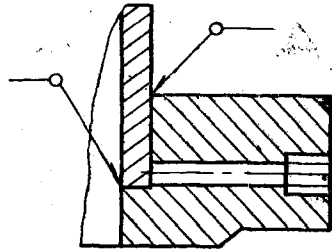
1.13. Конструктивные элементы подготовленных кромок и швов сварных соединений фланцев по ГОСТ 28759.2 должны соответствовать ГОСТ 5264, ГОСТ 16037, ГОСТ 8713 или другой нормативно-технической документации.

При автоматической сварке разделка кромок не производится.

1.14. Контроль плотности сварных соединений облицовки фланцев должен быть выполнен пневматическим испытанием при давлении 0,05 МПа. Допускается выполнять отверстия для контроля плотности сварных швов фланцев исполнения 6—10 по ГОСТ 28759.2 и исполнения 5—8 по ГОСТ 28759.3, как указано на черт. 1, для фланцев исполнений 1—5 по ГОСТ 28759.4 по черт. 2.



Черт. 1



Черт. 2

1.15. Прокладки — по ГОСТ 28759.6, ГОСТ 28759.7 и ГОСТ 28759.8.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством тяжелого машиностроения СССР

2. РАЗРАБОТЧИКИ

Г. В. Мамонтов, А. Г. Вихман, С. И. Зусмановская, И. Е. Зейде, Б. С. Вольфсон, Н. П. Анисова, С. Н. Черкасова, А. М. Бубакин, Т. В. Булчинская, Т. Е. Бабкина, В. А. Заваров, В. И. Рачков, Н. С. Ананьева, Л. П. Перцев, В. В. Прогилаев, В. В. Стогний, Л. П. Гапонова, Т. П. Голубова

3. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.11.90 № 2976

4. Срок проверки стандарта 1997 г.
Периодичность проверки — 5 лет

5. ВЗАМЕН ОСТ 26—429—79

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1759.2—82	1.7
ГОСТ 5264—80	1.13
ГОСТ 5632—72	1.4
ГОСТ 5915—70	1.7
ГОСТ 7798—70	1.7
ГОСТ 8713—79	1.13
ГОСТ 9064—75	1.7
ГОСТ 9065—75	1.7
ГОСТ 9066—75	1.7
ГОСТ 14140—81	1.9
ГОСТ 16037—80	1.13
ГОСТ 22032—76	1.7