

Министерство химического и нефтяного машиностроения

ОКИ

УДК 621.74.046.2:669.14

УТВЕРЖДЕНО  
организацией-изготовителем

Группа В62  
Гр

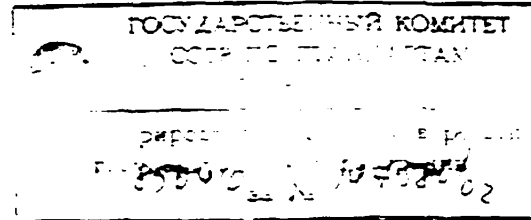
" 21 " 01 ..... 1985 г.

СОГЛАСОВАНО  
с базовой организацией  
по стандартизации  
" 14 " 01 ..... 1985 г.

с заказчиком  
" 17 " 01 ..... 1985 г.



Извещение № 2  
об изменении ТУ 26-02-19-76



	<b>ИЗМЕНЕНИЕ</b>	<b>Обозначение</b>	<b>Причина</b>	<b>Истор.</b>	<b>Выст.</b>	<b>Вит.</b>
	2	ТУ 26-02-19-75	Внедрение и изменение стандартов	4	2	5

<b>ОГМет</b>	<i>Линия</i> 28.II.8	<i>Срок</i>	<i>Срок</i>	<i>Срок</i>	<i>Срок</i>	<b>Указания в Внедрении!</b>
<b>Указания в Внедрении</b>	На заводе не отражается					С момента утверждения

<b>Изм.</b>	<b>Содержание изменений</b>	<b>Применимость</b>
2		

Срок действия технических условий продлить до 01.01.90г.

Вводная часть. Заменить значение:

64 кгс/см<sup>2</sup> на 6,3 МПа (63 кгс/см<sup>2</sup>) (два раза)

100 кгс/см<sup>2</sup> на 10,0 МПа (100 кгс/см<sup>2</sup>)

160 кгс/см<sup>2</sup> на 16,0 МПа (160 кгс/см<sup>2</sup>)

Пункт 1.4.5.3. изложить в новой редакции: "Если дефекты обнаружены после чистовой механической обработки, то заварку их в отливках, указанных в пунктах 1.4.2, 1.4.4 лагированных сталей с суммарным объемом дефектов менее 5 см<sup>3</sup> при объеме единичного дефекта менее 1,5 см<sup>3</sup> производить электродами типа Э-10Х25Н13Г2 ГОСТ 10052-75 марки ОСЛ-6 диаметром 3-4 мм или аргоно-дуговой сваркой без предварительного подогрева и последующей термической обработки.

Режимы сварки в соответствии с таблицей 4.

Для аргоно-дуговой сварки применять аргон марки ВС ГОСТ 10157-79, проволоку Св-07Х25Н13 ГОСТ 2246-70 диаметром 2 мм, сила тока 90-110а".

Отливки стальные для оборудования нефтеперерабатывающих, нефтехимических заводов и предприятий газовой промышленности.

*Знак качества*

<b>Составитель</b>	<b>Проверил</b>	<b>У. контр.</b>	<b>Н. контр.</b>	<b>Утвердил</b>	<b>Дата введения</b>
Степанова	Осьминкин	Байгуев	Петрова		
					<b>Примечание</b>

## Извещение

1/200  
3

№№

## Содержание изменения

2

Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Марка стали	Рекомендуемая термическая обработка стали:	Временное сопротивление разрыву	Предел текучести	Относительное удлинение	Относительное сужение	Ударная вязкость при температуре		Число твердости по Бринеллю
						плюс 20°C	минус 70°C	
		Па (кгс/мм <sup>2</sup> )	%	%	кДж/м <sup>2</sup> (кгсм/см <sup>2</sup> )		НВ	
20Х5ВН	Откип 950°C, откип нормализационный при 950°C, охлаждение на воздухе. Отпуск 680°C-730°C, охлаждение на воздухе.	60x10 <sup>7</sup> (60)	40x10 <sup>7</sup> (40)	16	30	400(4,0)	-	190-240
20ХН3М	1-я откип нормализационный при 900°C, охлаждение на воздухе. 2-я откип нормализационный при 830°C, охлаждение на воздухе. Отпуск при 650°C, охлаждение на воздухе.	60x10 <sup>7</sup> (60)	40x10 <sup>7</sup> (40)	12	20	500(5,0)	250(2,5)	-
10Х21Н6М2И	Закалка при 1050°C, охлаждение в воде или на воздухе.	60x10 <sup>7</sup> (60)	30x10 <sup>7</sup> (30)	30	30	600(6,0)	-	-

Извещение

лист

5

Изм.

Содержание изменения

2

исключить ГОСТ 7832-65.

В тексте ТУ:

заменить слово "нормализации" на слова "отжига" нормализационного".

# Извещение

Лист

4

Изм.

## Содержание изменений

2

Таблица 4.

Графа "Тип" заменить обозначения:

Э-15МФ на Э-10Х15МФ (два раза),

ЭФ-113 на Э12Х13,

ЭА-1а на Э-07Х20Н9,

Э-70Ф на Э-70

ЭА-1М2Б на Э-09Х19Ч10Г2М2Б (два раза).

Графа "Марка" заменить обозначения:

ЛМЗ-1 на  $\frac{УОНН-13/Н1}{Св-12Х13}$ ,

Л-39 на ЦД-11

Графа "Тип" для стали 12Х18Н9Т1 ввести Э-06Х20Н9Г2Б.

Пункт 2.4. Первое предложение изложить в новой редакции:

"Отбор проб, химанализ и механические испытания производятся в соответствии:

ГОСТ 977-75 для отливок из сталей марок 15Л-11, 20Л-11, 25Л-11;

ГОСТ 2176-77 для отливок из сталей марок 20Х5МЛ, 20Х5ТЛ, 20Х8ВЛ, 12Х18Н9ТЛ, 10Х18Н9Л, 12Х18Н12М3ТЛ, 15Х13Л, 20Х13Л;

ГОСТ 2176-77 в табл. I и 2 настоящих ТУ для отливок из сталей марок 20Х5ВЛ, 20Х8ВЛ, 10Х21В8М2Л"

В тексте ТУ:

исключить сталь марки 20ХМЛ,

заменить обозначение: 10Х13Л на 15Х13Л.

В тексте ТУ и перечне документов:

заменить ссылку:

ГОСТ 3212-57 на ГОСТ 3212-80,

ОСТ 26-836-73; ОСТ 26-898-73; ОСТ 26-843-73 на ГОСТ 12819-80,

ОСТ 26-291-71 на ОСТ 26-291-79;