



## ҚАЗАҚСТАН РЕСПУБЛИКАСЫНЫҢ ҰЛТТЫҚ СТАНДАРТЫ

---

**Пісірү  
БОЛАТ ПІСІРІЛГЕН ҚОСЫНДЫ ЭЛЕМЕНТТЕР  
1-бөлім  
Қысым астындағы құрастырылымдар**

**Сварка  
Элементы стальных сварных соединений  
Часть 1  
КОНСТРУКЦИИ ПОД ДАВЛЕНИЕМ**

(EN 1708-1:2010 «Welding. Basic welded joint details in steel. Pressurized components» (IDT)

**ҚР СТ EN 1708-1-2016**

**Ресми басылым**

Осы ұлттық стандартт **EN 1708-1:2010** европалық стандартты балама жүзеге асыру болып табылады және В-1000 Брюссель, Марникс 17 мекенжайында орналасқан СЕИ рұқсатымен қабылданды

Қазақстан Республикасы Инвестициялар және даму министрлігінің Техникалық реттеу және метрология комитеті  
(Мемстандарт)

**Астана**



## **ҚАЗАҚСТАН РЕСПУБЛИКАСЫНЫҢ ҰЛТТЫҚ СТАНДАРТЫ**

---

**Пісірү**

**БОЛАТ ПІСІРІЛГЕН ҚОСЫНДЫ ЭЛЕМЕНТТЕР**

**1-БӨЛІМ**

**ҚЫСЫМ АСТЫНДАҒЫ ҚҰРАСТАРЫЛЫМДАР**

*(EN 1708-1:2010 «Welding. Basic welded joint details in steel. Pressurized components» (IDT))*

**ҚР СТ EN 1708-1-2016**

**Ресми басылым**

*Осы ұлттық стандартт *EN 1708-1:2010* европалық стандартты балама жүзеге асыру болып табылады және В-1000 Брюссель, Марникс 17 мекенжайында орналасқан СЕН рұқсатымен қабылданды*

**Казакстан Республикасы Инвестициялар және даму министрлігінің Техникалық  
реттеу және метрология комитеті  
(Мемстандарт)**

**Астана**

**Алғысөз**

**1** Қазақстан Республикасы Инвестициялар және даму министрлігінің Техникалық реттеу және метрология комитетінің «Қазақстан стандарттау және сертификаттау институты» шаруашылық жүргізу құқығындағы республикалық мемлекеттік кәсіпорны **ДАЙЫНДАП ЕҢГІЗДІ**

**2** Қазақстан Республикасы Инвестициялар және даму министрлігінің Техникалық реттеу және метрология комитеті төрағасының 2016 жылғы «25» қарашадағы № 300-од бұйрығымен **БЕКІТІЛПІ ҚОЛДАНЫСҚА ЕҢГІЗІЛДІ**

**3** Осы стандарт EN 1708-1:2010 «Welding. Basic welded joint details in steel. Pressurized components» (Пісіру. Болаттарды пісіру кезінде біріктіру элементтері. 1-бөлік. Қысым астында құрастырым элементтері) халықаралық стандарттына балама

Осы халықаралық стандартты CEN/TC 121 «Пісіру» техникалық комитеті әзірледі  
Ағылшын тілінен аударма (en).

Оның негізінде осы ұлттық стандарт дайындалған (әзірленген) және оған сілтеме берілген европалық стандарттардың ресми даналары Нормативтік техникалық құжаттардың бірынғай мемлекеттік қорында бар.

Сәйкестік дәрежесі - бірдей (IDT)

**4 БІРІНШІ ТЕКСЕРУ МЕРЗІМІ  
ТЕКСЕРУ КЕЗЕҢДІЛІГІ**

**2023 жылы  
5 жыл**

**6 АЛҒАШ РЕТ ЕҢГІЗІЛДІ**

Осы стандартқа өзгерістер туралы ақпарат жыл сайын шыгарылатын «Стандарттау жөннідегі нормативтік құжаттар» ақпараттық сілтемесінде, ал өзгерістер мен түзетулер мәтіні – ай сайын шыгарылатын «Ұлттық стандарттар» ақпараттық сілтемесінде жарияланады. Осы стандарттың қайта қарастырылған (ауыстырылған) немесе жойған жағдайда тиісті хабарлама ай сайын шыгарылатын «Ұлттық стандарттар» ақпараттық сілтемесінде жарияланады.

Осы стандарт Қазақстан Республикасы Инвестициялар және даму министрлігінің Техникалық реттеу және метрология комитетінің рұқсатынсыз ресми басылым ретінде толықтай немесе бөлшектеліп басылып шығарыла, көбейтіле және таратыла алмайды

**ҚАЗАҚСТАН РЕСПУБЛИКАСЫНЫҢ ҰЛТТЫҚ СТАНДАРТЫ****Пісіру****БОЛАТ ПІСІРІЛГЕН ҚОСЫНДЫ ӘЛЕМЕНТТЕР****1-БӨЛІМ****ҚЫСЫМ АСТЫНДАҒЫ ҚҰРАСТЫРЫЛЫМДАР****Енгізілген күні 2018-01-01****1 Қолданылу саласы**

Осы стандарт әзімен қысым астында жүйелерде жалпы қабылданған пісірілген қосылыстарды білдіреді. Бұл міндетті ретінде қарастырыла алатын немесе әзірленімді шектейтін қосылыстарды стандарттауға көмектеспейді. Қажет жағдайда жүктемелерді талдау ережелерімен танысу керек.

Осы стандарт мыналар көмегімен пісірілген қосылыстар мысалынан тұрады:

- электродпен жауып қолмен доғалап пісіру (111);
- қосынды астында доғалап пісіру (12);
- газ электр пісіру (13);
- инертті газ атмосферасында вольфрамды электродпен доғалап пісіру; газ вольфрам пісіру (14);
- плазмалық-доғалап пісіру (15)

- қысым астындағы болат жүйелерде процестер (процестердің сәйкестендіру нәмірі EN ISO 4063 сәйкес)

Басқа процестер келісім бойынша жүргізіледі.

Осы стандарт болаттарды пісіру кезінде біріктіру элементтерін қарастырады, бірақ басқа металл материалдарға қолданыла алады. Бұндай жағдайда жік нысаны мен өлшемдері тексерілуі керек.

Пісірілген қосылыстардың жұмыстың ерекше жағдайларында жарамдылығын бағалау, мысалы жегі немесе қажыту жүктемелері болған жағдайда, арнайы қарастырылмайды.

**2 Нормативтік сілтемелер**

Осы стандартты қолдану үшін мынадай сілтеме нормативтік құжаттар қажет. Күні белгіленген сілтемелер үшін сілтеме нормативтік құжаттың аталған басылымы ғана қолданылады, күні белгіленбegen сілтемелер үшін сілтеме құжаттың (барлық өзгерістерін қоса) соңғы басылымы қолданылады:

EN ISO 4063-2010 Welding and allied processes — Nomenclature of processes and reference numbers (ISO 4063:2009) (Пісіру және жалсарлас процестер — Процессстер тізілімі және сілтеме нәмірлер (ISO 4063:2009)

EN ISO 5817-2014 Welding — Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) — Quality levels for imperfections (ISO 5817:2003, corrected version:2005, including Technical Corrigendum 1:2006) (Пісіру — Болат, никель, титан және басқа корытпаларды (сәулемен пісіру ескерілмейді) балқытып пісіру кезінде пісіру жіктері – Ақауларға байланысты сапа деңгейлері (ISO 5817:2003, редактрленген нұсқа: 2005, техникалық түзетулер қосылған: 2006)

EN ISO 9692-1:2013 Welding and allied processes — Recommendations for joint preparation — Part 1: Manual metal-arc welding, gas-shielded metal-arc welding, gas welding,

TIG welding and beam welding of steels (ISO 9692-1:2003) (Пісіру және жапсарлас процестер — Қосылыштарды дайындау бойынша ұсыныстар — 1-бөлік: Металл электродпен қолмен догалап пісіру, қорғаныс газ ортасында металл электродпен догалап пісіру, и нергі газ ортасында вольфрам электродпен догалап пісіру және болаттарды сөулелік пісіру (ISO 9692-1:2003))

EN ISO 9692-2:1998 Welding and allied processes — Joint preparation — Part 2: Submerged arc welding of steels (ISO 9692-2:1998) (Пісіру және жапсарлас процестер — Қосылыштарды дайындау — 2-бөлік: Қосынды астында болаттарды догалап пісіру (ISO 9692-2:1998))

### **3 Талаптар**

#### **3.1 Пісірілген қосылыш түрін тандау**

Пісірілген қосылыштарды өндіру мен пайдалану шарттары бірдей емес. Ұсынылған суреттер бойынша пісірілген қосылыш жұмысының тиімділігі туралы қорытынды жасау мүмкін емес. Алайда қосылыштардың әр түрі үшін түрлі нұсқалардан пісірілген жіктің тиісті орындалуын тандау кезінде өндіру мен пайдаланудың тиісті шарттарын ескеру керек.

#### **3.2 Жиектемелерді пісіруге дайындау (құрастырымдық элементтер мен өлшемдер)**

##### **3.2.1 Жалпы ережелер**

Стандартты пісірілген қосылыштардың құрастырымдық элементтері мен өлшемдері нормативтік құжаттар талаптарына сәйкеседі. Пісірудің арнайы тәсілдерін немесе стандартты емес құрастырымдық элементтерімен және өлшемдерімен пісірілген қосылыштарды колданған жағдайда барлық қажетті талаптарды құрастырымдық құжаттарда көлтіру керек.

##### **3.2.2 Жік дайындаудың құрастырымдық элементтері**

Жік дайындаудың ұсынылатын құрастырымдық элементтерінің мысалдары (мысалы жиектеменің шабылу бұрышы, ажырату шыны жағдайда радиус, тәсемдер болуы, жік түбінің қашалуы) EN ISO 9692-1 сәйкеседі, қосынды астында догалап пісіру кезінде EN ISO 9692-2 колданылады. Жиектемелерді дайындау кезінде жоқ өлшемдер EN ISO 9692-1 бойынша.

Егер толық балқытумен түйістірілген қосылыштар көрсетілсе, онда жік түбін шабу немесе пісірілген жіктің кері жағынан металды көтіру және пісіру жігін салу көрсетіледі немесе екінші жағынан пісіру процедурасы жік түбінің ақаусыз және тиімді балқу терендігін көрсетуі керек.

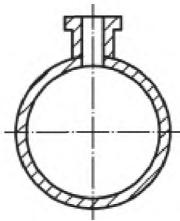
Пісірілетін бәлшектер қалындығында елеулі айырмашылықтар жағдайында, (әдетте шамамен 3 мм айырмашылық) (1-кестесін, № 1.1.1-1.1.6-т қара) пісіру үшін жеткілікті саналады; кез келген жағдайда материал қалындығы және қосылыштар геометриясы есепке қабылдануы керек) бәлшектерді түйістіріп пісіру керек болады, онда қалың кабырғалы элементте  $\frac{1}{5}$  -  $\frac{1}{2}$ дейін шабылу бұрышына ие болуы керек. Барынша түрлі қалындықты әлементтердің жайлы әтуді пайдаланудың ауыр жағдайларында колданылады.

##### **3.2.3 Пісірілген жік өлшемдері**

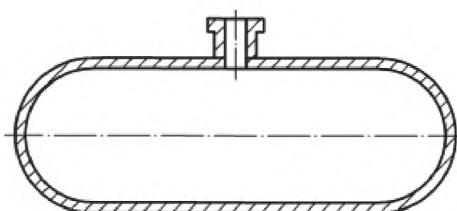
Пісірілген жіктің белгіленген пішінімен негізделген пісірілген жіктер қашықтығы (әсірепе бұрыштық жіктер) құрастырымның бір бірімен пісірілетін бәлшектер қалындығының ең тәменінен аспауы керек.

### 3.3 Сипаттама

Наяу мен келтекұбырлар салынып көрсетілген суреттері (2 және 3-кестелерді қара) 1-сурет бойынша кәлденен қиманы және 2-сурет бойынша қосылыстың бойлық қимасын көрсетеді.



**1-сурет — Ыдыстың кәлденен қимасы**



**2-сурет — Ыдыстың бойлық қимасы**

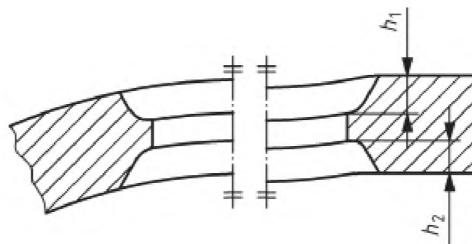
### 3.4 Келтекұбыр санылауларында ішкі үшкір жиектемелерді көтіру

Тарамдарды пісіруге арналған санылауларда ішкі жиектемелер қашалған болуы керек, себебі бұрыштарда кернеу шоғырлануы туындайды. Осы сактық шаралары (қашау кәмегімен үшкір шеттернді көтіру), егер тарамдарда пісіру орны жоғары пайдалану жүктемелеріне түсстін жағдайда ұсынылады, мысалы қажу беріктігі, ұзак беріктік және жегілік сыйзаттану.

### 3.5 Ыдыстарда енгізіле пісірілетін және енгізіле пісірілетін тегіс тарамдарға арналған тесіктерді дайындау

Үйдис қабыргасында енгізіле пісірілетін және енгізіле пісірілетін тегіс әтпелерде (2, 2.2 және 2.3-кестесінә сәйкес) санылаулар мына үлгімен дайындала алады:

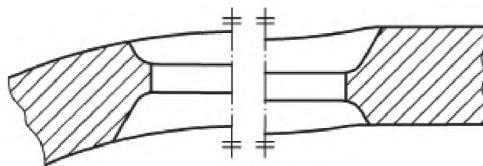
-  $h_1$  және  $h_2$  ойықтар терендігі 3-суретте көрсетілгендей, санылау айналасында өзгеріссіз бола алады.



**Шартты белгілеудер**  
 $h_1, h_2$  ойықтар терендігі

**3-сурет — Санылауларды дайындауда дайындау**

- жиектемелерді дайындаудың түп маңындағы телімдер кәлденен жазықтықта бола алады, мысалы, егер санылау станокта тесіледі. Бұл жағдайда санылау айналасында қашау терендігі 4-суретте көрсетілгендей айналасы бойына түрліше болады.



4-сурет — Санылауларды дайындауда дайындау

### 3.6 Жайлы өтүге пісіру орындары

Кейбір жағдайда бір пісрілген бॉлшек бетінен екінші бетке, мысалы тарамдалудың ыдыспен бірігу орнында тегіс әтуді камтамасыз ететін бұрыштық жікті қарастырган орынды болады. Осы үлгімен ыдыспен тарамдалудың жымдасуі орнында кескен кезде кернеулер шоғырлануының туындауы болмайды; себебі осындай қосылыска арналған пісрілген жіктін калындығы тиісті суретте көрсетілмейді.

### 3.7 Ідистың көлбеу және дәнес қабырғаларында тарамдалулар

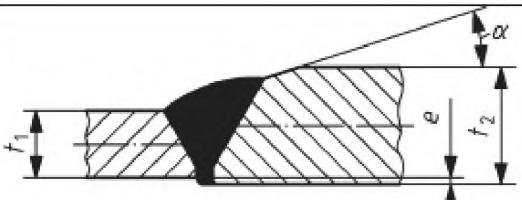
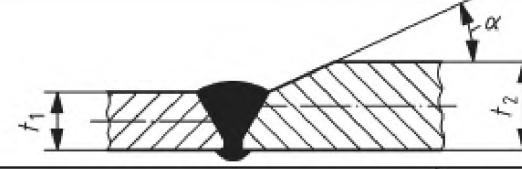
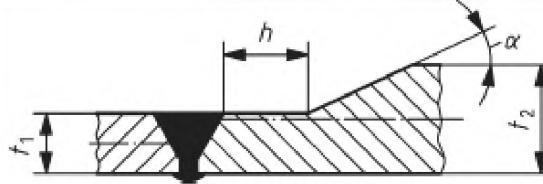
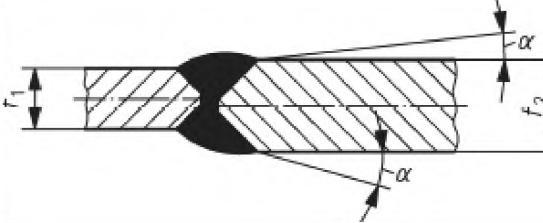
Пісрілген қосылыстар 1-13-кестелерінде көрсетілген. Ідистың көлбеу және дәнес қабырғаларында тарамдалулар жеке қарастырылмайды, себебі пісіруге катастырылған санылаулар мен тарамдалу беттерін дайындау 2 мен 3-те көрсетілгендей үқсас. Ерекше талаптар 2-кестенің 2.2-т бойынша қарастырылады.

#### Ескертпелер

1 Жіктер, егер суреттер дайындау үшін әлшемдік шамалар туралы ақпарат бермейтін жағдайда, тәменде келтірілген кестелерде кара түспен белгіленеді.

2 Кестелерде берілген әлшемдік шамалар дәлдікте әлшемеуі керек, тек жалпы қагидаттарды пайдалану керек дегенді білдіреді.

**1-кесте — Түрлі қалындықты түйістірілген қосылыстар**

Номер	Сурет	Колдану/ условия	Ескертпелер	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
<b>1.1 Түрлі қалындықты түйістірілген қосылыстар</b>				
1.1.1		$\alpha \leq 30^\circ$ $t_1 < t_2$	Пайдаланудың ауыр жағдайлары кезінде жобалау 1.1.2 және 1.1.3. –суреттеріне сәйкес орындалуы керек $e \leq 0,1 t_1$ макс. 2 мм (бір жакты жікпен пісіру үшін)	1.5 және 2.3
1.1.2		$\alpha \leq 30^\circ$ $t_1 < t_2$		1.5, 2.3 және 2.5.2
1.1.3		$\alpha \leq 30^\circ$ $t_1 < t_2$	ультрадыбыстық сынау үшін $h > 3 t_1$ , бірақ мин. 20 мм рентгенографиялық бақылау үшін $h \geq t_1$	1.5, 2.3 және 2.5.2
1.1.4		$\alpha \leq 30^\circ$	1.1.1 қара	2.5.1

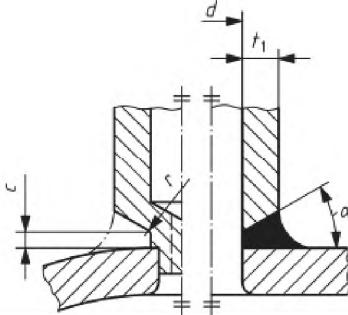
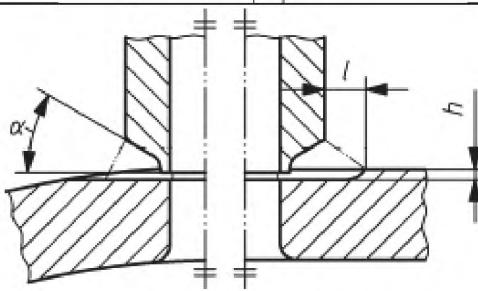
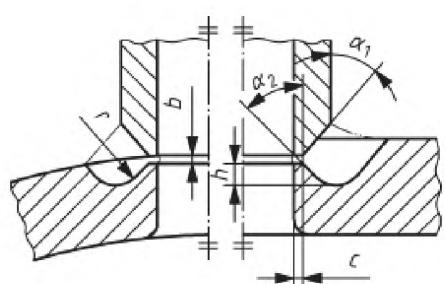
## 1-кесте (жалгасы)

Номер	Сурет	Қолдану/шарттар	Ескертпелер	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692- -2:1998 сілтеме
1.1.5		$\alpha \leq 30^\circ$		2.5.1
1.1.6		$\alpha \leq 30^\circ$	ультрадыбыстық сынау үшін $h > 3 t_1$ , бірақ мин. 20 мм  рентгенографиялық бақылау үшін $h \geq t_1$	2.5.1
1.1.7		бойлық жік: $h_1 \leq 0,15 t_1$ ; максимум 3 мм $h_2 \leq 0,3 t_1$ ; максимум 6 мм $t_2 - t_1 \leq 0,3 t_1$ ; максимум 6 мм  сақиналы пісірілген жік: $h_1 \leq 0,2 t_1$ ; максимум 5 мм $h_2 \leq 0,4 t_1$ ; максимум 10 мм $t_2 - t_1 \leq 0,4 t_1$ ; максимум 10 мм		
1.1.8			Толық балқыту немесе пісіру жігінің астына салу	

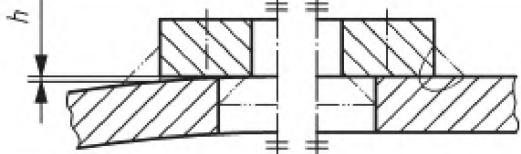
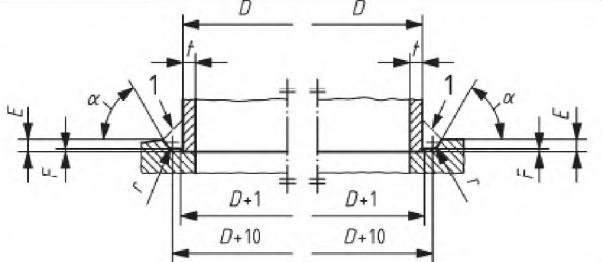
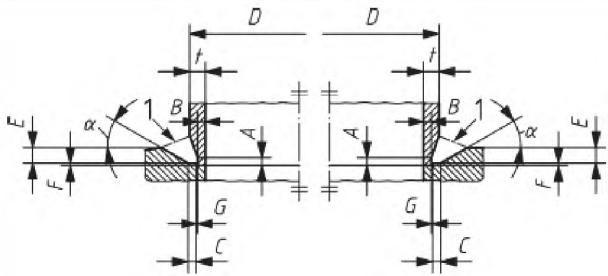
## 2-кесте — Өтемдік сақиналарсыз келтекұбырлар

Номер	Сурет	Қолдану/шарттар	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
Осы қосылыстар келтекұбыр және/немесе дайындаудан жолымен өтемді қамтамасыз етеді				
<b>2.1 Түйістіріп пісірілген келтекұбырлар</b> (арнайы келтекұбырлар 13.2 кара)				
Егер дайындауда нығыздалу жағына жүктемеге түссе, оны келтекұбырга орнатар алдында қабыршақтану болуга тексеру керек.				
2.1.1		$t_1 < 0,5 t_2$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$		1.9.1 немесе 1.11 (бір жақты жікпен пісіру)
2.1.2		$45^\circ \leq \alpha_1 \leq 60^\circ$ $30^\circ \leq \alpha_2 \leq 45^\circ$	Осы бөлшектерді пайдалануды, егер келтекұбырга арналған саңылау пісіру үшін дайын болса, ұсынылады. Бұл қосылыстар пісірілген жіктің бәлгітін алдын ала іріктеумен артқы жағынан пісіруді болжайды (осы максат үшін барынша қол жеткізімді жағынан).	2.9.1, 2.9.2 немесе 2.11
2.1.3		$\alpha_1 = 30^\circ$ $\alpha_2 = 45^\circ$	2.1.2 кара	

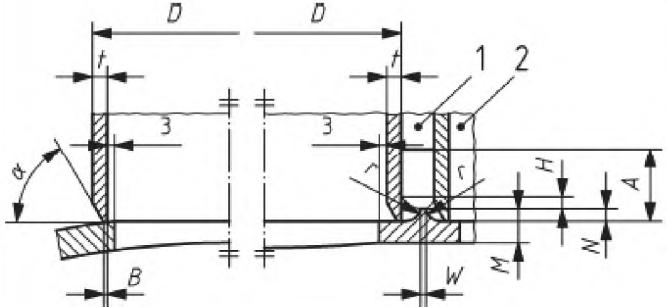
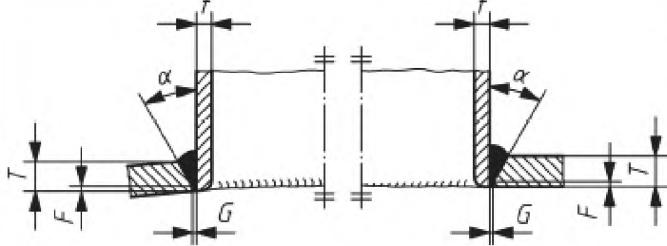
## 2-кесте (жалғасы)

Номер	Сурет	Қолдану/шарттар	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
2.1.4		үздіксіз $c \geq 1,5 \text{ мм}$ $r \geq 5 \text{ мм}$ $\alpha = 30^\circ$	- келтекұбыр мен дайындаған диаметрлерінің шағын қатынастары үшін әдетте пайдаланылатын косылыстар. - жік ақауларын болдырмау мақсатында пісіруден кейін жік түбін алыш тастау үшін $d$ диаметрі тесіледі	1.9.1 немесе 1.11 (бір жақты жікпен пісіру)
2.1.5		$10 \text{ мм} \leq l \leq 15 \text{ мм}$ $h \geq 3 \text{ мм}$ $30^\circ \leq \alpha \leq 45^\circ$	Әдетте келтекұбыр мен дайындаған диаметрлерінің шағын қатынастары үшін пайдаланылатын косылыстар	1.11 (бір жақты жікпен пісіру)
2.1.6		100 мм дейінгі санылаумен келтекұбырлар. $1 \text{ мм} \leq b \leq 3 \text{ мм}$ $h \leq 5 \text{ мм}$ $c = 1 \text{ мм}$ $r = 7 \text{ мм}$ $a_1 \leq 45^\circ$ $a_2 \leq 45^\circ$	Әдетте келтекұбырларды қалын қабырғалы дайындалмаларға бекіту үшін пайдаланылады	

## 2-кесте (жалғасы)

Номер	Сурет	Көлдану/шарттар	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
2.1.7		$h \leq 3 \text{ мм}$	Бұрыштық жік өлшемдерін анықтау кезінде дайындау мен қызмет көрсету бойынша басқа талаптарға тиісті назар аударып салынған жүктеме шамасын ескеру керек	
2.1.8		$r = 3 \text{ мм}$ $E = 6 \text{ мм}$ $F = 1,5 \text{ мм}$ $\alpha = 30^\circ$ 1 = жобалау талаптарына жауап беретін пішін	100 мм дейінгі саңылаумен және қабыргаларының 6 мм қалыңдығымен $t$ құбырлар немесе науалар үшін	
2.1.9		$A = 5 \text{ мм}$ $B = 5 \text{ мм}$ $C = 5 \text{ мм}$ $E = t$ $F = 1,5 \text{ мм}$ $G = 0,5 \text{ мм}$ $\alpha = 30^\circ$ 1 = жобалау талаптарына жауап беретін пішін	150 мм дейінгі (коса) және қабыргаларының $t$ қалыңдықтары 6-13 мм (коса) дейін болатын құбырлар немесе науалар үшін	

## 2-кесте (жалғасы)

Номер	Сурет	Қолдану/шарттар	Ескертпі	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
2.1.10	<p style="text-align: center;">Әлшемдер миллиметрде</p> 	$A = 30 \text{ мм}$ $B = 1,5 \text{ мм}$ $H \geq 3 \text{ мм}$ $M \geq 10 \text{ мм}$ $N = 5 \text{ мм}$ $W \geq 2 \text{ мм}$ $r = 6 \text{ мм}$ $\alpha = 30^\circ$ 1 = грат 2 = пісіруге арналған саңылау (құбырды тарату жинағына қосқаннан кейін толтырылады)	Күбірлік панельдерді пісіру саңылауы 100 мм және $t$ қабырға қалыңдығы 6 мм құбыр панельдері үшін қарастырылған	
2.1.11		$F = 2 \text{ мм}$ $G = 1,5/2,0 \text{ мм}$ $T = 16 \text{ мм макс.}$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$	Барлық әлшемді құбырлар мен науалар үшін	

## 2-кесте (жалгасы)

Номер	Сурет	Көлдану/шарттар	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
<b>2.2 Айқастыра пісірілген келтекүбырлар (арнайы келтекүбырлар 13.2-кара)</b>				
2.2.1		$a = 0,5 t_1$ $h = t_1$ $r \geq 8 \text{ мм}$ $b \leq 1 \text{ мм}$ $10^\circ \leq \alpha \leq 20^\circ$	Жартылай балқытылған пісірілген қосылыстар үшін. Өдette, егер $t_2/2$ қараганда $t_1$ кем болса, пайдаланылады. Шағын диаметрлі келтекүбырларға келетін болсақ, онтайлы таңдауды қамтамасыз ететін 3-кестеде көрсетілген бөлшектерге назар аударылады	1.11 және 3.1.1
2.2.2		$3 \text{ мм} \leq a = 0,5 t_1$ $a_1 \leq 0,7 t_1$ $b \leq 1 \text{ мм}$	Жартылай балқытылған пісірілген қосылыстар үшін. Шектеулі қолдану: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Дайындаудың ішкі диаметрі <math>\leq 200 \text{ мм}</math>;</li> <li>- бұрма қабыргасының қалыңдығы <math>t_1 \leq 5 \text{ мм}</math>.</li> </ul>	3.1.1 және 3.1.2

## 2-кесте (жалгасы)

Номер	Сурет	Колдану/шартт ар	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
2.2.3		$a \geq 5 \text{ мм}$ $a_1 \leq 0,7 t_1$ $b < 1 \text{ мм}$ $10^\circ \leq \alpha \leq 20^\circ$ $r \geq 8 \text{ мм}$	Жартылай балқытылған пісірілген косылыстар үшін.	3.1.2 және 1.11
2.2.4		$3 \text{ мм} \leq a = 0,5 t_1$ $a_1 \leq 0,7 t_1$ $b \leq 1 \text{ мм}$	Толық пбалқытылған пісірілген косылыстар үшін.	3.1.2 және 1.11

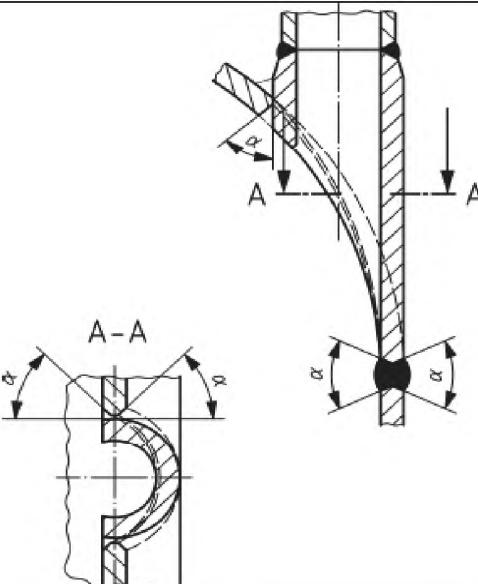
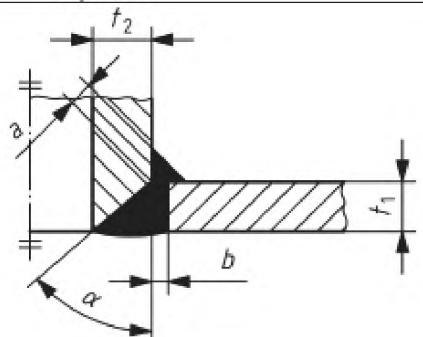
**2-кесте (жалғасы)**

Номер	Сурет	Көлдану/шарттар	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
2.2.5		$h_1 = 0,6 \cdot t_1$ $h_2 = t_1$ $b \leq 1 \text{ ММ}$ $r \geq 8 \text{ ММ}$	Жартылай балқытылған пісрілген қосылыстар үшін.	2.11
2.2.6		$t_1 \geq 3 \text{ ММ}$ $t_2 \leq 3 \cdot t_1$ $40^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$	Толық пбалқытылған пісрілген қосылыстар үшін. Тек бір жағынан пісіруге қол жеткізімді қосылыстар үшін	1.9.1 және 1.11
2.2.7		$t_2 \leq 3 \cdot t_1$ $30^\circ \leq \alpha \leq 45^\circ$ $2 \text{ ММ} \leq b \leq 3 \text{ ММ}$ $2 \text{ ММ} \leq c \leq 4 \text{ ММ}$	Толық пбалқытылған пісрілген қосылыстар үшін.	2.9.1, 2.9.2 және 2.11

## 2-кесте (жалғасы)

Номер	Сурет	Қолдану/шарт тар	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692:1998 сілтеме
2.2.8		$45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$ $2 \text{ мм} \leq b \leq 3 \text{ мм}$ $2 \text{ мм} \leq c \leq 4 \text{ мм}$	Толық балқытылған пісірілген қосылыстар үшін.	
2.2.9	  	$45^\circ \leq \alpha \leq 50^\circ$	Екі жағынан пісіру керек.	

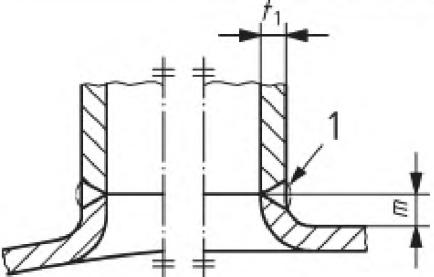
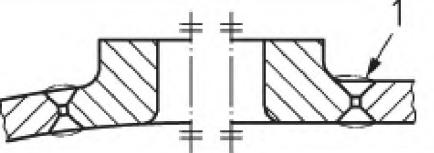
**2-кесте (жалғасы)**

Номер	Сурет	Көлдану/шарттар	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
2.2.9		$45^\circ \leq \alpha \leq 50^\circ$	Екі жағынан пісіру керек.	
2.2.10		$3 \text{ MM} \leq \alpha \leq 0,5$ $t_1$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$ $2 \text{ MM} \leq b \leq 4 \text{ MM}$		

## 2-кесте (жалгасы)

Номер	Сурет	Қолдану/шарттар	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
2.3 негізгі бөлшекке пісірілген өтпел келтекүйр				
2.3.1		$a = 0,5 t_1$ $b \leq 1 \text{ мм}$	Әдетте, егер $t_2/2$ қараганда $t_1$ кем болсағ пайдаланылады	4.1
2.3.2		$h = 0,6 t_1$ $m \geq t_1$	Жартылай балқытылған пісірілген косылыстар үшін.	2.11
2.3.3		$m \geq t_1$	Толық балқытылған пісірілген косылыстар үшін.	2.9.1 және 2.11

**2-кесте (жалгасы)**

Номер	Сурет	Қолдану/шарттар	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
<b>2.4 Штампталып пісірілген бұрмалар (құбырларды арнайы бұруды 13.2-т қара)</b>				
2.4.1		$m \geq t_1$ 1 стандартты түйістірілген қосылыс	Стандартты түйістірілген қосылыс құбыр бұрмасын құбырлық дайындауда пісіру үшін колданылады, онда ол суретте көрсетілген нысанға ие болуы міндетті емес. Пайдалану мысалы: Беттік жабын, мысалы резенкемен ішкі жауып шығу	1.5
<b>2.5 Түйістіріп пісірілген бұрмалар</b>				
2.5.1		1 стандартты түйістірілген қосылыс		2.5.1, 2.5.2

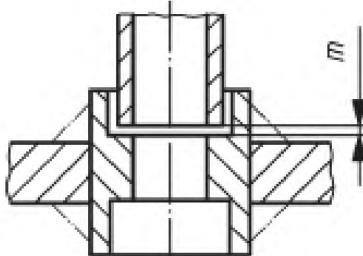
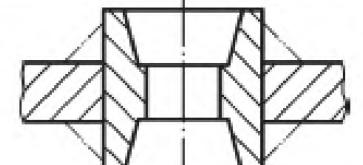
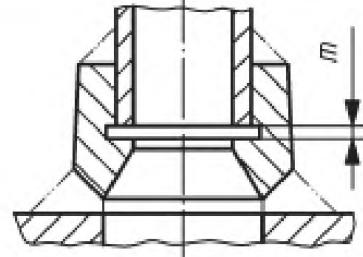
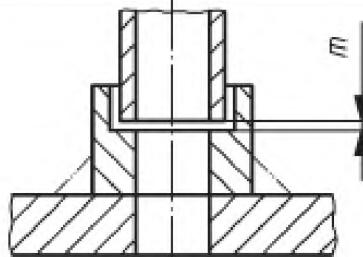
### 3-кесте — Отемдік сақиналармен келтекұбырлар

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
<p>Отемдік сақиналар күбір денесіне орнатылуы керек және оларда шыгару сандылаулары орындалуы тиіс. Отемдік сақина қалыңдығы күбір денесінің қалыңдығынан аспауы керек</p>				
3.1.1		$5 \text{ мм} \leq a = 0,5 t_3,$ $b \geq 7 \text{ мм}$ $\alpha \geq 15^\circ$ 1 күбір денесін келтекұбырмен косу үшін 2-кестені қара		1.9.1 немесе 1.11 және 1.10

### 3-кесте (жалгасы)

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
<b>3.2 Айқастыра пісрілген келтекұбырлар</b>				
3.2.1	<p>5 mm ≤ <math>a = 0,5 t_3</math>  <math>b \geq 7</math> mm  <math>30^\circ \leq \alpha \leq 45^\circ</math>  <math>\beta \geq 20^\circ</math></p> <p>Қабырғаларының үлкен қалындығымен келтекұбырларды өтеу үшін өтемдік сакиналар пайдаланған дұрыс болады.  Кұбыр денесін келтекұбырмен біріктіру үшін 2.2.7-суретіндегі 2-кестені қара</p> <p>2.9.1, 2.11 және 1.10  Пісрілген жіктің күштейтілуін есептеулер арқылы тексеру керек.  Қабырғасы барынша қалың жалгастырыштар көмегімен пісрілген жікті күштейту дискілі түрдегі күштейту үшін жарайды.  <math>\alpha = 60^\circ</math>  <math>a = 0,5 t_3</math>  <math>h &gt; 0,7 t_3</math>  <math>t_3 &lt; t_2</math></p> <p><math>a = 0,7 t_3</math>  <math>2</math> mm ≤ <math>b_1 \leq 4</math> mm  <math>b_2 \geq 7</math> mm  <math>\beta \geq 20^\circ</math>  <math>z \approx 0,3 t_3</math></p>			

#### 4--кесте — Қоныштар мен жалғастырғыштар

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпеле	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 96922:1998 сілтеме
<b>4.1 Қоныштар мен жалғастырғыштар</b>				
4.1.1		$m = 1,5 \text{ мм}$	4.1.1 - 4.1.3 қоса тармақтарында көрсетілген шағын әлшемді жалғастырғыштар құбыр денесімен 2.3.1 - 2.5.1-суреттерінде көрсетілген кез келген тиісті қосылыс көмегімен қосылу (4.1.3-тен басқасы) арқылы біріктіріле алады. Атап айтқанда, мысалы температура немесе қысым бергіштері бекіту үшін қолданылады. Саңылаулы жегі туындау ықтималдығы жағдайында қолданылмайды	3.1.1 және 4.1.3
4.1.2			4.1.1 4.1.3 қара	4.1.3
4.1.3		$m = 1,5 \text{ мм}$	4.1.1 қара Саңылаулы жегі туындау ықтималдығы жағдайында қолданылмайды.	3.1.2 және 1.9.1
4.1.4		$m = 1,5 \text{ мм}$	Атап айтқанда, мысалы температура немесе қысым бергіштері бекіту үшін қолданылады. Саңылаулы жегі туындау ықтималдығы жағдайында қолданылмайды.	

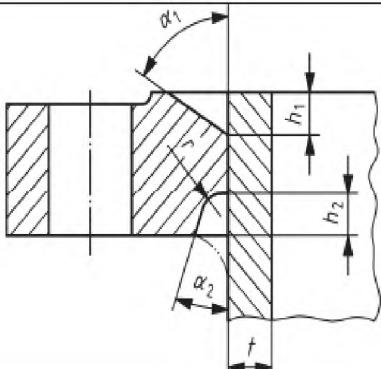
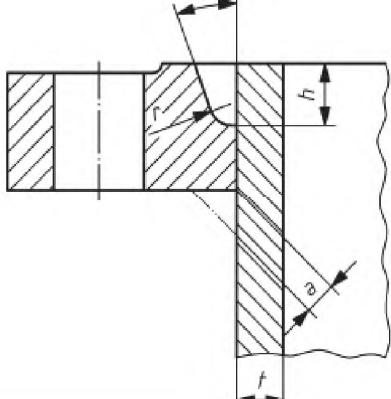
## 5-кесте — Ернемектер

№	Сурет	Көлдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
Ақаулану ықтималдығына байланысты ернемек беттері пісіргеннен кейін механикалық әңдеуге түсіру қажет болуы мүмкін. Ернемек пен келтекұбырда ішкі диаметр арасында саңылау арасында сызат 2 мм аспауы керек. Егер пісірілген ернемектер қабырғасының қалындығы үлкен болатын жағдайда, ернемекте радиалды шығару саңылауын орындаған дұрыс болады.				
<b>5.1 Ернемектер (<math>t</math> – күбір қалындығы)</b>				
5.1.1		Қорытынды қалындыққа дейін ернемекті механикалық әңдеуден кейін. $h_1 \geq 0,7 t$ $h_2 \geq 0,7 t$	Ішкі және сыртқы жағынан пісірлітін ернемек. Негізгі металды жартылай балқытумен пісірілген жік үшін	1.11 және 2.11
5.1.2		1 шартты түйістірілген қосылыс	Пісіруге арналған мойны бар ернемек. 1.1.1 1.1.3-тармақты, 1-кестені қара	1.5 немесе 1.3
5.1.3			Еркін отыратын ернемек	2.11 және 1.9.1

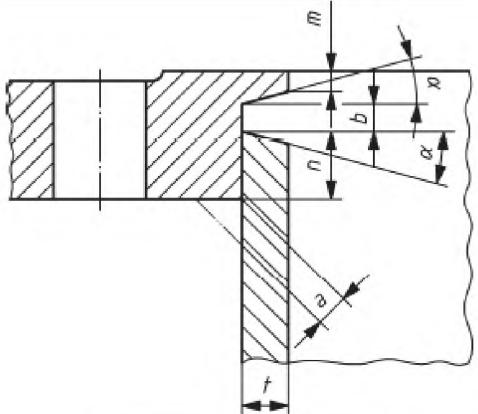
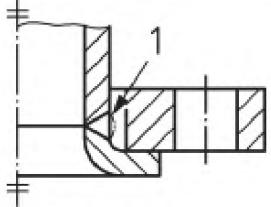
**5-кесте (жылғасы)**

<b>№</b>	<b>Сурет</b>	<b>Қолдану/ режим</b>	<b>Ескертпе</b>	<b>EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме</b>
5.1.4		$\alpha_1 = 0,7 \cdot t$ $\alpha_2 = 0,7 \cdot t$ $b \leq 2 \text{ мм}$ $m \geq 3 \text{ мм}$ $4 \text{ мм} \leq t \leq 10 \text{ мм}$	Бұрыштық жікпен пісірілген ернемек	3.1.2 и 3.1.1
5.1.5		$h_1 \geq 0,7 \cdot t$ $h_2 \geq 0,7 \cdot t$ $45^\circ \leq \alpha_1 \leq 60^\circ$ $\alpha_2 = 30^\circ$		

**5-кесте (жадгасы)**

№	Сурет	Колдану/ режим	Есептне	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
5.1.6		$r = 7 \text{ ММ}$ $h_1 \geq 0,7 t$ $h_2 \geq 0,7 t$ $45^\circ \leq \alpha_1 \leq 60^\circ$ $10^\circ \leq \alpha_2 \leq 20^\circ$		
5.1.7		$r = 7 \text{ ММ}$ $10^\circ \leq \alpha \leq 20^\circ$ $a \geq 0,7 t$ $h \geq 0,7 t$		

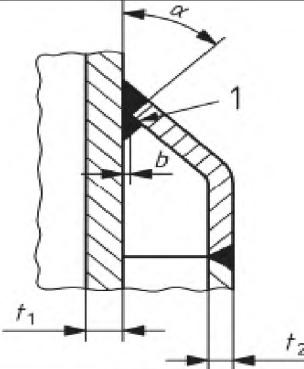
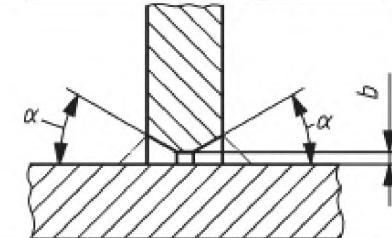
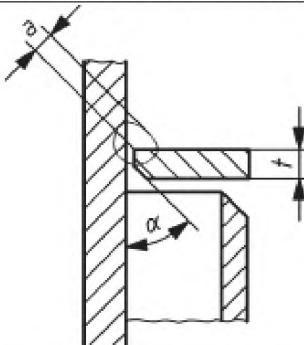
**5-кесте (жылғасы)**

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
5.1.8		$a \geq 0,7 t$ $5 \text{ MM} \geq m = 0,5 t$ $b \geq 5 \text{ MM}$ $n \geq 5 \text{ MM}$ $\alpha = 15^\circ$		1.4
5.1.9		1 – шартты түйістірілген қосылыс	Шағын диаметрлі тәмен қысымды күбыржолдары және болат ернемекті таттанбайтын болаттан жасалған күбырлар үшін	1.3

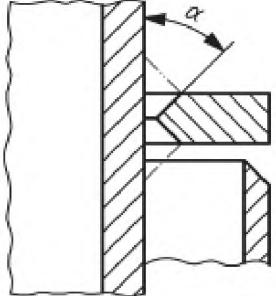
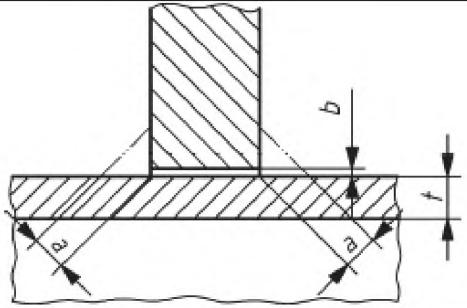
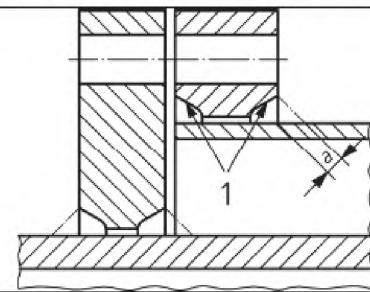
## 6-кесте — Қабықты ыдыс

№	Сурет	Көлдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
Ыдыс денесі мен қабық немесе бұғаттаушы сақина арасында саңылау 3 мм-ден асуы қажет емес. Бұғаттаушы сақинаны ыдыстың шеңберлі ұзындығынан 5 мм-ден аспауы керек шеңберлі ұзындыққа дейін механикалық әңдеуге түсірілген болуы керек. Үлкен саңылаулар пісіру кезінде, атап айтқанда біріктірілетін бёлшектердің қосылыс қалындығы ұлғаятын кезде кенеттен сыйзаттар түзілу ықтималдығын арттырады				
<b>6.1 Қабықтарды бекіту</b>				
6.1.1		1 қабық 2 құбыр денесі $2 \text{ mm} \leq b \leq 4 \text{ mm}$ $45^\circ \leq \alpha_1 \leq 60^\circ$ $35^\circ \leq \alpha_2 \leq 60^\circ$	<ul style="list-style-type: none"> <li>пайдалану талаптарын қындаған кезде, балқытылған пісірілген жікті әзгерту</li> <li>курделі жағдайда бұғаттаушы сақинада қосындыларды алыш тастаумен сыйзаттарды болдырмауға болады;</li> <li>егер құбыр денесінің тілімшесі оның қалындығына бағытта кернеуге түсірілсе, қабықты пісірер алдында ол қабыршақтану болмауына тексерілуі керек</li> </ul>	
6.1.2		$a \geq 0,7 t$ $b \leq 2 \text{ mm}$	6.1.1 қара	4.1.3 және 1.5

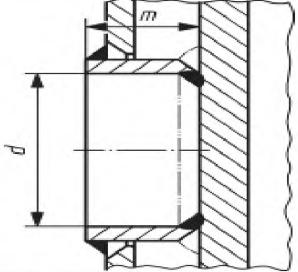
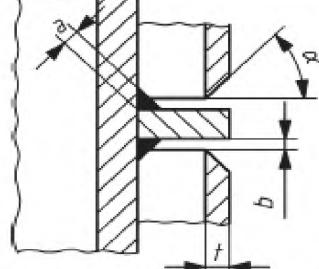
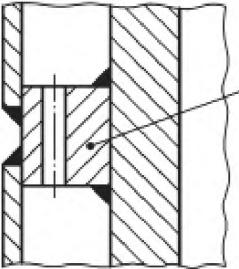
## 6-кесте (жылғасы)

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпе	Сілтеме EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998
6.1.3		$t_2 \leq 15 \text{ мм}$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$ немесе есептеу бойынша 1 пісірү жігін салу		
6.1.4		$2 \text{ мм} \leq b \leq 4 \text{ мм}$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$	6.1.1 кара	2.9.1
6.1.5		$3 \text{ мм} \geq a \geq 0,7 t$ $\alpha = 45^\circ$		1.9.1

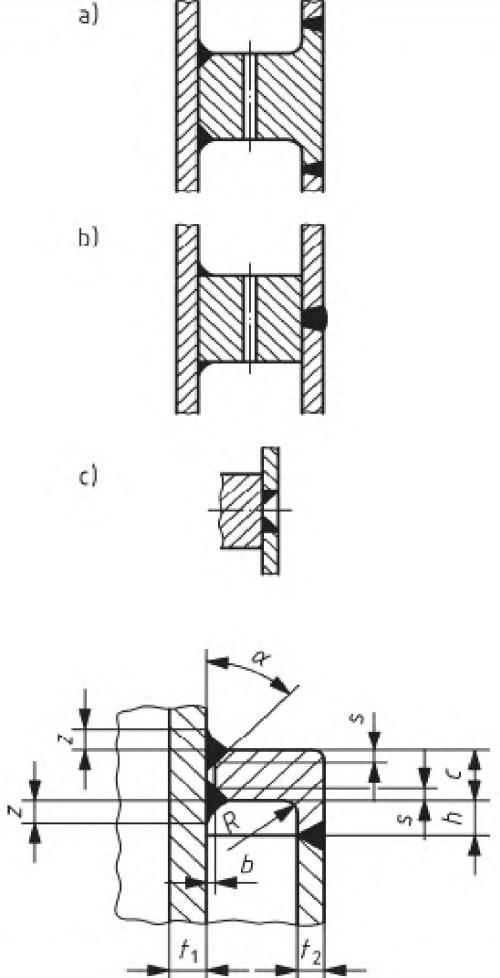
**6-кесте (жалғасы)**

№	Сурет	Колдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
6.1.6		$\alpha = 45^\circ$		2.9.1 және 1.9.1
<b>6.2 Бұғаттаушы сақина</b>				
6.2.1		$a = 0,5 t$ $b \leq 2 \text{ мм}$	Егер $t$ мәні 15 мм аспаса, күбір деңесіне пісірілетін бөлшек үшін балама сақина колдану рұқсат етіледі	4.1.3
6.2.2		1 –пісіру жігі мен пішін өлшемі үшін 5.1.1-суретін қара		2.11

## 6-кесте (жалгасы)

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
<b>6.3 Құбыр денесі мен қабық арасында аралық қосылыштар</b>				
6.3.1		$d \geq 2 \text{ mm}$		2.8 және 1.9.1
6.3.2		$3 \text{ mm} \geq a \geq 0,7 t$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$ $b = 2 \text{ mm}$		4.1.3 және 1.9.1
6.3.3		1 шыгаратын сакиналармен шенберлі сакина	Жегі туындау тәуекелі болмаган жағдайда қоғалы қысымды ыдыстарда қолдануға арналған	3.1.2 және 3.1.1

**6-кесте (жалгасы)**

№	Сурет	Колдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
6.3.4	 <p>a)</p> <p>b)</p> <p>c)</p> <p>45° ≤ α ≤ 60° Әлшемдер кұрастырымға сәйкес.</p> <p>b) және c) үшін = Жері туындау тәуекелі болмаган жағдайда қоғалы қысымды ыдыстарда колдануға арналған</p> <p>3.1.2 және 3.1.1</p>			

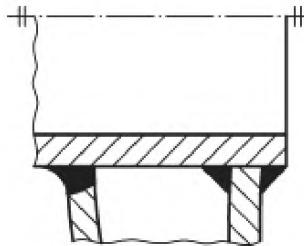
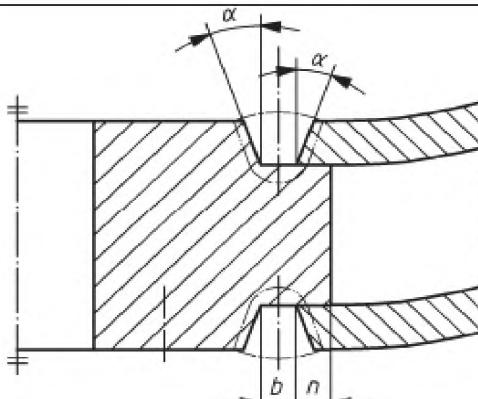
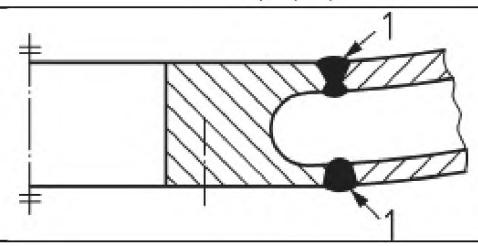
## 6-кесте (жалғасы)

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
<b>6.4 Келтекүйлар қосылыстары</b>				
6.4.1		Пісіру үшін қол жеткізімді ішкі қантама. $\alpha = 45^\circ$	Бұтілудің айнымалы кернеуі жағдайында қолданылмайды, мысалы ыдыстың ішкі бөлігі мен ыдыстың сыртқы қабығы арасында температура айырмашылығымен туындаған	1.9.1
6.4.2		Тек сыртқы жағынан пісіріле алады $\alpha_1 = 60^\circ$ $\alpha_2 = 45^\circ$	Ішкі қабық пен келтекүйр арасында пісіру орнына қолайлы қол жеткізуіді қамтамасыз ету керек. Бұтілудің айнымалы кернеуі жағдайында қолданылмайды, мысалы ыдыстың ішкі бөлігі мен ыдыстың сыртқы қабығы арасында температура айырмашылығымен туындаған	1.9.1 және 1.3
6.4.3		1 саңылау 2 мм - 3 мм 2 ішкі қантама мен келтекүйр арасында пісіру үшін жеткілікті қол жеткізу керек. $h \geq m$ $\alpha = 45^\circ$	Бұл элементтер қабық келтекүйрды ұзарту үшін пайдаланылатын жағдайда қолданылады	1.9.1

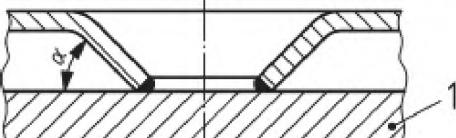
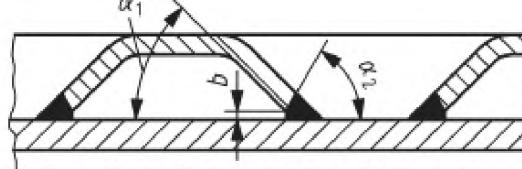
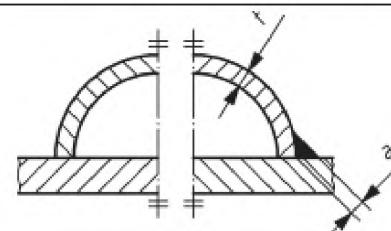
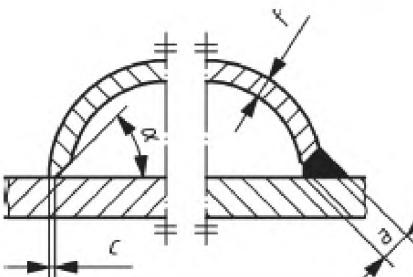
### 3-кесте (жалгасы)

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
6.4.4		Егер келтекүбірдің құбырдың денесімен қосылуы екі жағынан орындаала алатын болса, келтекүбір қабығы екі жартысынан орындалуы керек. Пісіру реті: I - II - III - IV. $\alpha = 45^\circ$	6.4.3 қара	1.3 және 1.9.1
6.4.5		$f \geq 20 \text{ мм}$		4.1.3
6.4.6		$f \geq r$		1.9.1

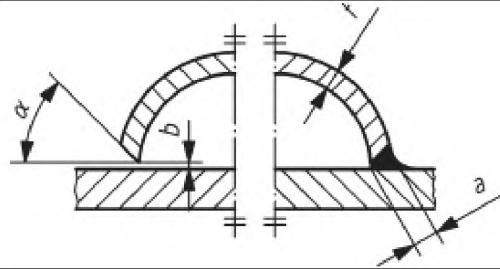
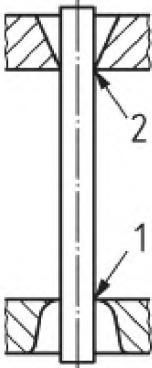
## 6-кесте (жалгасы)

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
6.4.7			<p>Келтекұбырлардың осы косылыштары қабықты ыдыс шеттерінде қолданғаны дұрыс. Кейбір бәлшектер қабықты ыдыстардың басқа бәліктерінде қолданыла алады.</p> <p>Бұглудің айнымалы кернеуі жағдайында, мысалы ыдыстың ішкі бәлігі мен ыдыстың сыртқы қабығы арасында температура айырмашылығымен туындаған кезде қолданылмайды</p>	4.1.3 және 1.9.1
6.4.8		$10^\circ \leq \alpha \leq 20^\circ$ $b = 5 \text{ мм}$ $n > 2 \text{ мм}$	Жегі туындау тәуекелі болмайтын жағдайда жоғары қысымды ыдыстарда қолдануға арналған	
6.4.9		1 шартты түйістірілген косылыш		2.5.2 немесе 2.6 және 1.5

## 6-кесте (жалғасы)

№	Сурет	Колдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
<b>6.5 Тегіс қабық пісікалары</b>				
Дайын элементтерді құбыр денесіне пісіру. Пісіру орнына толық қол жеткізуіді қамтамасыз сту керек				
6.5.1		1 құбыр денесі $\alpha = 45^\circ$		1.9.1
6.5.2		$\alpha_1 = 60^\circ$ $\alpha_2 = 45^\circ$ $2 \text{ MM} \leq b \leq 3 \text{ MM}$		1.9.1
6.5.3		$t \leq 2,6 \text{ MM}$ $a \geq t$		
6.5.4		$3 \text{ MM} \geq a \geq t$ $a = 45^\circ$ $c \leq 1 \text{ MM}$ $t \geq 2,6 \text{ MM}$	Толық пісіру	

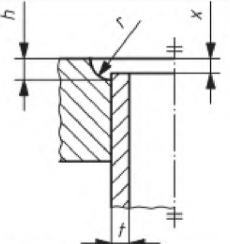
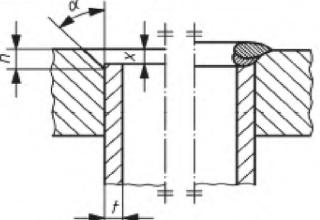
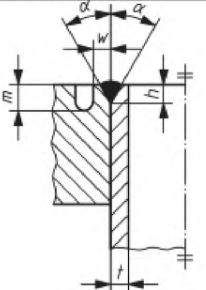
**6-кесте (жалғасы)**

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
6.5.5		$t > 2,6 \text{ MM}$ $2 \text{ MM} \leq b \leq 4 \text{ MM}$ $\alpha = 45^\circ$ $\alpha \geq t$	Толық пісіру	1.9.1
<b>6.6 Керме бұрандамен қосу</b>				
Бұрандада сызат байқау мүмкіндігіне ие болу				
6.6.1		1 пісіруге 2 алдында балама дайындалу	Анкерлік бұранданың стандартты орналасуы	1.9.1 және 1.9

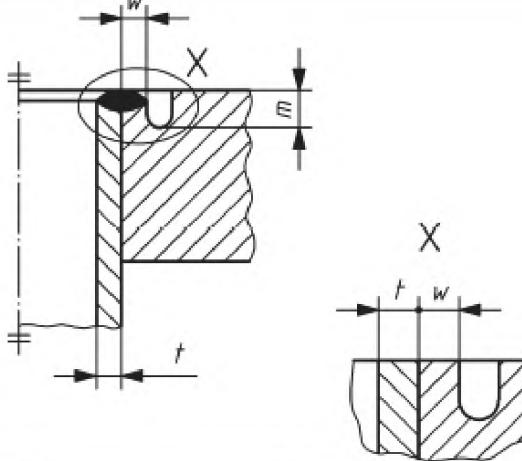
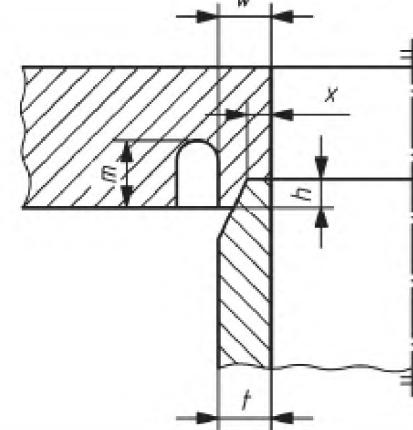
## 7-кесте — Құбырларды құбырлық тілімшелермен біріктіру

№	Сурет	Колдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
			Кұбырлар құбырлық тілімшелерге бірнеге әдістер көмегімен пісірледі, мысалы металл электродпен колмен додалап пісіру арқылы және негізінен жартылау немесе тоғызымен механикаландырылған додалап пісірумен қол жектізіледі. Пісірер алдында құбыр тілімшесін қабыршақтану болуына тексеру керек. Кұбырлар әз саңылауларына нығыздалып кіру тиіс. Пісірер алдында құбыр шеттері мен құбыр тілімшесінің саңылаулары таза жағдайда екендігіне көз жеткізу керек. Құбыр тілімшесінің саңылауында қабыршақтану болмау керек. Егер пісірілген жіктің екі рет әтуі орындалса, екінші әту біріншісін жабуы тиіс.	
<b>7.1 Құбырдың құбыр тілімшесімен бірігуі</b>				
7.1.1		$t \leq 2,6 \text{ мм}$ $0 \text{ мм} \leq x \leq 2 \text{ мм}$		
7.1.2		$t > 2,6 \text{ мм}$ $x \geq 6 \text{ мм}$	3.1.1	

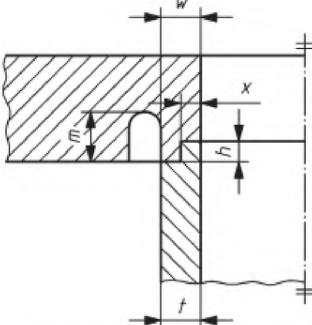
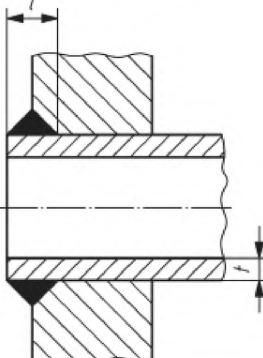
## 7-кесте (жалғасы)

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сұттеме
7.1.3		$t > 2,6 \text{ MM}$ $t \leq h \leq 1,5 t$ $x = h - 1 \text{ MM}$ $r = t$		
7.1.4		$h \approx t$ $x = h - 1 \text{ MM}$ $t \geq 5 \text{ MM}$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$		
7.1.5		$w = t$ $h \approx t$ $1,5 \text{ MM} \leq m \leq 2 t$ $t \geq 5 \text{ MM}$ $\alpha = 30^\circ$		

**7-кесте (жалгасы)**

№	Сурет	Колдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
7.1.6		$w = t$ $1,5 \text{ MM} \leq m \leq 2 t$ $t < 5 \text{ MM}$ үшін		1.1
7.1.7		$w = t$ $x = 0,5 w$ $0,5 \text{ MM} \leq m \leq 2 t$ $h = 0,5 t$	Саңылауларды ішінен пісіру. Тек толығымен механикаландырылған газ-вольфрамды дөгалап пісіруге арналған	

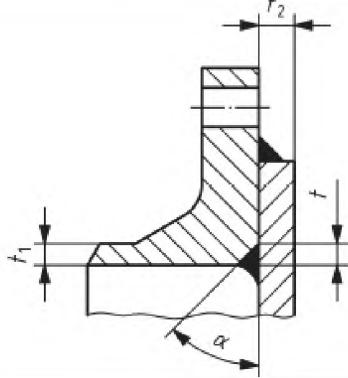
## 7-кесте (жалғасы)

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертие	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
7.1.8		$x = 0,5 w$ $h = 0,5 t$ $1,5 \text{ MM} \leq m \leq 2 t$ $w = t$	7.1.7 кара	
7.1.9		$l \geq 1,5 t$		

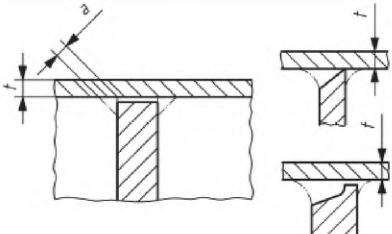
**8-кесте – тіке телімді немесе құбыр тілімшесін құбыр денесімен біріктіру**

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
<b>8.1 тіке телімді немесе құбыр тілімшесін құбыр денесімен біріктіру</b>				
8.1.1, 8.1.2, 8.1.3, 8.1.7, 8.1.8, 8.1.9 сияқты бәлшектерді пайдаланған жағдайда тілімшесі соңында қабыршақтану жоқ екендігіне көз жеткізіңіз				
8.1.1		$a \geq 0.7 t$	Құбыр денесінің екі жағынан пісіру үшін қол жеткізімді	4.1.3
8.1.2				2.9.1 немесе 2.11
8.1.3		$a \geq 5 \text{ mm}$ $\alpha = 45^\circ$	Қазан-кәдеге жақақтыш, үнемдегіш және от қораптары құрастырымдарында қолданылатын тұрпатты қосылыстар	1.9.1

**8-кесте (жалгасы)**

№	Сурет	Колдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
8.1.4		$t_2 \leq 15 \text{ мм}$ $t = t_1$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$	Жұқа күбір тілімшелері мен қалың өрнемектер үшін	3.1.1

**8-кесте (жадаласы)**

№	Сурет	Колдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
8.1.5	 Кұрастырымдық түйіндердің балама элементтері.	$a \geq 0,7 t$	4.1.3	1.9.1 және 2.10

## 8-кесте (жалғасы)

№	Сурет	Колдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
8.1.6		$a \geq 0,7 t$ 1 цилиндр жалғасу және әтпелі жік орнына шығынды бөлікті механикалық әңдеуге түсіруге болады		2.10
8.1.7		$n \geq 2 \text{ мм}$ улкен $a$ мәндері шағын $b$ мәндеріне байланысты болуы мүмкін және керісінше, мысалы: $\alpha = 10^\circ$ және $b = 15 \text{ мм}$ немесе $\alpha = 40^\circ$ және $b = 5 \text{ мм}$	Тәмен статикалық жүктеме жағдайындағанда және жеңі туындау тәуекелі болмайтын жағдайдағанда рұқсат етіледі	1.4
8.1.8		$a \approx 3 \text{ мм}$ улкен $a$ мәндері шағын $b$ мәндеріне байланысты болуы мүмкін және керісінше, мысалы: $\alpha = 10^\circ$ және $b = 15 \text{ мм}$ немесе $\alpha = 40^\circ$ және $b = 5 \text{ мм}$ $n \geq 2 \text{ мм}$	8.1.7 кара	3.1.1

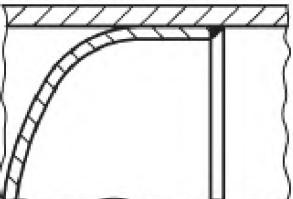
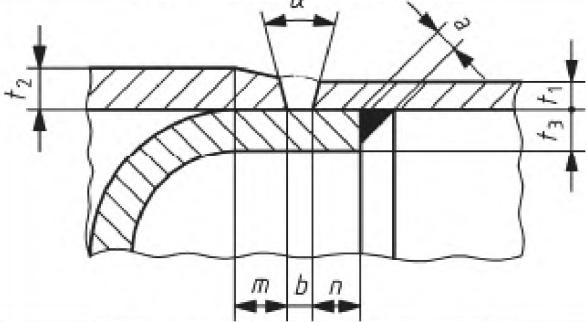
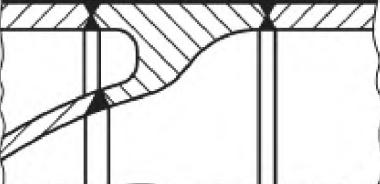
### 8-кесте (жалгасы)

№	Сурет	Колдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
8.1.9		$n \geq 3 \text{ мм}$	Тіке телімде санылау нысанды пайдалану шарттарына байланысты болады. Электр стансаларында жинақтағыштар үшін қолданылмайды	1.5
8.1.10		$d_i \leq 600 \text{ мм}$ $r_{ik} > 0,3 e_h$ , бірақ сонымен және $r_{ik} \geq 5 \text{ мм}$		
8.1.11		$r_{ik} \geq 0,3 e_s$ , бірақ сонымен және $r_{ik} \geq 5 \text{ мм}$		

### 8-кесте (жалгасы)

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
8.1.12		$d_i \leq 600$ мм	Егер циклді жүктемелер мүмкін жағдайда қолдану үсынылмайды.	
8.1.13		$d_i \leq 600$ мм	Егер циклді жүктемелер мүмкін жағдайда қолдану үсынылмайды.	

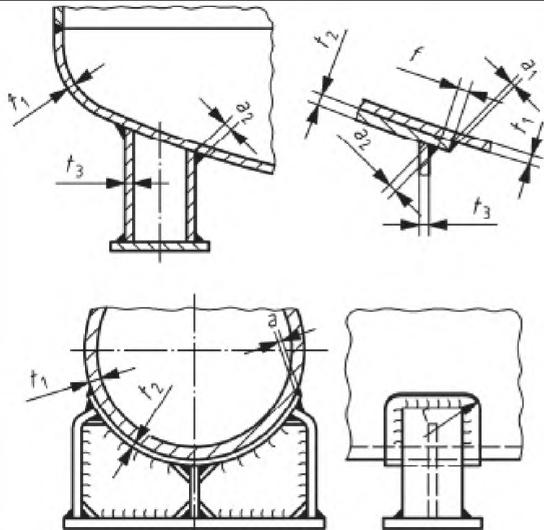
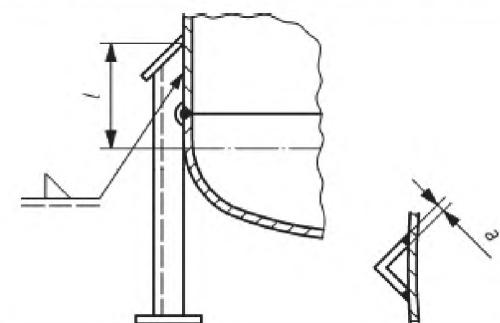
**9-кесте — ішкі диафрагмалар мен айырғыштар**

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
<b>9.1 ішкі диафрагмалар мен айырғыштар</b>				
Тек орнықкан ыдыстар ғана қысым аудиесінде пайдалану үшін жарамды.				
9.1.1			Жегі туындау қаупі болмайтын жағдайда ғана қолданылады	3.1.2
9.1.2		$a \geq 0,7 t_3$ $25 \text{ MM} \geq n \geq 2 t_3$ $10 \text{ MM} \geq b \leq 0,5 t_1$ $m \geq t_3 + 5 \text{ MM}$ $\alpha = 30^\circ$	Жегі туындау қаупі болмайтын жағдайда ғана қолданылады	1.5 және 3.1.2
9.1.3			Шартты түйістірілген қосылыстар	2.5.1 және 2.2

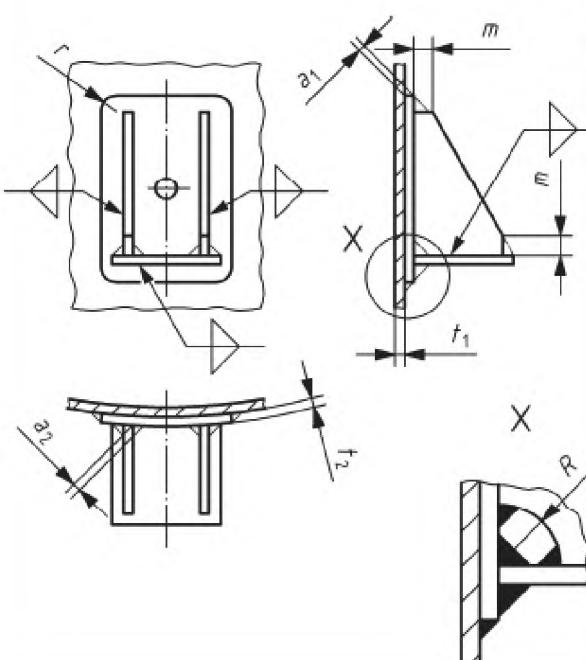
## **10.1 Үйдістарға арналған тіреулер**

10.1.1			Тіке аралық тілімніше талап етіле алады	1.9.1
--------	--	--	--	-------

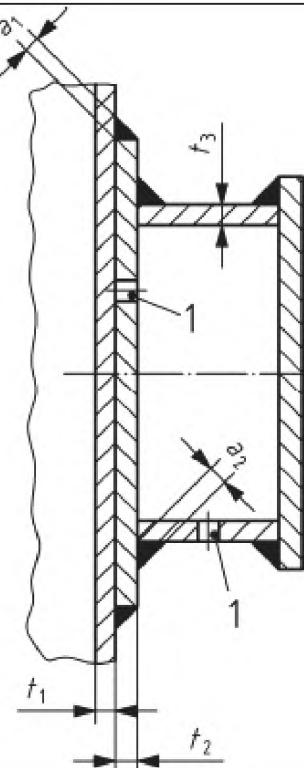
## 10-кесте (жалғасы)

№	Сурет	Колдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
10.1.3	 <p>Бір құбырга шурфті не шурфсіз қаттылық қырлары.</p>	$a_1 = 0,5 t_2$ $a_2 \geq 0,5 t_3$ $t_1 \leq 15 \text{ мм} \text{ үшін}, t_2 = t_1$ $t_1 > 15 \text{ мм} \text{ үшін}, t_2 < t_1$ $f \geq 10 \text{ мм}$	Егер құбыр денесіне аралық тіреу пісірілсе, мына шарттар сакталуы керек: $t_1 \leq 15 \text{ мм} \text{ үшін},$ $t_2 = t_1$ $t_1 > 15 \text{ мм} \text{ үшін},$ $t_2 < t_1$ $a \leq 0,7 t_1$ пісірілген жік қосылатын бөлік айналасында әтуі тиіс $r \geq 30 \text{ мм}.$	
10.1.4		$a \geq 4 \text{ мм}$	Шағын тіке ыдыстар үшін	

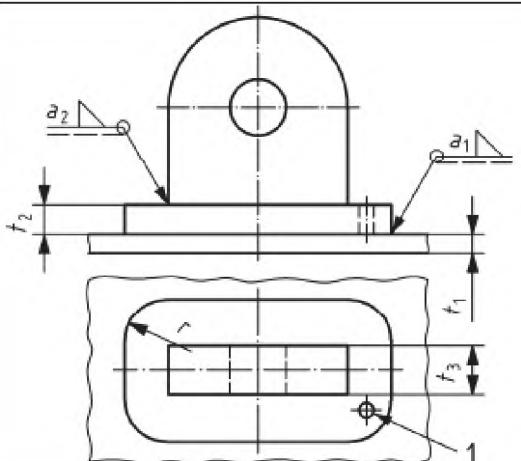
**10-кесте (жалғасы)**

<b>№</b>	<b>Сурет</b>	<b>Қолдану/ режим</b>	<b>Ескертпе</b>	<b>EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме</b>
<b>10.2 Қабықты тіке ыдыстарга арналған тіреулер</b>				
10.2.1	 <p> <math>r \geq 10 \text{ мм}</math>  <math>m = 20 \text{ мм}</math>  <math>t_1 \leq t_2 \leq 1,5 t_1</math>  <math>a_1, a_2 = a</math>  <math>t_1, t_2 = t</math>  <math>a \leq 0,7 t_{\min}</math> </p>	<p>Барлық пісрілген жіктер-сақиналды.</p> <p>Салма тілімшеде бір шыгару саңылауы болуы керек.</p>		

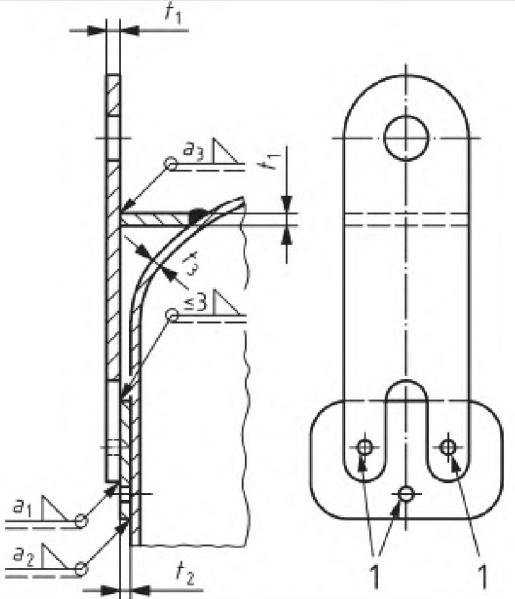
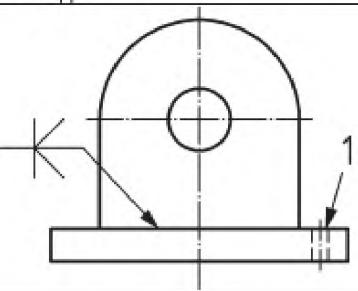
**10-кесте (жалгасы)**

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпі	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
<b>10.3 Арынсыз элементтер</b>				
10.3.1		$a_1, a_2 = a$ $t_1, t_2, t_3 = t$ $a \leq 0,7 t_1, t_{min}$ $t_1 \leq t_2 \leq 1,5 t_1$ 1 шыгару саңылауы	Ауыр жүктөр үшін кұрастыру құлғағы	

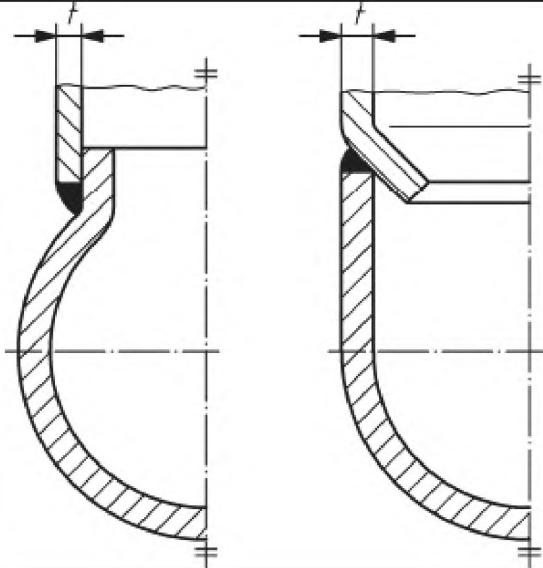
## 10-кесте (жалғасы)

№	Сурет	Көлдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сүтлеме
10.3.2	 <p>10.3.2</p> <p><math>a_1, a_2 = a</math>  <math>t_1, t_2, t_3 = t</math>  <math>a \leq 0,7 t_{\min}</math>  <math>t_1 \leq t_2 \leq 1,5 t_1</math>  <math>r \geq 10 \text{ мм}</math>  1 шыгару саңылауы</p>			

**10-кесте (жалғасы)**

№	Сурет	Колдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
10.3.3		$a_1, a_2 = a$ $t_1, t_2, t_3 = t$ $a \leq 0,7 t_{\min}$ $a_3 = 0,5$ $t_3 \leq t_2 \leq 1,5 t_3$ 1 шыгару санылауы		
10.3.4		1 шыгару санылауы		

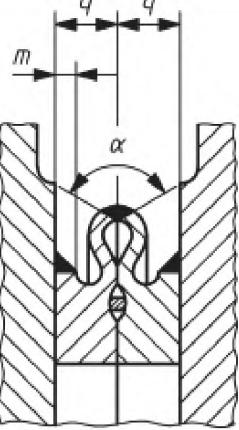
**11-кесте — Бас бөлікпен құбыр денесін арнайы қосу**

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
<b>11.1 істіктермен қосу орны</b>				
11.1.1		$t \leq 8 \text{ мм}$	Жегі, қажу, діріл туындау қаупі болмаган жағдайда гана қолданылады	

**12-кесте — пісірілген сақиналы нығыздама**

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
<b>12.1 пісірілген сақиналы нығыздама</b>				
12.1.1		$\alpha = 120^\circ$ $m = 5 \text{ ММ}$ $n = 6,5 \text{ ММ}$ $q = 15 \text{ ММ}$ $t = 3,5 \text{ ММ}$	Бұрыштық жік орындалуы тиіс орындарда ернемекте аралық металдың пісірілетін жиектемелеріне жамау талап етілуі мүмкін	
12.1.2		$\alpha = 120^\circ$ $\beta = 20^\circ$ $t = 4 \text{ ММ}$	Бұрыштық жік орындалуы тиіс орындарда ернемекте аралық металдың пісірілетін жиектемелеріне жамау талап етілуі мүмкін	

## 12-кесте (жалгасы)

№	Сурет	Колдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
12.1.3	 <p>Diagram illustrating the shear test setup for a dovetail joint. The setup consists of two vertical plates with a dovetail slot. A horizontal force <math>q</math> is applied at the top of the slot, and a vertical force <math>m</math> is applied at the bottom. The angle of the dovetail is labeled <math>\alpha</math>.</p>	$\alpha = 120^\circ$ $m = 5 \text{ мм}$ $q = 15 \text{ мм}$	<p>Бұрыштық жік орындалуы тиіс орындарда ернемекте аралық металдың пісірілетін жиектемелеріне жамау талап етілуі мүмкін</p>	

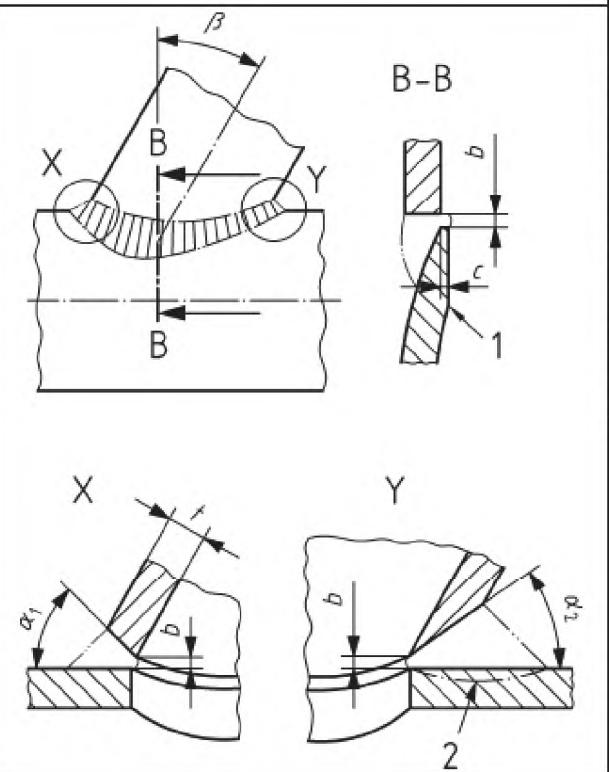
### 13-кесте — Құбыр элементтері

№	Сурет	Колдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме					
13.1	<p>Кұбырылық түйістірілген қосылыстар.</p> <p>Тәсемдік сақиналармен түйістірілген қосылыс.</p> <p>Тұрақты тәсемдік сақиналар биметалл қосымшадаңың және жік түбінде сыйаттардың болмауын қамтамасыз ету бойынша қажетті шаралар қабылданғаны жағдайда жемірлі сұйықтықтар ақпайтын құбырлардың түйістірілген қосылыстары үшін қолданыла алады. Қажу жүктемесі жағдайда оларды қолдану ұсынылмайды.</p> <p>Бұл шаралар мыналарды қамтиды:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- сақина мен екі құбырдың ішкі диаметрі арасында сандылау минимал болуы және 0,4 мм аспауы керек. Ол үшін дәңгелектеу және жымдастыру үшін механикалық әндеу жолымен құбырлардың ішкі диаметрінен қабыршақтар алып тасталуы керек.</li> <li>- түптік сандылау, жік түбінің қашалуы, тәсемдік сақина қалындығы және пісіру тәртібі сияқты факторларға ерекше назар аудару керек.</li> <li>- тәселе тін сақина шағу кезінде қосылысты шектемеү керек.</li> <li>- жиектемелердің жылжыуына арналған рұқсат EN ISO 5817 стандартына сәйкесуі керек.</li> <li>- дегі, қажу немесе сырғу жағдайында тәсемдік сақиналарды қолдану ұсынылмайды.</li> </ul> <p>13.1 Құбырларды қолтықпен біріктіру</p> <p>Қоныштармен біріктіру, сыртқы диаметрі 80 мм-ден кем, әлшемдері 13.1.1-тармагында көрсетілген құбырларға қолдану рұқсат етіледі. Мына жағдайларда қонышты қосылыстарды қолдану рұқсат етілмейді:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- болат құбырларда арнайы қолдану үшін;</li> <li>- газ булатының немесе жалын сәулесінің әсеріне түсірілетін бөлшектерде;</li> <li>- пайдалану шарттары, әсіресе жегі мен қажу кернеклеріне қатысты әндіруші пісіру бойынша біріктіру сапасына теріс әсер ететін жағдайлар.</li> </ul> <table border="1"> <tr> <td>13.1.1</td> <td> </td> <td> <math>d_3 \leq 80 \text{ mm}</math>  <math>c \geq 1,25 t</math>  <math>s \geq 1,5 t</math>  <math>m \geq 10 \text{ mm}</math>  <math>b_1 \geq 1,5 \text{ mm}</math>  <math>b_2 \geq 1 \text{ mm}</math>  <math>k \geq t</math> </td> <td></td> <td>3.1.2</td> </tr> </table>	13.1.1		$d_3 \leq 80 \text{ mm}$ $c \geq 1,25 t$ $s \geq 1,5 t$ $m \geq 10 \text{ mm}$ $b_1 \geq 1,5 \text{ mm}$ $b_2 \geq 1 \text{ mm}$ $k \geq t$		3.1.2			
13.1.1		$d_3 \leq 80 \text{ mm}$ $c \geq 1,25 t$ $s \geq 1,5 t$ $m \geq 10 \text{ mm}$ $b_1 \geq 1,5 \text{ mm}$ $b_2 \geq 1 \text{ mm}$ $k \geq t$		3.1.2					

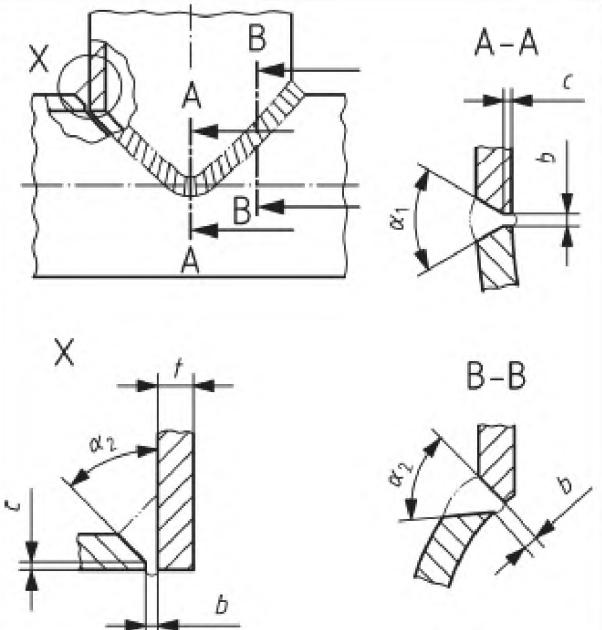
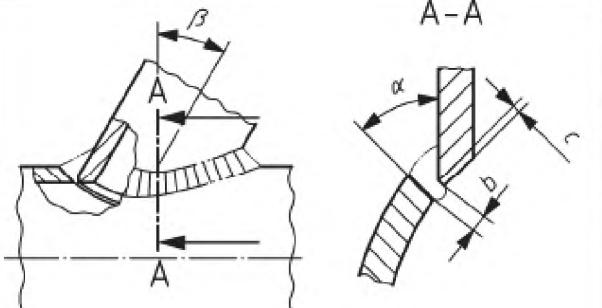
## 13-кесте (жалгасы)

№	Сурет	Колдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
<b>13.2 Келтекұбырларды арнайы біріктіру</b>				
13.2.1	<p>B-B</p> <p><math>2 \text{ mm} \leq b \leq 4 \text{ mm}</math>  <math>1 \text{ mm} \leq c \leq 3 \text{ mm}</math>  <math>45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ</math></p> <p>1</p>	<p>Біртегіс пісрілген конусты келтекұбыр (біртегіс болмайтын жағастыргыштармен қосу үшін 2-кестені қара)</p> <p>1 Егер негізгі құбырда саңылау термиялық кесумен орындалса, қажет жағдайда аталған шығынқылықты тазарту керек болады. Егер негізгі құбырда саңылау механикалық орындалған болса, бұндай шығынқылық болмайды.</p>		
13.2.2	<p>A-A</p> <p><math>\alpha \geq 45^\circ</math>  <math>2 \text{ mm} \leq b \leq 4 \text{ mm}</math>  <math>1 \text{ mm} \leq c \leq 3 \text{ mm}</math></p>	<p>Максимал бұрыш (3 көлбеу стандарттыдан <math>30^\circ</math> болуы тиіс. Егер бұрыш <math>30^\circ</math>, артық болса, курастырым мен қосылыс жиналуына ерекше назар аудару керек.</p> <p><math>\alpha \geq 45^\circ</math>  <math>2 \text{ mm} \leq b \leq 4 \text{ mm}</math>  <math>1 \text{ mm} \leq c \leq 3 \text{ mm}</math></p>	<p>Пісрілетін көлбеулік біртегіс болмайтын конусты келтекұбыр</p>	

**13-кесте (жалғасы)**

№	Сурет	Колдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
13.2.3		<p>1 саңылауды термиялық кескен жағдайда негізгі күбырда 3 мм шығынқылық түзіледі, 13.2.1-режимін кара.</p> <p>2 балама пішін. Пісіру орнына қол жеткізуіді камтамасыз ету үшін негізгі күбырды жергілікті тазарту.</p> <p><math>2 \text{ mm} \leq b \leq 4 \text{ mm}</math></p> <p><math>1 \text{ mm} \leq c \leq 3 \text{ mm}</math></p> <p><math>\alpha_1 = 45^\circ</math></p> <p><math>\alpha_2 \geq 35^\circ</math></p> <p><math>\beta \leq 30^\circ</math></p>	<p>Пісірілетін көлбеулік біртегіс болмайтын конусты келтекұбыр</p>	

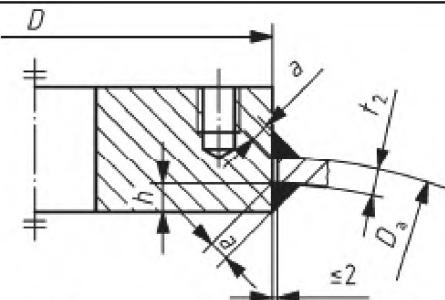
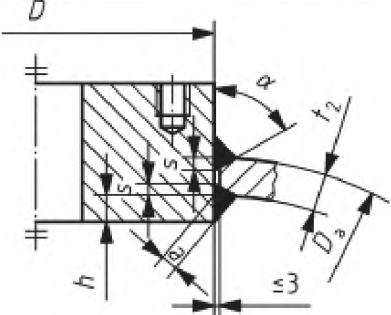
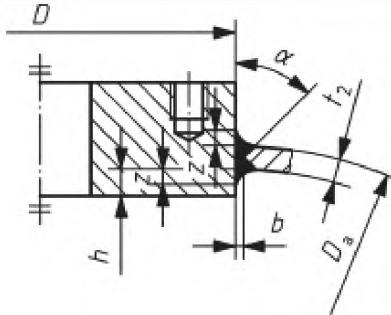
## 13-кесте (жалғасы)

№	Сурет	Колдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
13.2.4		<p>Колдану/ режим</p> <p><math>\alpha_1 \geq 60^\circ</math>  <math>\alpha_2 \geq 45^\circ</math>  <math>2 \text{ MM} \leq b \leq 4 \text{ MM}</math>  <math>1 \text{ MM} \leq c \leq 3 \text{ MM}</math></p>	<p>Биртегіс кірістіре пісірілген келтекұбыр</p>	
13.2.5		<p>Максимал бұрыш <math>\beta</math> көлбейу стандарттыдан <math>30^\circ</math> болуы тиіс. Егер бұрыш <math>30^\circ</math>, артық болса, күрастырым мен қосылыш жиналуына ерекше назар аудару керек.</p> <p><math>\alpha \geq 45^\circ</math>  <math>2 \text{ MM} \leq b \leq 4 \text{ MM}</math>  <math>1 \text{ MM} \leq c \leq 3 \text{ MM}</math></p>	<p>Биртегіс болмайтын кірістіре пісірілген келтекұбыр</p>	

**13-кесте (жалғасы)**

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
13.2.6		$2 \text{ MM} \leq b \leq 4 \text{ MM}$ $1 \text{ MM} \leq c \leq 3 \text{ MM}$ $\alpha_1 \geq 45^\circ$ $\alpha_2 \geq 60^\circ$ $\alpha_3 \geq 45^\circ$ $\alpha_4 \geq 35^\circ$ $\beta \leq 30^\circ$		смотрите 13.2.5

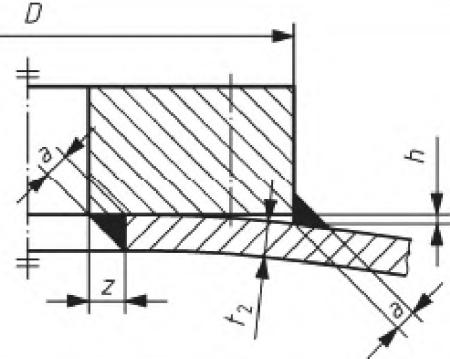
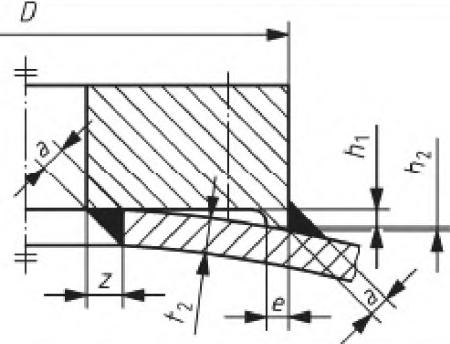
### 14-кесте — Бұғаттаушы ернемектер

№	Сурет	Колдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
<b>14.1 Вставные блокирующие фланцы</b>				
14.1.1		$4 \text{ мм} \leq t_2 \leq 10 \text{ мм}$ Қосымша кернеусіз $a = 0,7 t_2$ $h \geq t_2$	Шарлы нысан, құбыр денесі және жалпақ тілімшелер үшін	
14.1.2		$4 \text{ мм} \leq t_2 \leq 30 \text{ мм}$ Қосымша кернеусіз $a = 0,7 t_2$ $h \geq t_2$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$		
14.1.3		$2 \text{ мм} \leq b \leq 4 \text{ мм}$ $h = 0,5 t_2$ $z \approx 0,3 t_2$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$		

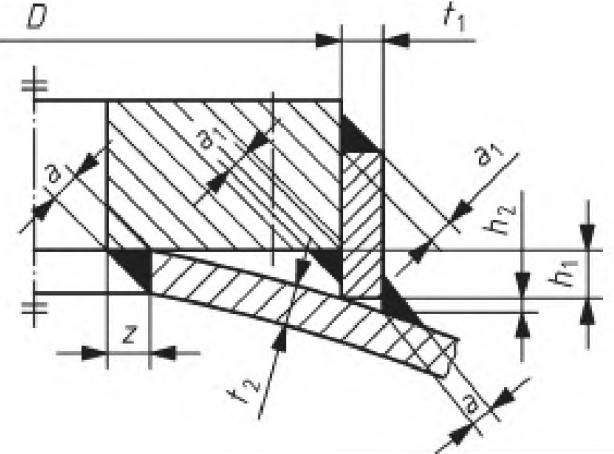
## 14-кесте (жалгасы)

№	Сурет	Колдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
14.1.4		$2 \text{ мм} \leq b \leq 4 \text{ мм}$ $z \approx 0,3 t_2$ 1 Ернемектің ішкі бетінен тегіспен тазарту керек (мысалы шығыңқы ернемек) $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$	Ернемектің ішкі беті бір деңгейде болуы керек (мысалы түсіру науасы)	
14.1.5		$D_w = D + (1,5 \text{ до } 2) \times t_{2\min}$ 1 шартты түйістірілген қосылыш	Шарлы нысан және жалпак тілімші үшін әмбебап қабырға қалындығы $t_2$ бойынша шектеусіз, атап айтқанда қосымша кернеулер жағдайында жасалады	
14.1.6		$2 \text{ мм} \leq b \leq 4 \text{ мм}$ $z \approx 0,3 t_2$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$	Бір жақты жүктеме жағдайында шарлы нысан, құбыр денесі және жалпак тілімші үшін	

## 14-кесте (жалгасы)

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпі	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
<b>14.2 Қосымша бұғаттау ернемектері</b>				
14.2.1		$a = 0,5 t_2 \geq 5 \text{ мм}$ $z = 0,7 t_2$ , бұл жағдайда шамасы $t_2$ толығымен өлшенуі керек	Шарлы нысан, құбыр денесі және жалпақ тілімшелер үшін, егер $h \leq 3 \text{ мм}$ $t_2 \leq 30 \text{ мм}$ Ойықты саңылауды бірге өтетін ойықты саңылау ретінде немесе түйік ойықты саңылау ретінде орындау. $h \leq 1 \text{ мм}$ үшін (мысалы, қарашынысы) $a = 0,5 t_2 \geq 3 \text{ мм.}$	
14.2.2		$h_2 \leq 3 \text{ мм, олай болмagan жағдайда икемдеціз}$ $a = 0,5 t_2 \geq 5 \text{ мм}$ $z = 0,7 t_2$ , бұл жағдайда $t_2$ шамасы толығымен өлшенуі керек $e = 0,5 t_2$ , минимум 10 мм	Шарлы нысан және қаптамалар үшін, егер $h_1 < 15 \text{ мм}$ $t_2 < 30 \text{ мм}$ Ойықты саңылауды бірге өтетін ойықты саңылау ретінде немесе түйік ойықты саңылау ретінде орындау	

**14-кесте (жалгасы)**

№	Сурет	Қолдану/ режим	Ескертпе	EN ISO 9692-1:2003 және EN ISO 9692-2:1998 сілтеме
14.2.3		$h_2 \leq 3 \text{ мм, олай бомаган жағдайда икемденіз}$ $t_1 \approx t_2$ $a = 0,5 t_2 \geq 5 \text{ мм}$ $a_1 = 0,5 t_2 \leq 6 \text{ мм}$ $z = 0,7 t_2, \text{ бұл жағдайда } t_2 \text{ шамасы толығымен ёлшенуі керек}$	Шарлы нысан және құбыр денесі үшін, егер $h_1 \geq 15 \text{ мм}$ $t_2 \leq 30 \text{ мм}$ Ойықты саңылауды біртегіс өтетін ойықты саңылау ретінде немесе тұйық ойықты саңылау ретінде орындау.	

**В.А қосымшасы**  
(ақпараттық)

**Мемлекеттік стандарттардың сілтеме еуропалық стандарттарға сәйкестігі туралы  
мәліметтер**

**В.А.1-кестесі - Мемлекеттік стандарттардың сілтеме еуропалық стандарттарға сәйкестігі туралы мәліметтер**

Сілтеме еуропалық стандарт белгісі мен атауы	Сәйкестік дәрежесі	Ұлттық стандарт белгісі мен атауы
EN ISO 9692-1:2003 Welding and allied processes — Recommendations for joint preparation — Part 1: Manual metal-arc welding, gas-shielded metal-arc welding, gas welding, TIG welding and beam welding of steels (ISO 9692-1:2003) (Пісіру және жапсарлас процестер — Қосылыстарды дайындау бойынша ұсыныстар — 1-бөлік: Металл электродпен қолмен дөғалап пісіру, қорғаныс газ ортасында металл электродпен дөғалап пісіру, и нерпті газ ортасында вольфрам электродпен дөғалап пісіру және болаттарды сәүлемелік пісіру (ISO 9692-1:2003))	IDT	ГОСТ ISO 9692-1-2016 Пісіру және текті процестер. Қосылыстарды дайындау түрлері. 1-бөлім. Болаттарды металл электродпен қолмен дөғалап пісіру, қорғаныс газды ортада металл электродпен дөғалап пісіру, газбен пісіру, инертті газды ортада вольфрамды электродпен пісіру және сәүлемелік пісіру
EN ISO 9692-2:1998 Welding and allied processes — Joint preparation — Part 2: Submerged arc welding of steels (ISO 9692-2:1998) (Пісіру және жапсарлас процестер — Қосылыстарды дайындау — 2-бөлік: Қосынды астында болаттарды дөғалап пісіру (ISO 9692-2:1998))	IDT	ҚР СТ ISO 9692-2-2015 «Пісіру және жапсарлас процестер — Қосылыстарды дайындау — 2-бөлік: Қосынды астында болаттарды дөғалап пісіру»

\*-әзірлену кезеңінде

**ӘОЖ 621.791.052**

**МСЖ 25.160.40**

**Түйінді сөздер:** пісіру, қысым астында құрастырым элементтері, болаттарды пісірген жағдайда біріктіру элементтері, пісірілген қосылыстар, құбыр элементтері



---

## НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАН

---

### Сварка

#### Элементы стальных сварных соединений

#### Часть 1

#### КОНСТРУКЦИИ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

**СТ РК EN 1708-1-2016**

(EN 1708-1:2010 «Welding. Basic welded joint details in steel. Pressurized components» (IDT)

*Настоящий национальный стандарт является идентичным воспроизведением европейского стандарта EN 1708-1:2010 и принят с разрешения СЕН, по адресу:  
пр.Марникс 17, В-1000 Брюссель*

**Издание официальное**

**Комитет технического регулирования и метрологии  
Министерства по инвестициям и развитию Республики Казахстан  
(Госстандарт)**

**Астана**

**Предисловие**

**1 ПОДГОТОВЛЕН И ВНЕСЕН** Республиканским государственным предприятием на праве хозяйственного ведения «Казахстанский институт стандартизации и сертификации» Комитета технического регулирования и метрологии Министерства по инвестициям и развитию Республики Казахстан

**2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Приказом Председателя Комитета технического регулирования и метрологии Министерства по инвестициям и развитию Республики Казахстан от 25 ноября 2016 года № 300-од

**3** Настоящий национальный стандарт является идентичным международному стандарту EN 1708-1:2010 «Welding. Basic welded joint details in steel. Pressurized components» (Сварка. Соединительные элементы при сварке сталей. Часть 1: Элементы конструкций под давлением)

Настоящий международный стандарт разработан Техническим Комитетом CEN/TC 121 «Сварка»

Перевод с английского языка (en)

Официальные экземпляры международных стандартов, на основе которых подготовлен настоящий стандарт и на которые даны ссылки, имеются в Едином государственном фонде нормативных технических документов

Степень соответствия – идентичный (IDT)

**4 СРОК ПЕРВОЙ ПРОВЕРКИ  
ПЕРИОДICНОСТЬ ПРОВЕРКИ**

**2023 год  
5 лет**

**5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе «Нормативные документы по стандартизации», а текст изменений – в ежемесячных информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра (отмены) или замены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»*

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Комитета технического регулирования и метрологии Министерства по инвестициям и развитию Республики Казахстан.

## Сварка

### Элементы стальных сварных соединений

#### Часть 1

#### КОНСТРУКЦИИ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

---

Дата введения 2018-01-01

#### 1 Область применения

Настоящий стандарт представляет общепринятые сварные соединения в системах давления, но не представляет их как обязательные и не ограничивает разработку новых видов сварных соединений. При необходимости следует ознакомиться с правилами анализа нагрузок.

Этот стандарт содержит примеры соединений, сваренных с помощью:

- ручной дуговой сварки с покрытым электродом (111);
- дуговой сварки под флюсом (12);
- газоэлектрической сварки (13);
- дуговой сварки вольфрамовым электродом в атмосфере инертного газа; газовольфрамовой сварки (14);
- плазменно-дуговой сварки (15)
- процессы (идентификационные номера процессов согласно EN ISO 4063) в стальных системах давления.

Другие процессы проводятся по согласованию.

Настоящий стандарт рассматривает соединительные элементы при сварке сталей, но может быть применен и к другим металлическим материалам. В таких случаях должны быть проверены форма и размеры шва.

Оценка пригодности сварных соединений в особых условиях работы, например, при наличии коррозии или износе, не проводится.

#### 2 Нормативные ссылки

Для применения настоящего стандарта необходимы следующие ссылочные документы. Для датированных ссылок применяют только указанное издание ссылочного документа, для недатированных ссылок применяют последнее издание ссылочного документа (включая все его изменения):

EN ISO 4063-2010 Welding and allied processes — Nomenclature of processes and reference numbers (ISO 4063:2009) (Сварка и смежные процессы — Перечень процессов и ссылочные номера (ISO 4063:2009).

EN ISO 5817-2014 Welding — Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) — Quality levels for imperfections (ISO 5817:2003, corrected version:2005, including Technical Corrigendum 1:2006) (Сварка — Сварные швы при сварке плавлением стали, никеля, титана и других сплавов (лучевая сварка исключена) — Уровни качества в зависимости от дефектов (ISO 5817:2003, редактированная версия: 2005, включая технические поправки: 2006).

## **СТ РК EN 1708-1-2016**

EN ISO 9692-1:2013 Welding and allied processes — Recommendations for joint preparation — Part 1: Manual metal-arc welding, gas-shielded metal-arc welding, gas welding, TIG welding and beam welding of steels (ISO 9692-1:2003) (Сварка и смежные процессы — Рекомендации по подготовке соединений — Часть 1: Ручная дуговая сварка металлическим электродом, дуговая сварка металлическим электродом в среде защитного газа, газовая сварка, дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа и лучевая сварка сталей (ISO 9692-1:2003).

EN ISO 9692-2:1998 Welding and allied processes — Joint preparation — Part 2: Submerged arc welding of steels (ISO 9692-2:1998) (Сварка и смежные процессы — Подготовка соединений — Часть 2: Дуговая сварка сталей под флюсом (ISO 9692-2:1998).

### **3 Требования**

#### **3.1 Выбор типа сварного соединения**

Условия производства и эксплуатации сварных соединений неодинаковы. По предложенным рисункам нельзя сделать вывод об эффективности работы сварного соединения. Однако при выборе соответствующего исполнения сварного шва из различных вариантов для каждого типа соединения следует учитывать соответствующие условия производства и эксплуатации.

#### **3.2 Подготовка кромок под сварку (конструктивные элементы и размеры)**

##### **3.2.1 Общие требования**

Конструктивные элементы и размеры стандартных сварных соединений соответствуют требованиям нормативных документов. В случае применения специальных способов сварки или сварных соединений с нестандартными конструктивными элементами и размерами все необходимые требования следует приводить в конструкторской документации.

##### **3.2.2 Конструктивные элементы подготовки шва**

Примеры рекомендуемых конструктивных элементов подготовки шва (например, углы скоса кромки, радиус разделки кромки, наличие подкладки, значение притупления кромок) соответствуют EN ISO 9692-1, при дуговой сварке под флюсом применяется EN ISO 9692-2. Отсутствующие размеры для подготовки кромок по EN ISO 9692-1.

Если стыковое соединение необходимо выполнить полностью проплавленным, то в шве со стороны корня необходимо сделать выборку или зачистить и заварить либо необходимо выбрать способ сварки, обеспечивающий безупречный и эффективный провар в корне шва.

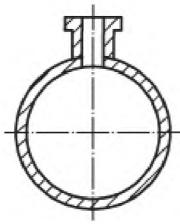
При значительной разнице в толщине свариваемых деталей [значительной считается разница в толщине примерно 3 мм (см. таблице 1, № 1.1.1-1.1.6) в любом случае следует учитывать толщину материала, а также форму соединения] деталь большей толщины при стыковом шве должна иметь скос поверхности от  $\frac{1}{5}$  до  $\frac{1}{2}$ . Меньшие значения касаются случаев повышенной эксплуатационной нагрузки.

##### **3.2.3 Размеры сварного шва**

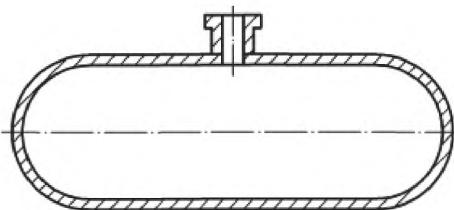
Толщина сварочных швов (особенно угловых швов), не обусловленная заданным профилем сварного шва, не должна превышать меньшую из толщин свариваемых друг с другом деталей конструкции.

#### **3.3 Описание**

Рисунки соединений сопл и патрубков (см. таблицы 2 и 3) показывают поперечное сечение по рисунку 1, и продольное сечение соединения по рисунку 2.



**Рисунок 1 — Поперечное сечение сосуда**



**Рисунок 2 — Продольное сечение сосуда**

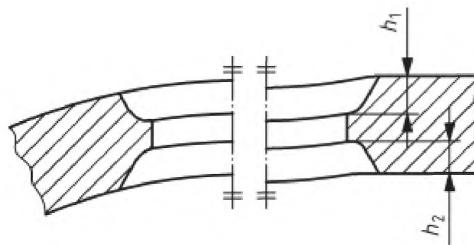
### 3.4 Удаление внутренних острых кромок в отверстиях патрубков

Внутренние кромки в отверстиях для приварке ответвлений должны быть притуплены, так как в углах возникает концентрация напряжения. Данная мера предосторожности (удаление острой кромки с помощью шлифование) рекомендуется в том случае, если место сварки в ответвлении подвержено повышенным эксплуатационным нагрузкам, например на усталостную прочность, длительную прочность и коррозионное растрескивание.

### 3.5 Подготовка отверстий в сосудах для ввариваемых и ввариваемых сквозных ответвлений

Для ввариваемых и ввариваемых сквозных ответвлений (согласно таблице 2, 2.2 и 2.3) отверстия в стенке сосуда могут быть подготовлены следующим образом:

- Глубина расточки  $h_1$  и  $h_2$  может быть неизменной вокруг отверстия, в соответствии с рисунком 3.



#### Условные обозначения

$h_1, h_2$  глубина выемок

**Рисунок 3 — Подготовка отверстий в стенке сосуда**

- прикорневые участки подготовки кромок могут находиться в горизонтальной плоскости, например, если отверстие сверится на станке. В этом случае глубина расточки вокруг отверстия будет различной по периметру, как показано на рисунке 4.

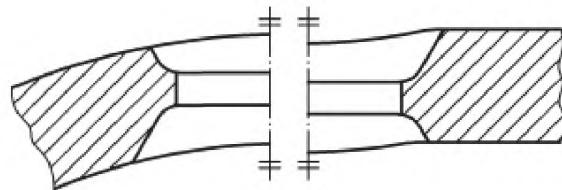


Рисунок 4 — Подготовка отверстий в сосуде

### 3.6 Места сварки с плавным переходом

В некоторых случаях, целесообразно предусмотреть угловой шов для осуществления плавного перехода от одной детали к другой, например, место сопряжения ответвлений с сосудом. Таким образом исключается возникновение концентратора напряжений при подрезе в месте сопряжения ответвления с сосудом; потому толщина сварного шва для такого соединения не указывается на соответствующем рисунке.

### 3.7 Ответвления на наклонных и выпуклых стенках сосуда

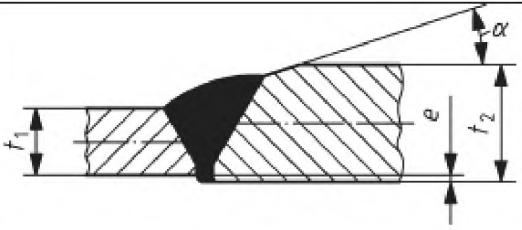
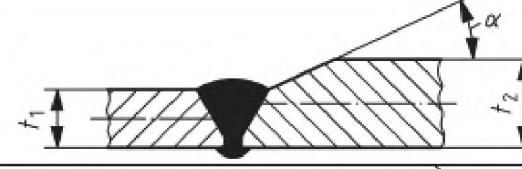
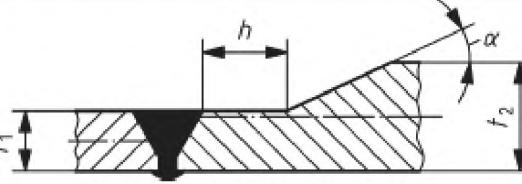
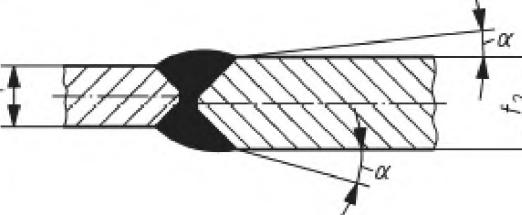
Сварные соединения показаны в таблицах 1-13. Ответвления на наклонных и выпуклых стенках сосуда не рассматриваются отдельно, так как подготовка отверстий и поверхностей ответвлений под сварку идентичен на указанной в 2 и 3. Особые требования по 2.2 таблицы 2.

#### Примечания

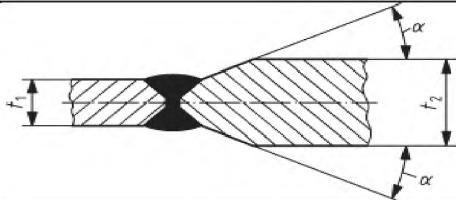
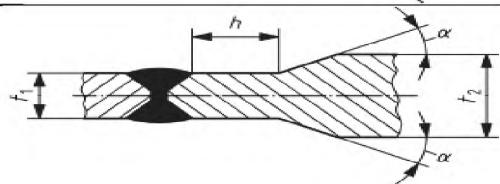
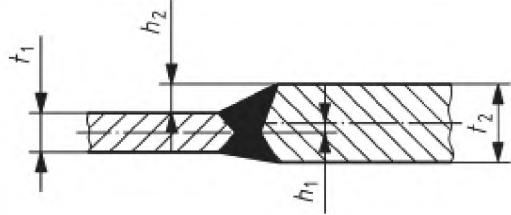
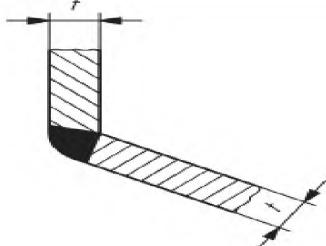
1 Швы отмечаются черным цветом в ниже приведенных таблицах в случае отсутствия информации о размерных величинах для подготовки.

2 Размерные величины, данные в таблицах, следует использовать в качестве рекомендательных, а именно не измерять в точности.

**Таблица 1 — Стыковые соединения разной толщины**

Номер	Рисунок	Применение/ условия	Примечания	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
<b>1.1 Стыковые соединения разной толщины</b>				
1.1.1		$\alpha \leq 30^\circ$ $t_1 < t_2$	В случае тяжелых условий эксплуатации проектирование должно быть выполнено в соответствии с рисунками 1.1.2 и 1.1.3. $e \leq 0,1 t_1$ макс. 2 мм (для сварки односторонним швом)	1.5 и 2.3
1.1.2		$\alpha \leq 30^\circ$ $t_1 < t_2$		1.5, 2.3 и 2.5.2
1.1.3		$\alpha \leq 30^\circ$ $t_1 < t_2$	для ультразвукового испытания $h > 3 t_1$ , но мин. 20 мм для рентгенографического контроля $h \geq t_1$	1.5, 2.3 и 2.5.2
1.1.4		$\alpha \leq 30^\circ$	см. 1.1.1	2.5.1

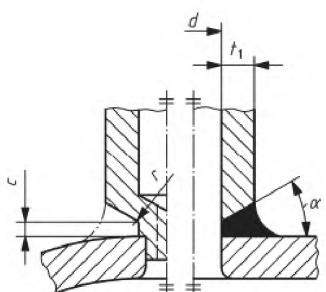
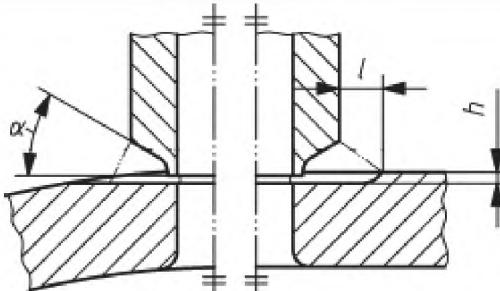
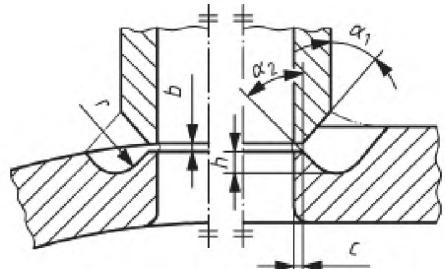
## Продолжение таблицы 1

Номер	Рисунок	Применение/условия	Примечания	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
1.1.5		$\alpha \leq 30^\circ$		2.5.1
1.1.6		$\alpha \leq 30^\circ$	для ультразвукового испытания $h > 3 t_1$ , но мин. 20 мм для рентгенографического контроля $h \geq t_1$	2.5.1
1.1.7		продольный шов: $h_1 \leq 0,15 t_1$ ; максимум 3 мм $h_2 \leq 0,3 t_1$ ; максимум 6 мм $t_2 - t_1 \leq 0,3 t_1$ ; максимум 6 мм  кольцевой сварной шов: $h_1 \leq 0,2 t_1$ ; максимум 5 мм $h_2 \leq 0,4 t_1$ ; максимум 10 мм $t_2 - t_1 \leq 0,4 t_1$ ; максимум 10 мм		
1.1.8			Полное проплавление или наложение подварочного шва	

**Таблица 2 — Патрубки без компенсационных колец**

Номер	Рисунок	Применение/ условия	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
Данные соединения обеспечивают компенсацию путем утолщения патрубка и/или заготовки.				
<b>2.1 Патрубки, проплавлениемстык</b> (специальные патрубки см. 13.2)				
Если сосуд испытывает нагрузку в сторону уплотнения, перед установкой на патрубке ее следует проверить на наличие расслоений.				
2.1.1		$t_1 < 0,5 t_2$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$		1.9.1 или 1.11 (сварка односторонним швом)
2.1.2		$45^\circ \leq \alpha_1 \leq 60^\circ$ $30^\circ \leq \alpha_2 \leq 45^\circ$	Использование данных деталей рекомендуется в случае, если отверстие для патрубка готово для сварки. Соединение предполагает сварку с обратной стороны с предварительной выборкой части сварного шва (со стороны, наиболее доступной для этой цели).	2.9.1, 2.9.2 или 2.11
2.1.3		$\alpha_1 = 30^\circ$ $\alpha_2 = 45^\circ$	См. 2.1.2	

## Продолжение таблицы 2

Номер	Рисунок	Применение/ условия	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
2.1.4		непрерывно $c \geq 1,5 \text{ мм}$ $r \geq 5 \text{ мм}$ $\alpha = 30^\circ$	- Соединения, используемые для небольшого соотношения диаметров патрубка и заготовки. - С целью исключения дефектов шва после сварки высверливается диаметр $d$ для удаления корня шва.	1.9.1 или 1.11 (сварка односторонним швом)
2.1.5		$10 \text{ мм} \leq l \leq 15 \text{ мм}$ $h \geq 3 \text{ мм}$ $30^\circ \leq \alpha \leq 45^\circ$	Соединения, используемые для небольшого соотношения диаметров патрубка и заготовки.	1.11 (сварка односторонним швом)
2.1.6		Патрубки с отверстием до 100 мм. $1 \text{ мм} \leq b \leq 3 \text{ мм}$ $h \leq 5 \text{ мм}$ $c = 1 \text{ мм}$ $r = 7 \text{ мм}$ $\alpha_1 \leq 45^\circ$ $\alpha_2 \leq 45^\circ$	Используются для прикрепления патрубков к толстостенным сосудам.	

*Продолжение таблицы 2*

Номер	Рисунок	Применение/ условия	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
2.1.7		$h \leq 3$ мм	При определении размеров угловых швов необходимо учитывать величину наложенной нагрузки и требования по изготовлению и обслуживанию.	
2.1.8		$r = 3$ мм $E = 6$ мм $F = 1,5$ мм $\alpha = 30^\circ$ 1 = профиль, отвечающий проектным требованиям	Для труб или сопл с отверстием до 100 мм и 6-миллиметровой толщиной стенок $t$ .	
2.1.9		$A = 5$ мм $B = 5$ мм $C = 5$ мм $E = t$ $F = 1,5$ мм $G = 0,5$ мм $\alpha = 30^\circ$ 1 = профиль, отвечающий проектным требованиям	Для труб или сопл до 150 мм (включительно) и толщиной стенок $t$ от 6 до 13 мм (включительно).	

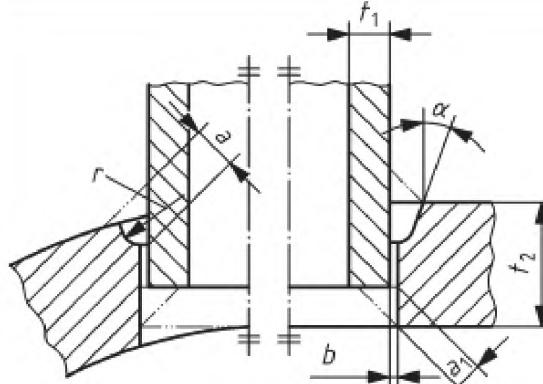
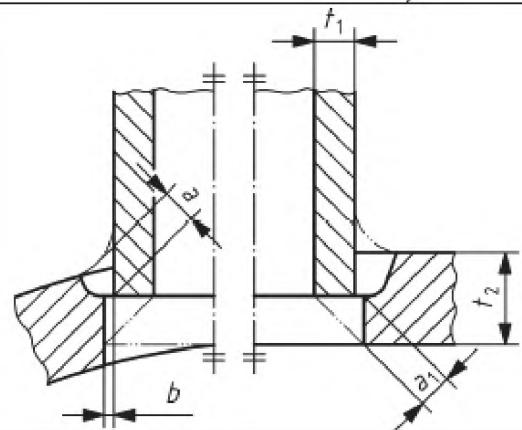
## Продолжение таблицы 2

Номер	Рисунок	Применение/условия	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
2.1.10	<p style="text-align: center;">Измерения в миллиметрах</p>	$A = 30 \text{ мм}$ $B = 1,5 \text{ мм}$ $H \geq 3 \text{ мм}$ $M \geq 10 \text{ мм}$ $N = 5 \text{ мм}$ $W \geq 2 \text{ мм}$ $r = 6 \text{ мм}$ $\alpha = 30^\circ$ 1 = грат 2 = Отверстие для сварки (заполняемое после приварки трубы к распределительному коллектору)	Сварка трубных панелей предусмотрена только для труб с отверстием 100 мм и толщиной стенок $t = 6 \text{ мм}$ .	
2.1.11		$F = 2 \text{ мм}$ $G = 1,5/2,0 \text{ мм}$ $T = 16 \text{ мм макс.}$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$	Для всех размеров труб и сопл.	

Продолжение таблицы 2

Номер	Рисунок	Применение/условия	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
<b>2.2 Патрубки, приваренные внахлест (специальные патрубки см. 13.2)</b>				
Рекомендация для патрубков, приваренных внахлест, предполагает, что они должны быть приварены к внутренней части заготовки, как показано на рисунках 2.2.1 и 2.2.2, если они доступны для использования, в противном случае, предпочтение должно отдать сварке патрубков к основной детали встык, как показано на рисунке 2.1.1.				
2.2.1		$a = 0,5 t_1$ $h = t_1$ $r \geq 8 \text{ мм}$ $b \leq 1 \text{ мм}$ $10^\circ \leq \alpha \leq 20^\circ$	<p>Для сварных соединений с частичным проплавлением.</p> <p>При условии, если <math>t_1</math> меньше чем <math>t_2/2</math>. Что касается патрубков с меньшим диаметром, то внимание обращается на детали, показанные в таблице 3, которые обеспечивают оптимальный выбор.</p>	1.11 и 3.1.1
2.2.2		$3 \text{ мм} \leq a = 0,5 t_1$ $a_1 \leq 0,7 t_1$ $b \leq 1 \text{ мм}$	<p>Для сварных соединений с частичным проплавлением.</p> <p>Ограничено применение:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Внутренний диаметр заготовки <math>\leq 200 \text{ мм}</math>;</li> <li>- толщина стенок отвода <math>t_1 \leq 5 \text{ мм}</math>.</li> </ul>	3.1.1 и 3.1.2

## Продолжение таблицы 2

Номер	Рисунок	Применение/ условия	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
2.2.3		$a \geq 5 \text{ мм}$ $a_1 \leq 0,7 t_1$ $b < 1 \text{ мм}$ $10^\circ \leq \alpha \leq 20^\circ$ $r \geq 8 \text{ мм}$	Для сварных соединений с частичным проплавлением.	3.1.2 и 1.11
2.2.4		$3 \text{ мм} \leq a = 0,5 t_1$ $a_1 \leq 0,7 t_1$ $b \leq 1 \text{ мм}$	Для сварных соединений с полным проплавлением.	3.1.2 и 1.11

*Продолжение таблицы 2*

Номер	Рисунок	Применение/ условия	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
2.2.5		$h_1 = 0,6 \cdot t_1$ $h_2 = t_1$ $b \leq 1 \text{ мм}$ $r \geq 8 \text{ мм}$	Для сварных соединений с частичным проплавлением.	2.11
2.2.6		$t_1 \geq 3 \text{ мм}$ $t_2 \leq 3 \cdot t_1$ $40^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$	Для сварных соединений с полным проплавлением.  Для соединений, доступных для сварки только с одной стороны.	1.9.1 и 1.11
2.2.7		$t_2 \leq 3 \cdot t_1$ $30^\circ \leq \alpha \leq 45^\circ$ $2 \text{ мм} \leq b \leq 3 \text{ мм}$ $2 \text{ мм} \leq c \leq 4 \text{ мм}$	Для сварных соединений с полным проплавлением.	2.9.1, 2.9.2 и 2.11

## Продолжение таблицы 2

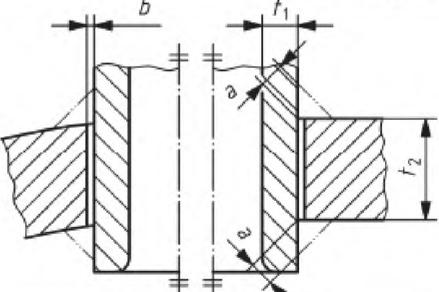
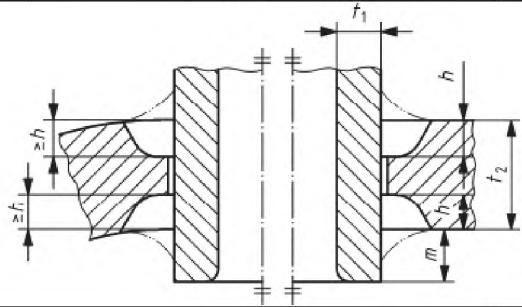
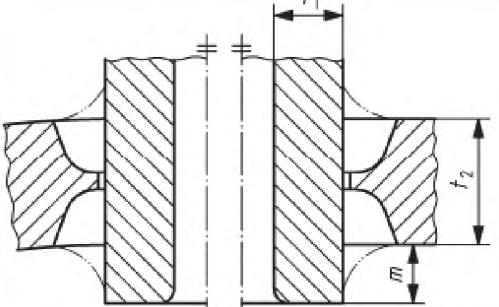
14

Номер	Рисунок	Применение/ условия	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 96922:1998
2.2.8		$45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$ $2 \text{ мм} \leq b \leq 3 \text{ мм}$ $2 \text{ мм} \leq c \leq 4 \text{ мм}$	Для сварных соединений с полным проплавлением.	
2.2.9		$45^\circ \leq \alpha \leq 50^\circ$	Следует приваривать с обеих сторон.	

Продолжение таблицы 2

Номер	Рисунок	Применение/ условия	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
2.2.9		$45^\circ \leq \alpha \leq 50^\circ$	Следует приваривать с обеих сторон.	
2.2.10		$3 \text{ MM} \leq t_1 \geq 0,5 t_1$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$ $2 \text{ MM} \leq b \leq 4 \text{ MM}$		

## Продолжение таблицы 2

Номер	Рисунок	Применение/ условия	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
<b>2.3 Сквозной патрубок, приваренный к основной детали</b>				
2.3.1		$a = 0,5 \ t_1$ $b \leq 1 \text{ мм}$	При условии, если $t_1$ меньше чем $t_2/2$ .	4.1
2.3.2		$h = 0,6 \ t_1$ $m \geq t_1$	Для сварных соединений с частичным проплавлением.	2.11
2.3.3		$m \geq t_1$	Для сварных соединений с полным проплавлением.	2.9.1 и 2.11

*Окончание таблицы 2*

Номер	Рисунок	Применение/ условия	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
<b>2.4 Штампосварные отводы (специальные отводы труб см. 13.2)</b>				
2.4.1		$m \geq t_1$ 1 стандартноестыковое соединение	Стандартное стыковое соединение используется для приварки отвода трубы к трубной заготовке, допускается применение к формам, отличающимся от показанных на рисунке. Пример использования: Поверхностное покрытие, например, внутренняя обкладка резиной.	1.5
<b>2.5 Сваренные встык отводы</b>				
2.5.1		1 стандартное стыковое соединение		2.5.1, 2.5.2

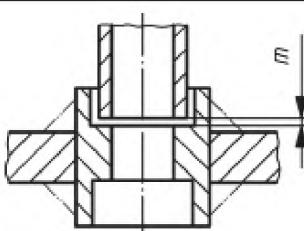
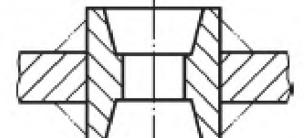
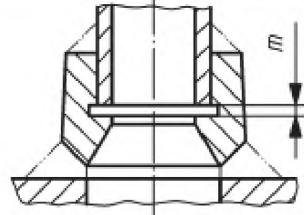
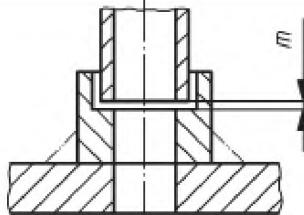
Таблица 3 — Патрубки с компенсационными кольцами

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
Компенсационные кольца устанавливаются на тело трубы с выпускными отверстиями. Толщина компенсационного кольца предпочтительно не должна превышать толщину тела трубы.				
3.1.1	<p style="text-align: center;"><b>3.1 Приварные патрубки</b></p>	$5 \text{ мм} \leq a = 0,5 t_3,$ $b \geq 7 \text{ мм}$ $\alpha \geq 15^\circ$ 1 для соединений тела трубы с патрубком, смотрите таблицу 2		1.9.1 или 1.11 и 1.10

Окончание таблицы 3

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
<b>3.2 Патрубки, приваренные внахлест</b>				
3.2.1		$5 \text{ MM} \leq a = 0,5 t_3$ $b \geq 7 \text{ MM}$ $30^\circ \leq \alpha \leq 45^\circ$ $\beta \geq 20^\circ$	<p>Для компенсации патрубков с большой толщиной стенок предпочтительно следует использовать компенсационные кольца.</p> <p>Для соединений тела трубы с патрубком, смотрите таблицу 2 на рисунке 2.2.7</p>	<p>2.9.1, 2.11 и 1.10  Усиление сварного шва необходимо проверять посредством расчетов.  Усиление сварного шва с помощью штицеров с более толстыми стенками предпочтительнее дисковидного усиления.  <math>\alpha = 60^\circ</math>  <math>a = 0,5 t_3</math>  <math>h &gt; 0,7 t_3</math>  <math>t_3 &lt; t_2</math>  <math>a = 0,7 t_3</math>  <math>2 \text{ MM} \leq b_1 \leq 4 \text{ MM}</math>  <math>b_2 \geq 7 \text{ MM}</math>  <math>\beta \geq 20^\circ</math>  <math>z \approx 0,3 t_3</math></p>

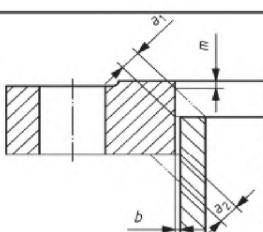
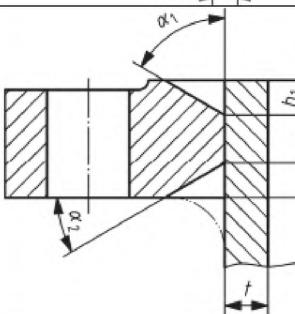
Таблица 4 - Растворы и муфты

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692:1998
<b>4.1 Растворы и муфты</b>				
4.1.1		$m = 1,5 \text{ мм}$	Муфты небольших размеров, указанные в пунктах 4.1.1 - 4.1.3 включительно, могут быть соединены с телом трубы посредством соединения и (за исключением 4.1.3) с помощью любого подходящего соединения, показанного на рисунках 2.3.1 - 2.5.1. Применяется, в частности для креплений, например, датчиков температуры или давления. Не применяется в случае вероятности возникновения щелевой коррозии.	3.1.1 и 4.1.3
4.1.2			смотрите 4.1.1 4.1.3	4.1.3
4.1.3		$m = 1,5 \text{ мм}$	смотрите 4.1.1 Не применяется в случае вероятности возникновения щелевой коррозии.	3.1.2 и 1.9.1
4.1.4		$m = 1,5 \text{ мм}$	Применяется, в частности для креплений, например, датчиков температуры или давления. Не применяется в случае вероятности возникновения щелевой коррозии.	

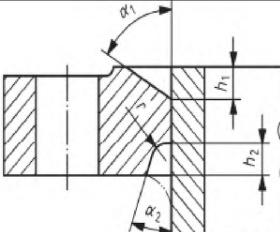
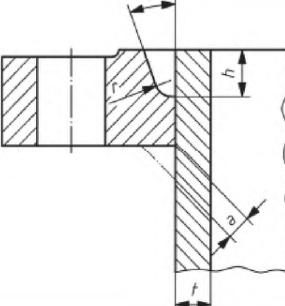
**Таблица 5 -Фланцы**

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
В связи с вероятностью деформации, возможно, будет необходимо подвергнуть поверхность фланца механической обработке после сварки. Зазор между отверстием фланца и внутренним диаметром патрубка не должен превышать 2 мм. В случае, если толщина стенок приварных фланцев большая, целесообразно выполнить во фланце радиальное выпускное отверстие.				
<b>5.1 Фланцы</b> ( $t$ – толщина трубы)				
5.1.1		После механической обработки фланца до окончательной толщины. $h_1 \geq 0,7 \ t$ $h_2 \geq 0,7 \ t$	Фланец, привариваемый с наружной и внутренней стороны. Для сварного шва с частичным проплавлением основного металла	1.11 и 2.11
5.1.2		1 условное стыковое соединение	Фланец с шейкой для приварки. Смотрите таблицу 1, с пункта 1.1.1 до 1.1.3	1.5 или 1.3
5.1.3			Свободно сидящий фланец.	2.11 и 1.9.1

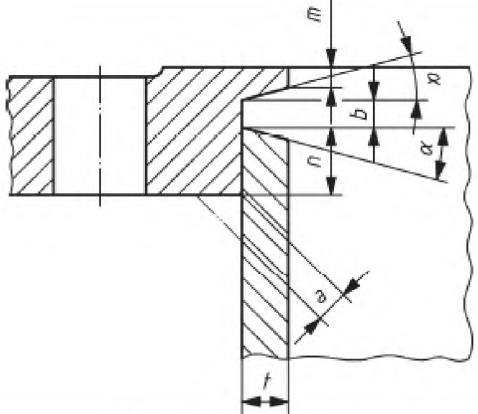
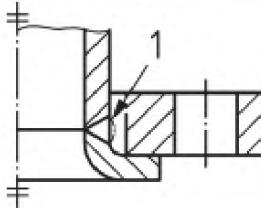
## Продолжение таблицы 5

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
5.1.4		$a_1 = 0,7 \cdot t$ $a_2 = 0,7 \cdot t$ $b \leq 2 \text{ MM}$ $m \geq 3 \text{ MM}$ $4 \text{ MM} \leq t \leq 10 \text{ MM}$	Фланец, сваренный угловыми швами.	3.1.2 и 3.1.1
5.1.5		$h_1 \geq 0,7 \cdot t$ $h_2 \geq 0,7 \cdot t$ $45^\circ \leq \alpha_1 \leq 60^\circ$ $\alpha_2 = 30^\circ$		

*Продолжение таблицы 5*

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
5.1.6		$r = 7 \text{ MM}$ $h_1 \geq 0,7 t$ $h_2 \geq 0,7 t$ $45^\circ \leq \alpha_1 \leq 60^\circ$ $10^\circ \leq \alpha_2 \leq 20^\circ$		
5.1.7		$r = 7 \text{ MM}$ $10^\circ \leq \alpha \leq 20^\circ$ $a \geq 0,7 t$ $h \geq 0,7 t$		

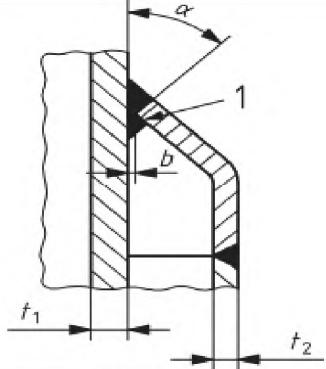
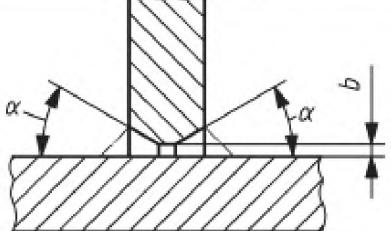
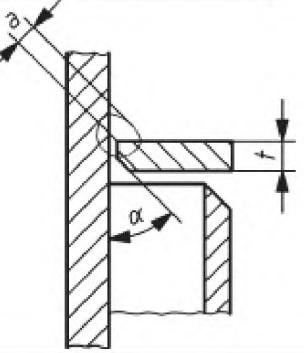
## Окончание таблицы 5

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
5.1.8		$a \geq 0,7 t$ $5 \text{ MM} \geq m = 0,5 t$ $b \geq 5 \text{ MM}$ $n \geq 5 \text{ MM}$ $\alpha = 15^\circ$		1.4
5.1.9		1 - условное стыковое соединение	Для трубопроводов низкого давления и труб небольшого диаметра или труб из нержавеющей стали со стальными фланцами.	1.3

**Таблица 6 — Сосуды с оболочкой**

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
Не рекомендуется, чтобы зазор между телом сосуда и оболочкой или блокирующим кольцом превышал 3 мм. Блокирующее кольцо необходимо подвергнуть механической обработке до окружной длины, которая не должна превышать окружную длину сосуда более, чем на 5 мм. Большие зазоры увеличивают вероятность образования спонтанных трещин во время сварки, в частности, когда толщина соединяемых деталей увеличивается.				
6.1.1		1 оболочка 2 тело трубы $2 \text{ мм} \leq b \leq 4 \text{ мм}$ $45^\circ \leq \alpha_1 \leq 60^\circ$ $35^\circ \leq \alpha_2 \leq 60^\circ$	<ul style="list-style-type: none"> <li>— при усложнении эксплуатационных условий, изменить на проплавной сварной шов;</li> <li>— в сложных ситуациях снятие фасок на блокирующем кольце поможет избежать трещин;</li> <li>— если пластина тела трубы подвергается напряжению в направлении ее толщины, перед приваркой оболочки она должна быть проверена на отсутствие расслоения.</li> </ul>	
6.1.2		$a \geq 0,7 t$ $b \leq 2 \text{ мм}$	смотрите 6.1.1	4.1.3 и 1.5

## Продолжение таблицы 6

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
6.1.3		$t_2 \leq 15 \text{ мм}$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$ или по расчетам 1 наложение подварочного шва		
6.1.4		$2 \text{ мм} \leq b \leq 4 \text{ мм}$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$	смотрите 6.1.1	2.9.1
6.1.5		$3 \text{ мм} \geq a \geq 0,7 t$ $\alpha = 45^\circ$		1.9.1

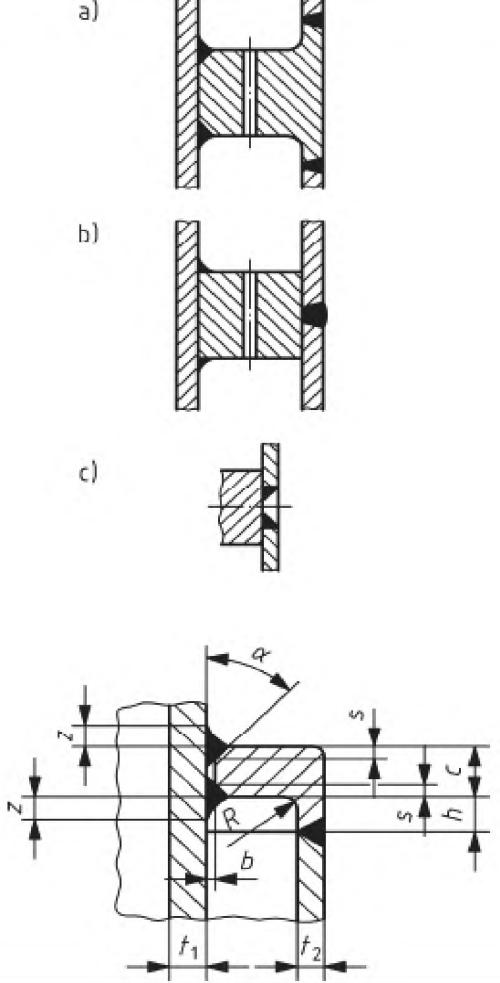
*Продолжение таблицы 6*

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
6.1.6		$\alpha = 45^\circ$		2.9.1 и 1.9.1
<b>6.2 Блокирующие кольца</b>				
6.2.1		$a = 0.5 t$ $b \leq 2 \text{ мм}$	Допускается применять альтернативное кольцо для детали, привариваемой к телу трубы, если значение $t$ не превышает 15 мм	4.1.3
6.2.2		1 - смотрите рисунок 5.1.1 для размера сварного шва и профиля		2.11

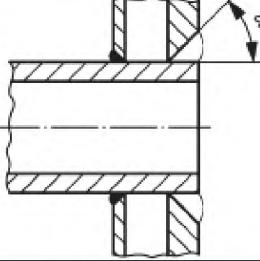
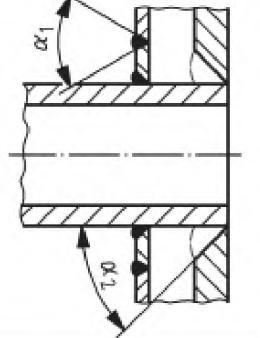
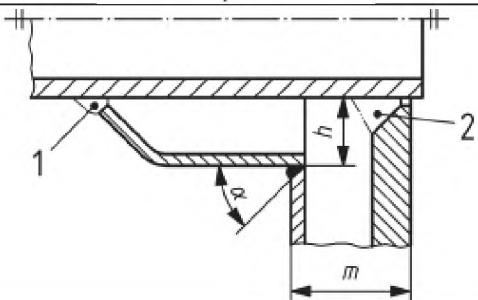
## Продолжение таблицы 6

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
<b>6.3 Промежуточные соединения между телом трубы и оболочкой</b>				
6.3.1		$d \geq 2m$		2.8 и 1.9.1
6.3.2		$3 \text{ мм} \geq a \geq 0,7 t$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$ $b = 2 \text{ мм}$		4.1.3 и 1.9.1
6.3.3		1 круговое кольцо с выпускными отверстиями	Для применения на сосудах высокого давления при отсутствии риска возникновения коррозии.	3.1.2 и 3.1.1

*Продолжение таблицы 6*

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
6.3.4	 <p>45° ≤ α ≤ 60° Размеры в соответствии с конструкцией.</p> <p>для b) и c) = Для применения на сосудах высокого давления при отсутствии риска возникновения коррозии.</p> <p>3.1.2 и 3.1.1</p>			

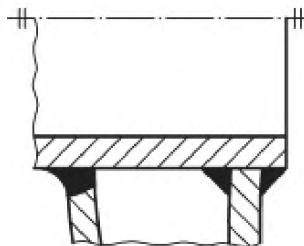
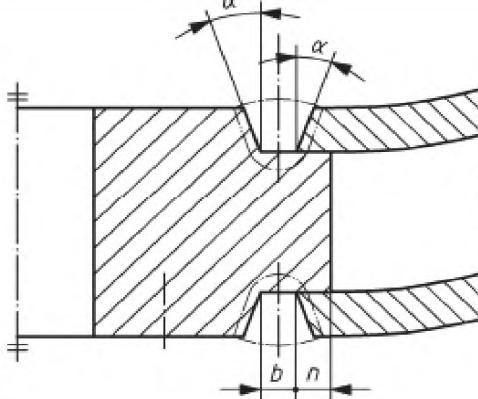
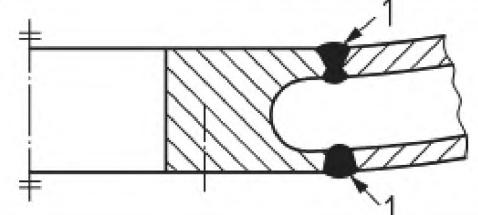
## Продолжение таблицы 6

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
<b>6.4 Соединения патрубков</b>				
6.4.1		Внутренняя обшивка, доступная для сварки. $\alpha = 45^\circ$	Не применяется при переменном напряжении изгиба, например, вызванном разницей температуры между внутренней частью сосуда и внешней оболочкой сосуда.	1.9.1
6.4.2		Может привариваться только с наружной стороны. $\alpha_1 = 60^\circ$ $\alpha_2 = 45^\circ$	Необходимо обеспечить удобный доступ к месту сварки между внутренней оболочкой и патрубком. Не применяется при переменном напряжении изгиба, например, вызванном разницей температуры между внутренней частью сосуда и внешней оболочкой сосуда.	1.9.1 и 1.3
6.4.3		1 зазор 2 мм - 3 мм 2 необходим достаточный доступ для сварки между внутренней обшивкой и патрубком. $h \geq m$ $\alpha = 45^\circ$	Данные элементы применяются только в случае использования оболочки для удлинения патрубка.	1.9.1

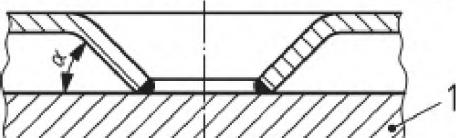
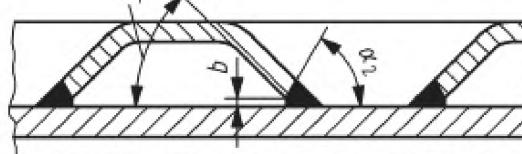
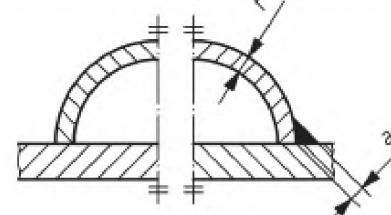
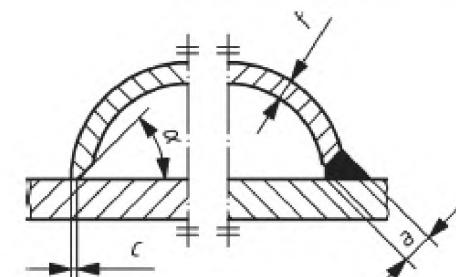
*Продолжение таблицы 6*

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
6.4.4		Если соединение патрубка с телом трубы должно быть выполнено с обеих сторон, оболочка патрубка должна выполняться из двух половин. Порядок сварки: I - II - III - IV. $\alpha = 45^\circ$	смотрите 6.4.3	1.3 и 1.9.1
6.4.5		$f \geq 20 \text{ мм}$		4.1.3
6.4.6		$f \geq r$		1.9.1

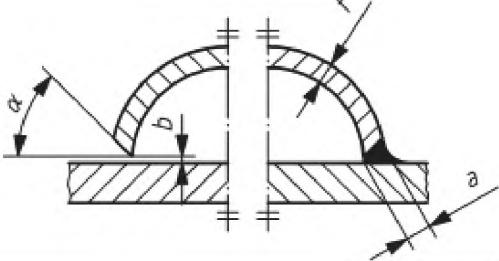
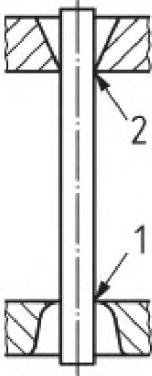
## Продолжение таблицы 6

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
6.4.7			<p>Данные соединения патрубков предпочтительно применяются на концах сосудов с оболочкой. Некоторые детали могут также применяться в других частях сосудов с оболочкой.</p> <p>Не применяется при переменном напряжении изгиба, например, вызванном разницей температуры между внутренней частью сосуда и внешней оболочкой сосуда.</p>	4.1.3 и 1.9.1
6.4.8		$10^\circ \leq \alpha \leq 20^\circ$ $b = 5 \text{ мм}$ $n > 2 \text{ мм}$	Для применения на сосудах высокого давления при отсутствии риска возникновения коррозии.	
6.4.9		1 условное стыковое соединение		2.5.2 или 2.6 и 1.5

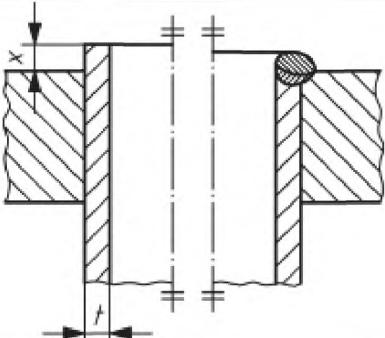
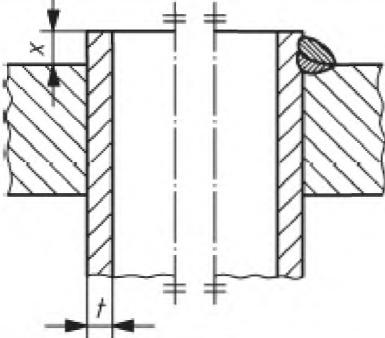
Продолжение таблицы 6

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
<b>6.5 Варианты сплошных оболочек</b>				
Приварка готовых элементов к телу трубы. Необходимо обеспечить полный доступ к месту сварки.				
6.5.1		1 тело трубы $\alpha = 45^\circ$		1.9.1
6.5.2		$\alpha_1 = 60^\circ$ $\alpha_2 = 45^\circ$ $2 \text{ MM} \leq b \leq 3 \text{ MM}$		1.9.1
6.5.3		$t \leq 2,6 \text{ MM}$ $a \geq t$		
6.5.4		$3 \text{ MM} \geq a \geq t$ $a = 45^\circ$ $c \leq 1 \text{ MM}$ $t \geq 2,6 \text{ MM}$	Полный провар.	

## Окончание таблицы 6

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
6.5.5		$t > 2,6 \text{ мм}$ $2 \text{ мм} \leq b \leq 4 \text{ мм}$ $\alpha = 45^\circ$ $a \geq t$	Полный провар.	1.9.1
<b>6.6 Соединения с распорным болтом</b>				
Иметь возможность обнаружения трещин в болте.				
6.6.1		1 альтернативная подготовка под сварку перед 2	Стандартное расположение анкерного болта.	1.9.1 и 1.9

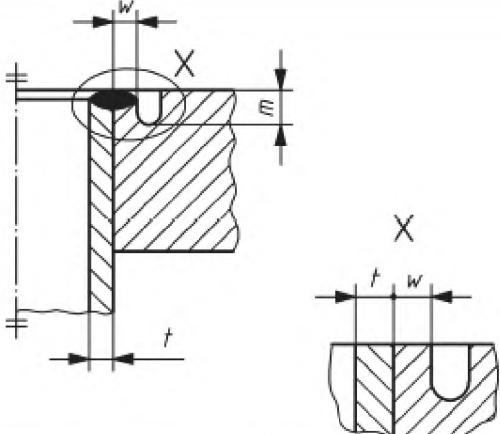
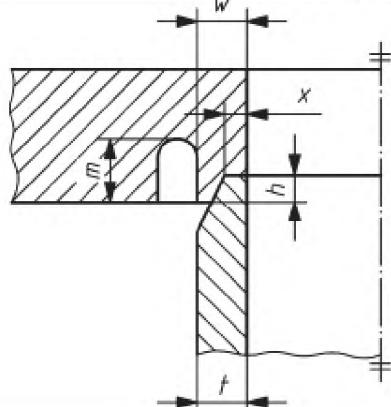
**Таблица 7 — Соединение труб с трубными пластинами**

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
Трубы привариваются к трубным пластинам посредством нескольких методов, например, с помощью ручной дуговой сварки металлическим электродом и, в основном, частично или полностью механизированной дуговой сваркой. Перед сваркой необходимо проверить пластину трубы на наличие расслоений. Трубы должны плотно входить в свои отверстия. Перед сваркой убедитесь в том, что концы труб и отверстия трубной пластины находятся в чистом состоянии. Отверстия трубной пластины не должны иметь заусенцев. При выполнении двух проходов сварного шва, второй проход должен перекрывать первый.				
<b>7.1 Соединение трубы с трубной пластиной</b>				
7.1.1		$t \leq 2,6 \text{ мм}$ $0 \text{ мм} \leq x \leq 2 \text{ мм}$		
7.1.2		$t > 2,6 \text{ мм}$ $x \geq 6 \text{ мм}$		3.1.1

## Продолжение таблицы 7

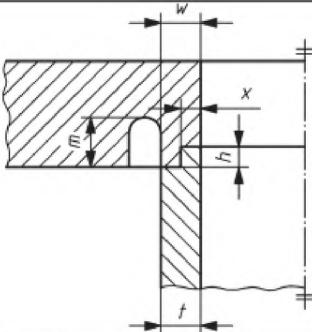
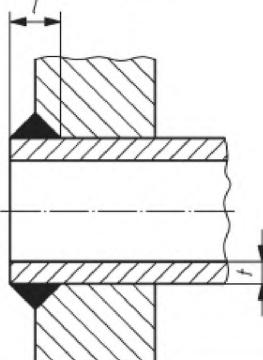
№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
7.1.3		$t > 2,6 \text{ MM}$ $t \leq h \leq 1,5 t$ $x = h - 1 \text{ MM}$ $r = t$		
7.1.4		$h \approx t$ $x = h - 1 \text{ MM}$ $t \geq 5 \text{ MM}$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$		
7.1.5		$w = t$ $h \approx t$ $1,5 \text{ MM} \leq m \leq 2 t$ $t \geq 5 \text{ MM}$ $\alpha = 30^\circ$		

*Продолжение таблицы 7*

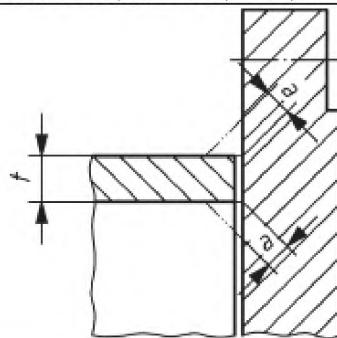
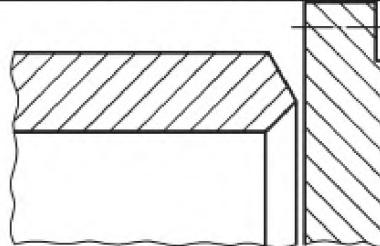
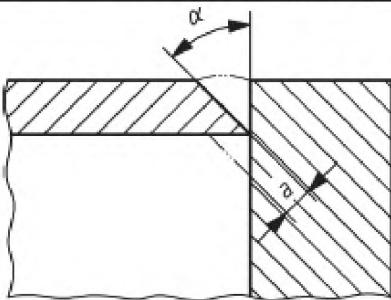
№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
7.1.6		$w = t$ $1,5 \text{ мм} \leq m \leq 2 t$ для $t < 5 \text{ мм}$		1.1
7.1.7		$w = t$ $x = 0,5 w$ $0,5 \text{ мм} \leq m \leq 2 t$ $h = 0,5 t$	Внутренняя сварка отверстий. Только для полностью механизированной газ-вольфрамовой дуговой сварки.	

## Окончание таблицы 7

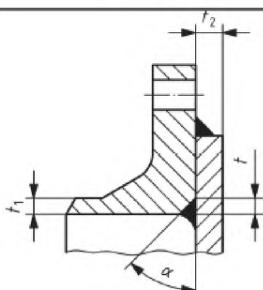
38

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
7.1.8		$x = 0,5 w$ $h = 0,5 t$ $1,5 \text{ MM} \leq m \leq 2 t$ $w = t$	смотрите 7.1.7	
7.1.9		$l \geq 1,5 t$		

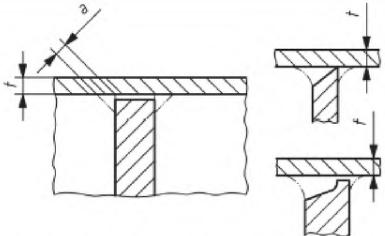
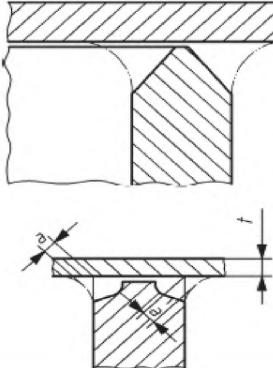
**Таблица 8 — Соединения прямого участка или трубной пластины с телом трубы**

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
<b>8.1 Соединения прямого участка или трубной пластины с телом трубы</b>				
При использовании таких деталей, как 8.1.1, 8.1.2, 8.1.3, 8.1.7, 8.1.8, 8.1.9, убедитесь в том, что на конце пластины нет расслоений.				
8.1.1		$a \geq 0,7 t$	Допустимо для сварки на обеих сторонах тела трубы.	4.1.3
8.1.2				2.9.1 или 2.11
8.1.3		$a \geq 5 \text{ мм}$ $\alpha = 45^\circ$	Соединения, применяемые в конструкции котлов-utiлизаторов, экономайзеров и огневых коробок.	1.9.1

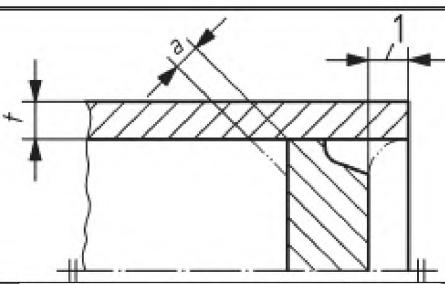
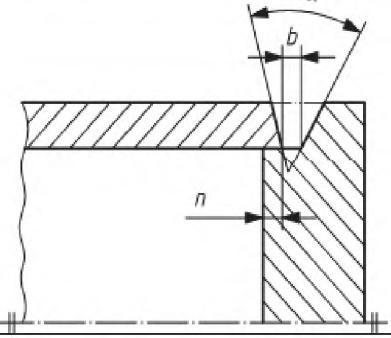
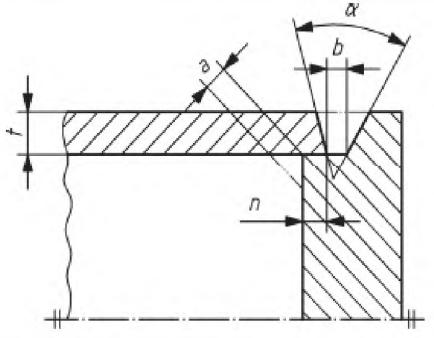
## Продолжение таблицы 8

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
8.1.4	 <p>Technical drawing showing a flange being joined to a pipe. The flange has a shoulder height <math>t_4</math> and a fillet angle <math>\alpha</math>. The pipe has a shoulder height <math>t_3</math>. The pipe thickness is <math>t_2</math> and the flange thickness is <math>t_1</math>.</p>	$t_2 \leq 15 \text{ мм}$ $t = t_1$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$	Для тонких трубных пластин и для толстых фланцев.	3.1.1

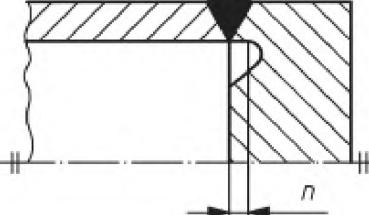
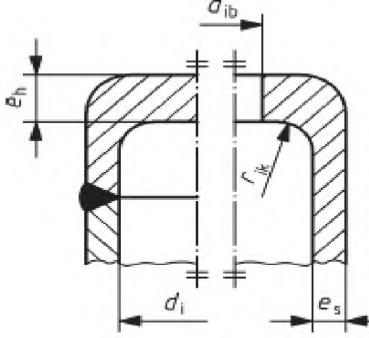
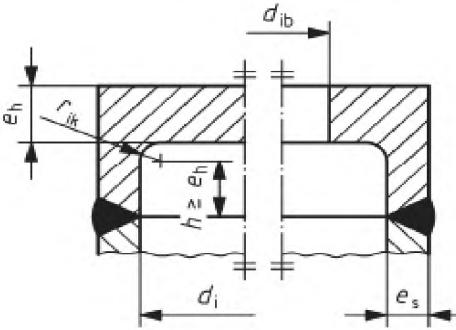
*Продолжение таблицы 8*

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
8.1.5	 <p>Альтернативные элементы конструктивных узлов.</p> 	$a \geq 0,7 t$		4.1.3 1.9.1 и 2.10 2.9.1 2.11

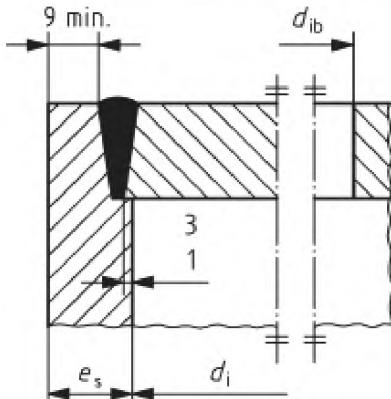
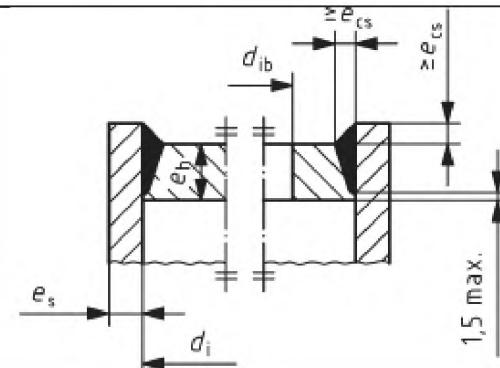
## Продолжение таблицы 8

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
8.1.6		$a \geq 0,7 t$ 1 Вместо цилиндрического продолжения и переходного шва, выступающую часть можно подвергнуть механической обработке.		2.10
8.1.7		$n \geq 2 \text{ мм}$ Большие значения $a$ должны зависеть от меньших значений $b$ , и наоборот, например: $a = 10^\circ$ и $b = 15 \text{ мм}$ или $a = 40^\circ$ и $b = 5 \text{ мм}$	Допустимо только при низкой статической нагрузке и в случае, когда отсутствует риск возникновения коррозии.	1.4
8.1.8		$a \approx 3 \text{ мм}$ Большие значения $a$ должны зависеть от меньших значений $b$ , и наоборот, например: $a = 10^\circ$ и $b = 15 \text{ мм}$ или $a = 40^\circ$ и $b = 5 \text{ мм}$ $n \geq 2 \text{ мм}$	смотрите 8.1.7	3.1.1

Продолжение таблицы 8

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
8.1.9		$n \geq 3 \text{ мм}$	Форма паза в прямом участке обуславливается условиями эксплуатации. Не применяется для коллекторов на электростанциях.	1.5
8.1.10		$d_i \leq 600 \text{ мм}$ $r_{ik} > 0,3 e_h$ , но также и $r_{ik} \geq 5 \text{ мм}$		
8.1.11		$r_{ik} \geq 0,3 e_s$ , но также и $r_{ik} \geq 5 \text{ мм}$		

## Окончание таблицы 8

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
8.1.12		$d_i \leq 600 \text{ мм}$	Не рекомендуется применять в случае, если возможны циклические нагрузки.	
8.1.13		$d_i \leq 600 \text{ мм}$	Не рекомендуется применять в случае, если возможны циклические нагрузки.	

**Таблица 9 — Внутренние диафрагмы и сепараторы**

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
<b>9.1 Внутренние диафрагмы и сепараторы</b>				
Только стационарные сосуды, пригодны для использования при перепадах давления.				
9.1.1			Допускается применение при отсутствии риска возникновения коррозии.	3.1.2
9.1.2		$a \geq 0,7 t_3$ $25 \text{ MM} \geq n \geq 2 t_3$ $10 \text{ MM} \geq b \leq 0,5 t_1$ $m \geq t_3 + 5 \text{ MM}$ $\alpha = 30^\circ$	Допускается применение при отсутствии риска возникновения коррозии.	1.5 и 3.1.2
9.1.3			Условныестыковые соединения.	2.5.1 и 2.2

Таблица 10 — Опоры и безнапорные элементы

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
		Воздействие безнапорных элементов. Сварочные расходные материалы, материал и конструкция безнапорных элементов должны исключать неблагоприятное влияние на качество деталей, нагруженных давлением. Это относится, в частности, к материалам с высоким пределом текучести.		
		Двойные пластины. Двойные пластины должны быть использованы, когда крепление безнапорных деталей непосредственно к телу трубы может вызвать неприемлемые концентрации напряжений.		
		Пазы. При наличии пазов, они должны быть достаточно широкими, чтобы обеспечить непрерывный угловой шов.		
		Сварка после окончательной послесварочной термообработки. Не допускается <b>сварка сосудов, подвергнутых термообработке</b> .		
		Подъемные сооружения. Подъемные сооружения должны быть изготовлены из материала, который исключает хрупкое разрушение при низких температурах окружающей среды.		
		Выпускные отверстия. В тех местах, где установлены двойные пластины до снятия напряжения в пластине должно быть просверлено одно или более выпускное отверстие.		
		Угловой радиус. Углы двойной пластины должны быть скруглены на величину не менее, чем три толщины.		

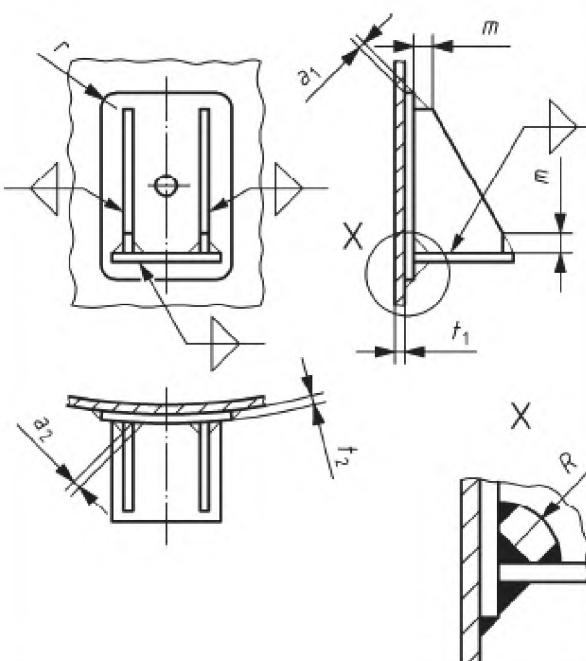
## 10.1 Опоры для сосудов

10.1.1			Может потребоваться вертикальная промежуточная пластина.	1.9.1
--------	--	--	--	-------

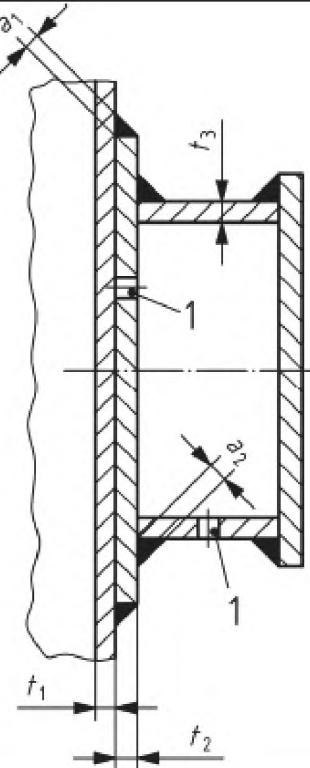
*Продолжение таблицы 10*

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
10.1.3	 Ребра жесткости с или без шурфа под однотрубку.	$a_1 = 0,5 t_2$ $a_2 \geq 0,5 t_3$ для $t_1 \leq 15$ мм, $t_2 = t_1$ для $t_1 > 15$ мм, $t_2 < t_1$ $f \geq 10$ мм	В случае приваривания трубы промежуточной опоры, необходимо соблюдать следующие условия: для $t_1 \leq 15$ мм, $t_2 = t_1$ для $t_1 > 15$ мм, $t_2 < t_1$ $a \leq 0,7 t_1$ Сварной шов должен проходить вокруг соединительной части с $r \geq 30$ мм.	
10.1.4		$a \geq 4$ мм	Для небольших вертикальных сосудов.	

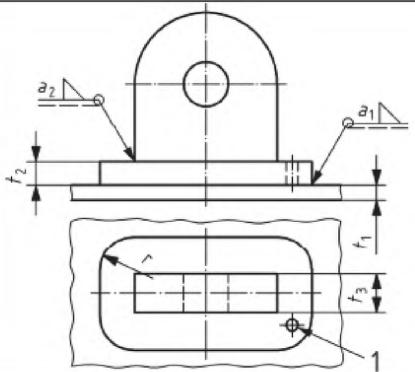
## Продолжение таблицы 10

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
<b>10.2 Опоры для вертикальных сосудов с оболочкой</b>				
10.2.1	 <p> <math>r \geq 10 \text{ мм}</math>  <math>m = 20 \text{ мм}</math>  <math>t_1 \leq t_2 \leq 1,5 t_1</math>  <math>a_1, a_2 = a</math>  <math>t_1, t_2 = t</math>  <math>a \leq 0,7 t_{\min}</math> </p> <p>     Все сварные швы – кольцевые.      В накладной пластине необходимо выполнить одно выпускное отверстие.   </p>			

*Продолжение таблицы 10*

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
<b>10.3 Безнапорные элементы</b>				
10.3.1		$a_1, a_2 = a$ $t_1, t_2, t_3 = t$ $a \leq 0,7 t_1, t_{min}$ $t_1 \leq t_2 \leq 1,5 t_1$ 1 выпускное отверстие	Монтажная проушина для тяжелых грузов.	

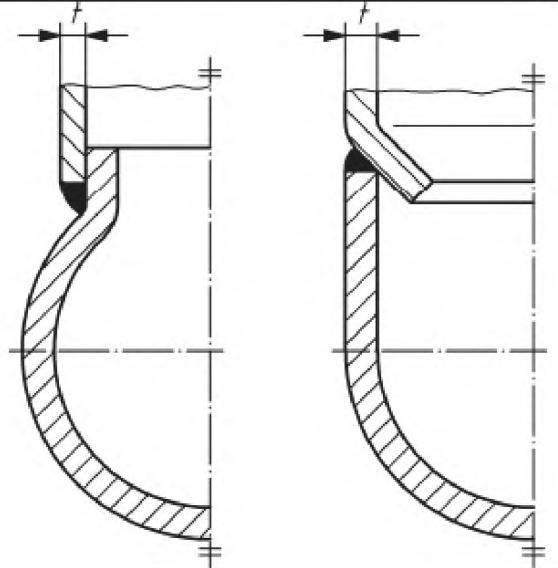
## Продолжение таблицы 10

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
10.3.2	 <p>1 выпускное отверстие</p>	$a_1, a_2 = a$ $t_1, t_2, t_3 = t$ $a \leq 0,7 t_{\min}$ $t_1 \leq t_2 \leq 1,5 t_1$ $r \geq 10 \text{ мм}$		

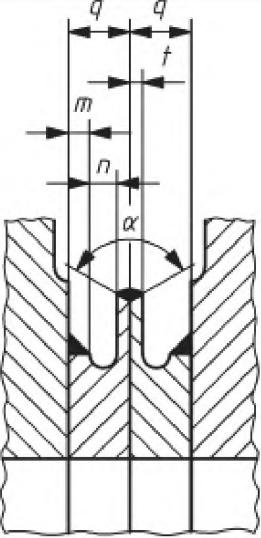
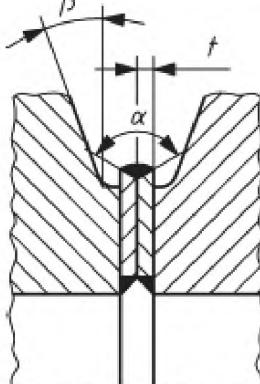
Продолжение таблицы 10

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
10.3.3		$a_1, a_2 = a$ $t_1, t_2, t_3 = t$ $a \leq 0,7 t_{\min}$ $a_3 = 0,5$ $t_3 \leq t_2 \leq 1,5 t_3$ 1 выпускное отверстие		
10.3.4		1 выпускное отверстие		

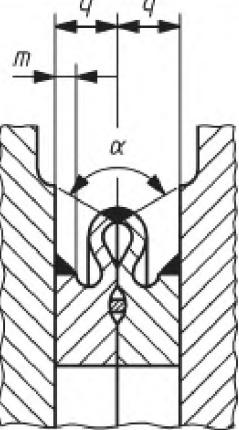
**Таблица 11 — Специальные соединения тела трубы с головной частью**

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
<b>11.1 Место соединения шипами</b>				
11.1.1		$t \leq 8 \text{ мм}$	Приименяется в случае, отсутствия риска появления коррозии, износа, вибрации.	

**Таблица 12 — Сварное кольцевое уплотнение**

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
<b>12.1 Сварное кольцевое уплотнение</b>				
12.1.1		$\alpha = 120^\circ$ $m = 5 \text{ ММ}$ $n = 6,5 \text{ ММ}$ $q = 15 \text{ ММ}$ $t = 3,5 \text{ ММ}$	В местах на фланце, где должен быть выполнен угловой шов, может потребоваться наплавка на свариваемые кромки промежуточного металла.	
12.1.2		$\alpha = 120^\circ$ $\beta = 20^\circ$ $t = 4 \text{ ММ}$	В местах на фланце, где должен быть выполнен угловой шов, может потребоваться наплавка на свариваемые кромки промежуточного металла.	

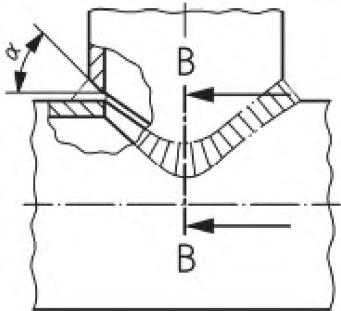
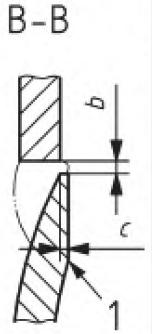
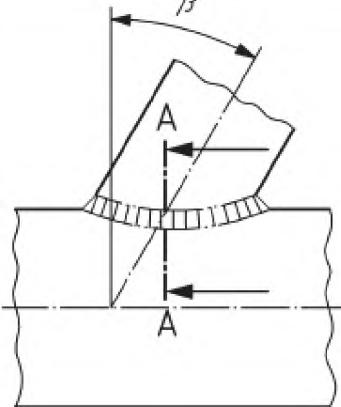
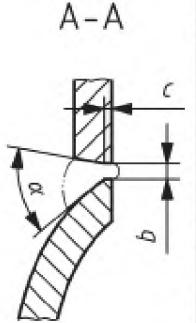
## Окончание таблицы 12

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
12.1.3	 <p>Technical drawing showing a flange joint. The top part illustrates a cross-section with dimensions: <math>m</math> (width of the flange), <math>q</math> (width of the gap between the flange and the base plate), and <math>\alpha</math> (angle of the fillet). The bottom part shows a side view of the flange being applied to a base plate.</p>	$\alpha = 120^\circ$ $m = 5 \text{ мм}$ $q = 15 \text{ мм}$	<p>В местах на фланце, где должен быть выполнен угловой шов, может потребоваться наплавка на свариваемые кромки промежуточного металла.</p>	

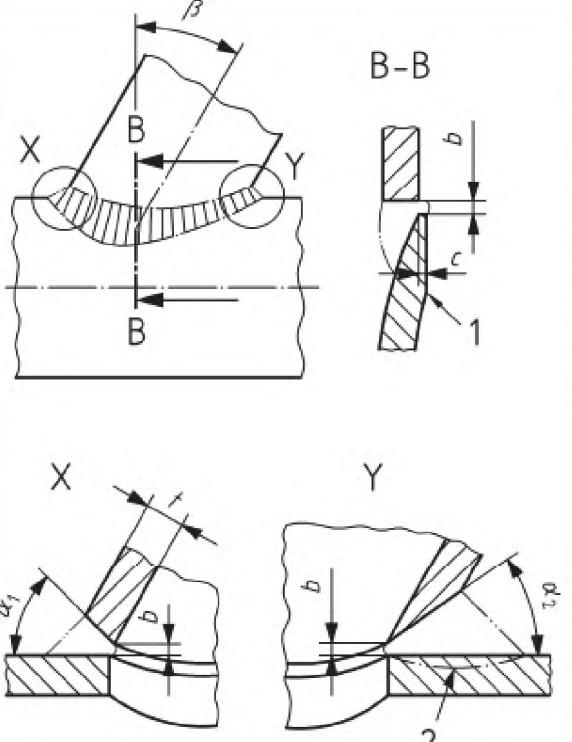
**Таблица 13 — Элементы труб**

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
Трубныестыковые соединения.				
Стыковые соединения с подкладными кольцами.				
Допускается применение постоянных подкладных колец для стыковых соединений труб, в которых не протекают агрессивные жидкости, при условии, что приняты необходимые меры по обеспечению отсутствия неметаллических включений и трещин в корне шва. Не допускается применение при износе.				
Данные меры включают следующие:				
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Зазор между кольцом и внутренним диаметром обеих труб должен быть минимальным и не должен превышать 0,4 мм. Для этого необходимо снять заусенцы с внутреннего диаметра труб путем механической обработки для скругления, и подогнать.</li> <li>- Особое внимание следует обратить на такие факторы, как корневой зазор, притупление корня шва, толщина подкладного кольца и порядок сварки.</li> <li>- Подкладное кольцо не должно ограничивать соединение во время усадки.</li> <li>- Допуск на смещение кромок должен соответствовать стандарту EN ISO 5817.</li> <li>- В случае коррозии, усталости или сползания не рекомендуется применять подкладочные кольца.</li> </ul>				
13.1 Соединения труб раструбами				
Соединения раструбами разрешается применять на трубах, внешний диаметр которых меньше 80 мм, с размерами, указанными в пункте 13.1.1. Не допускается применение соединений раструбами в следующих случаях:				
<ul style="list-style-type: none"> <li>- для специальных применений на стальных трубах;</li> <li>- в деталях, подверженных воздействию паров газа или излучению факела;</li> <li>- при негативном влиянии условий эксплуатации, а именно коррозии и усталостного разрушения на качество соединения раструбами.</li> </ul>				
13.1.1		$d_3 \leq 80 \text{ мм}$ $c \geq 1,25 t$ $s \geq 1,5 t$ $m \geq 10 \text{ мм}$ $b_1 \geq 1,5 \text{ мм}$ $b_2 \geq 1 \text{ мм}$ $k \geq t$		3.1.2

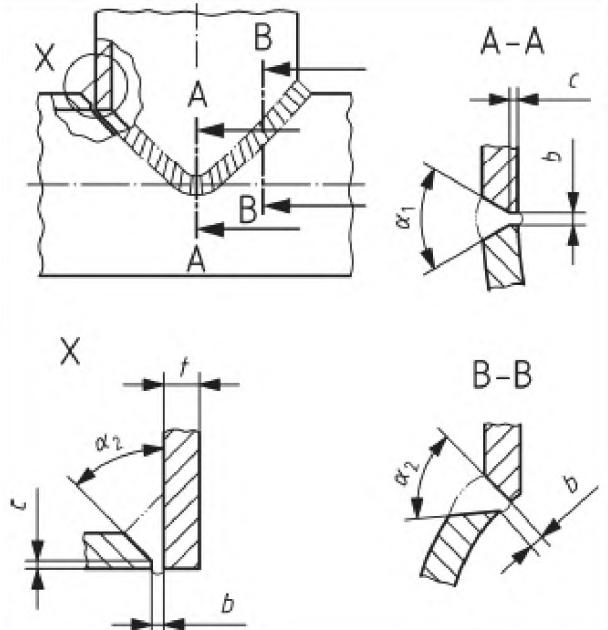
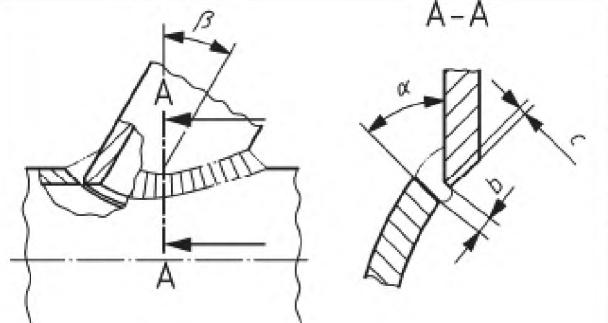
## Продолжение таблицы 13

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
<b>13.2 Специальные соединения патрубков</b>				
В случае условий эксплуатации, при которых возможно возникновение коррозии, износа, вибраций, применение подкладочных колец не рекомендуется. Для стандартных ситуаций смотрите таблицу 2.				
13.2.1		 $2 \text{ mm} \leq b \leq 4 \text{ mm}$ $1 \text{ mm} \leq c \leq 3 \text{ mm}$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$	<p>Равномерный приварной патрубок с конусом (для соединений неравномерными штуцерами смотрите таблицу 2).</p> <p>1 При выполнении отверстия в основной трубе термической резкой, указанный выступ зачищается. В случае, если отверстие в основной трубе выполнено механически, такой выступ не образуется.</p>	
13.2.2		 $\alpha \geq 45^\circ$ $2 \text{ mm} \leq b \leq 4 \text{ mm}$ $1 \text{ mm} \leq c \leq 3 \text{ mm}$	<p>Максимальный угол (<math>\beta</math>) наклона должен быть <math>30^\circ</math> от стандартного. Если угол больше <math>30^\circ</math>, необходимо уделить особое внимание конструкции и сборке соединения.</p> <p>Приварной наклонный неравномерный патрубок с конусом.</p>	

*Продолжение таблицы 13*

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
13.2.3		<p>1 при термической резке отверстия основной трубы образуется выступ 3 мм, смотрите режим 13.2.1.</p> <p>2 Альтернативный профиль. Местная зачистка основной трубы для обеспечения доступа к месту сварки.</p> <p><math>2 \text{ мм} \leq b \leq 4 \text{ мм}</math></p> <p><math>1 \text{ мм} \leq c \leq 3 \text{ мм}</math></p> <p><math>\alpha_1 = 45^\circ</math></p> <p><math>\alpha_2 \geq 35^\circ</math></p> <p><math>\beta \leq 30^\circ</math></p>	<p>Приварной наклонный равномерный патрубок с конусом.</p>	

## Продолжение таблицы 13

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
13.2.4		$\alpha_1 \geq 60^\circ$ $\alpha_2 \geq 45^\circ$ $2 \text{ MM} \leq b \leq 4 \text{ MM}$ $1 \text{ MM} \leq c \leq 3 \text{ MM}$	Равномерный вварной патрубок.	
13.2.5		Максимальный угол $\beta$ наклона должен быть $30^\circ$ от стандартного. Если угол больше $30^\circ$ , необходимо уделить особое внимание конструкции и сборке соединения. $a \geq 45^\circ$ $2 \text{ MM} \leq b \leq 4 \text{ MM}$ $1 \text{ MM} \leq c \leq 3 \text{ MM}$	Неравномерный сварной наклонный патрубок.	

Окончание таблицы 13

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
13.2.6	<p>Technical drawings illustrating welding process 13.2.6. The drawings show cross-sections X-X, Y-Y, and C-C, and a top view B-B. The top view B-B shows a weld bead with width <math>b</math> and thickness <math>c</math>. The cross-sections X-X and Y-Y show the weld bead on a base metal with thickness <math>b</math>. The cross-section C-C shows the weld bead on a base metal with thickness <math>c</math>. Various angles <math>\alpha_1, \alpha_2, \alpha_3, \alpha_4</math> and angle <math>\beta</math> are indicated.</p>	<p>2 ММ ≤ <math>b</math> ≤ 4 ММ 1 ММ ≤ <math>c</math> ≤ 3 ММ</p> <p><math>\alpha_1 \geq 45^\circ</math> <math>\alpha_2 \geq 60^\circ</math> <math>\alpha_3 \geq 45^\circ</math> <math>\alpha_4 \geq 35^\circ</math> <math>\beta \leq 30^\circ</math></p>		смотрите 13.2.5

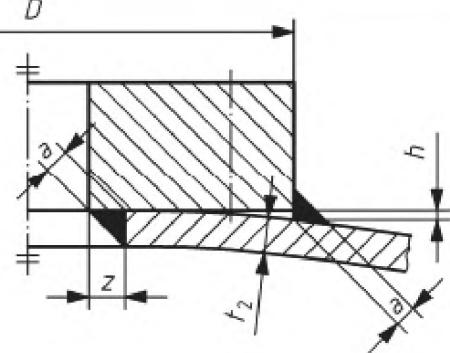
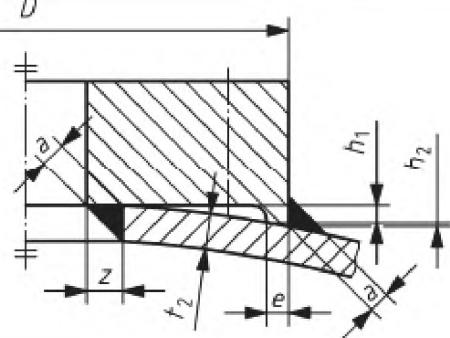
Таблица 14 — Блокирующие фланцы

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
14.1 Вставные блокирующие фланцы				
14.1.1		$4 \text{ мм} \leq t_2 \leq 10 \text{ мм}$ без дополнительного напряжения $a = 0,7 t_2$ $h \geq t_2$	Для сферических форм, тела трубы и плоских пластин.	
14.1.2		$4 \text{ мм} \leq t_2 \leq 30 \text{ мм}$ без дополнительного напряжения $a = 0,7 t_2$ $h \geq t_2$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$		
14.1.3		$2 \text{ мм} \leq b \leq 4 \text{ мм}$ $h = 0,5 t_2$ $z \approx 0,3 t_2$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$		

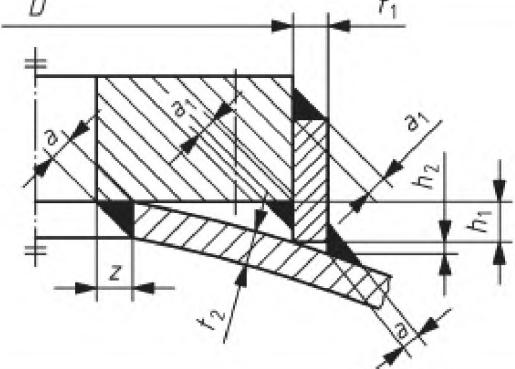
*Продолжение таблицы 14*

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
14.1.4		$2 \text{ MM} \leq b \leq 4 \text{ MM}$ $z \approx 0,3 t_2$ 1 Фланец необходимо зачистить заподлицо с внутренней поверхностью (например, выпускной фланец) $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$	Внутренняя поверхность фланца должна быть на одном уровне (например, спускной желоб)	
14.1.5		$D_w = D + (1,5 \text{ до } 2) \times t_{2\min}$ 1 условноестыковое соединение	Универсально для сферических форм и плоских пластин без ограничений по толщине стенки $t_2$ , в частности при дополнительных напряжениях.	
14.1.6		$2 \text{ MM} \leq b \leq 4 \text{ MM}$ $z \approx 0,3 t_2$ $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$	Для сферических форм, тела трубы и плоских пластин при односторонней нагрузке.	

## Продолжение таблицы 14

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
<b>14.2 Дополнительные блокирующие фланцы</b>				
14.2.1		$a = 0,5 t_2 \geq 5 \text{ мм}$ $z = 0,7 t_2$ , при этом величина $t_2$ измеряется полностью	Для сферических форм, тела трубы и плоских пластин, если $h \leq 3 \text{ мм}$ $t_2 \leq 30 \text{ мм}$ Резьбовое отверстие в виде сквозного резьбового отверстия или глухого резьбового отверстия. Для $h \leq 1 \text{ мм}$ (например, смотровое стекло) $a = 0,5 t_2 \geq 3 \text{ мм}$ .	
14.2.2		$h_2 \leq 3 \text{ мм}$ , или $a = 0,5 t_2 \geq 5 \text{ мм}$ $z = 0,7 t_2$ , при этом величина $t_2$ измеряется полностью $e = 0,5 t_2$ , минимум 10 мм	Для сферических форм и кожухов, при условии $h_1 < 15 \text{ мм}$ $t_2 < 30 \text{ мм}$  Резьбовое отверстие в виде сквозного резьбового отверстия или глухого резьбового отверстия.	

*Продолжение таблицы 14*

№	Рисунок	Применение/ режим	Примечание	Ссылка на EN ISO 9692-1:2003 и EN ISO 9692-2:1998
14.2.3	 <p>D t<sub>1</sub> d z h<sub>1</sub> t<sub>2</sub></p> <p><math>h_2 \leq 3</math> мм, в противном случае подгоните  <math>t_1 \approx t_2</math>  <math>a = 0,5 t_2 \geq 5</math> мм  <math>a_1 = 0,5 t_2 \leq 6</math> мм  <math>z = 0,7 t_2</math>, при этом величина  <math>t_2</math> должна быть измерена      полностью</p>	<p><math>h_2 \leq 3</math> мм, в противном случае подгоните  <math>t_1 \approx t_2</math>  <math>a = 0,5 t_2 \geq 5</math> мм  <math>a_1 = 0,5 t_2 \leq 6</math> мм  <math>z = 0,7 t_2</math>, при этом величина  <math>t_2</math> должна быть измерена      полностью</p>	<p>Для сферических форм и тела      трубы, при условии  <math>h_1 \geq 15</math> мм  <math>t_2 \leq 30</math> мм      Резьбовое отверстие в виде      сквозного резьбового      отверстия или глухого      резьбового отверстия.</p>	

**Приложение В.А**  
*(информационное)*

**Сведения о соответствии стандартов ссылочным международным стандартам**

**Таблица В.А.1 - Сведения о соответствии стандартов ссылочным международным стандартам**

<b>Обозначение и наименование ссылочного международного стандарта</b>	<b>Степень соответствия</b>	<b>Обозначение и наименование национального стандарта, межгосударственного стандарта</b>
EN ISO 9692-1:2003 Welding and allied processes — Recommendations for joint preparation — Part 1: Manual metal-arc welding, gas-shielded metal-arc welding, gas welding, TIG welding and beam welding of steels (ISO 9692-1:2003) (Сварка и смежные процессы — Рекомендации по подготовке соединений — Часть 1: Ручная дуговая сварка металлическим электродом, дуговая сварка металлическим электродом в среде защитного газа, газовая сварка, дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа и лучевая сварка сталей (ISO 9692-1:2003))	IDT	ГОСТ ISO 9692-1-2016 Сварка и родственные процессы. Виды подготовки соединений. Часть 1. Ручная дуговая сварка металлическим электродом, дуговая сварка металлическим электродом в среде защитного газа, газовая сварка, дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа и лучевая сварка сталей
EN ISO 9692-2:1998 Welding and allied processes — Joint preparation — Part 2: Submerged arc welding of steels (ISO 9692-2:1998) (Сварка и смежные процессы — Подготовка соединений — Часть 2: Дуговая сварка сталей под флюсом (ISO 9692-2:1998))	IDT	СТ РК ISO 9692-2-2015 «Сварка и смежные процессы. Подготовка соединений. Часть 2. Дуговая сварка сталей под флюсом»

\*-на стадии разработки

**УДК 621.791.052**

**МКС 25.160.40**

**Ключевые слова:** сварка, элементы конструкций под давлением, соединительные элементы при сварке сталей, сварные соединения, элементы труб.

Басуға \_\_\_\_\_ ж. кол қойылды Пішімі 60x84 1/16  
Қағазы оғсеттік. Қаріп түрі «KZ Times New Roman»,  
«Times New Roman»  
Шартты баспа табағы 1,86. Тарапалмы \_\_\_\_\_ дана. Тапсырыс \_\_\_\_\_

---

«Қазақстан стандарттау және сертификаттау институты»  
республикалық мемлекеттік кәсіпорны  
010000, Астана қаласы, Мәңгілік Ел данғылы, 11 үй,  
«Эталон орталығы» фирмады  
Тел.: 8 (7172) 27-08-01, 79-34-22