

УТВЕРЖДЕНО

Указанием Министерства  
тяжёлого машиностроения СССР  
от "17" апреля 1990 г.  
№ ВА-002-7-4119

ЛИСТ УТВЕРЖДЕНИЯ

АЛЬБОМ ТИПОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ

ФИЛЬТРЫ ЖИДКОСТНЫЕ СЕТЧАТИЕ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ.

Конструкция, параметры и размеры.

АТК 24.218.04-90

Первый заместитель  
начальника научно-  
технического отдела  
МИНТИМША СССР

  
В.А. Макукин

Начальник сектора  
МИНТИМША СССР

  
А.Н. Полтарецкий

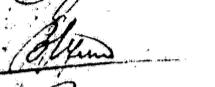
Начальник ЦКБН

  
И.К. Глухо

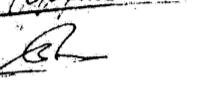
Заведующий отделом  
стандартизации

  
А.Ю. Пролесковский

Заведующий отделом

  
В.П. Лукьянов

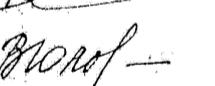
Главный специалист

  
В.Л. Сорокин

Ведущий конструктор

  
В.Л. Сощников

Конструктор  
I категории

  
В.С. Гололобова

АЛЬБОМ ТИПОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ

ФИЛЬТРЫ ЖИДКОСТНЫЕ СЕТЧАТЫЕ  
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ.

АТК 24.218.04-90

Конструкция, параметры и  
размеры.

(взамен ОСТ 26-18-3-86)

ОКП 36 8352

Введен впервые

Дата введения 01.01.91.

Настоящий альбом типовых конструкций распространяется на фильтры жидкостные сетчатые для трубопроводов на условные давления 1,6 и 4,0 МПа при температуре транспортируемой жидкости от минус 60 до 300 °С, предназначенные для защиты насосного и другого осорудования в технологических установках нефтеперерабатывающей, нефтехимической, нефтяной и газовой отраслей промышленности, при работе которого размер твердых частиц механических примесей в жидкости должен быть не более 200 мкм.

Настоящий альбом типовых конструкций устанавливает требования к жидкостным фильтрам, изготавливаемым для внутрисборной и экспортной поставок.

Классы опасности транспортируемой жидкости 1, 2, 3 и 4  
ГОСТ 12.1.007-76.

## I. ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

I.1. Параметры фильтров должны соответствовать табл. I.

I.2. Пределы применения фильтров должны соответствовать табл. 2.

I.3. Применение фланцев по условному проходу и условному давлению фильтров должно соответствовать табл. 3.

I.4. Исполнения фильтров по материалам должны соответствовать табл. 2 и 10.

I.5. Размеры фильтров должны соответствовать черт. I и табл. 4.

I.6. Альбом типовых конструкций устанавливает два конструктивных исполнения фильтров по способу соединения с трубопроводом:

исполнение 1 - на фланцах;

исполнение 2 - с помощью сварки - см.стр. 7, 9.

I.7. Пример условного обозначения фильтров при заказе - см. обязательное приложение I.

I.8. Производительность фильтров в зависимости от вязкости и перехода давления определяется по nomogramme обязательного приложения 2.

I.9. В конструкции фильтров использованы авторские свидетельства № I 368 001, № I 443 934.

Таблица I

## Параметры фильтров

Проход условный Ди. мм	Давление условное Ру, МПа	
	1,6	4,0
80	---	---
150	---	---
250	---	---
300	---	---
500	---	---

Таблица 2

## Пределы применения фильтров

Проход условный μ, мм	Давление условное Ру, МПа	Исполнение по материалам	Давление рабочее (расчетное), МПа при температуре, °С, не более			
			100	200	250	300
80	1,6	I; 2	I,6	I,60	I,40	I,20
150						
250				I,50	I,44	1,33
300						
500						
80	1,6	3	I,6	I,60	I,50	I,40
150						
250				I,49	I,44	I,38
300						
80	4,0	I; 2	4,0	4,00	3,50	3,00
150				3,74	3,60	3,34
80						
150	4,0	3	4,0	4,00	3,75	3,50
				3,72	3,60	3,44

## Примечания:

1. Фактические рабочие давления должны быть ниже значений, указанных в таблице, на величину превышения расчетного давления над рабочим, оговоренную нормами, действующими в отрасли, эксплуатирующей фильтр.

Фактические рабочие давления должны указываться потребителем в паспорте в разделе "другие данные об установке сосуда".

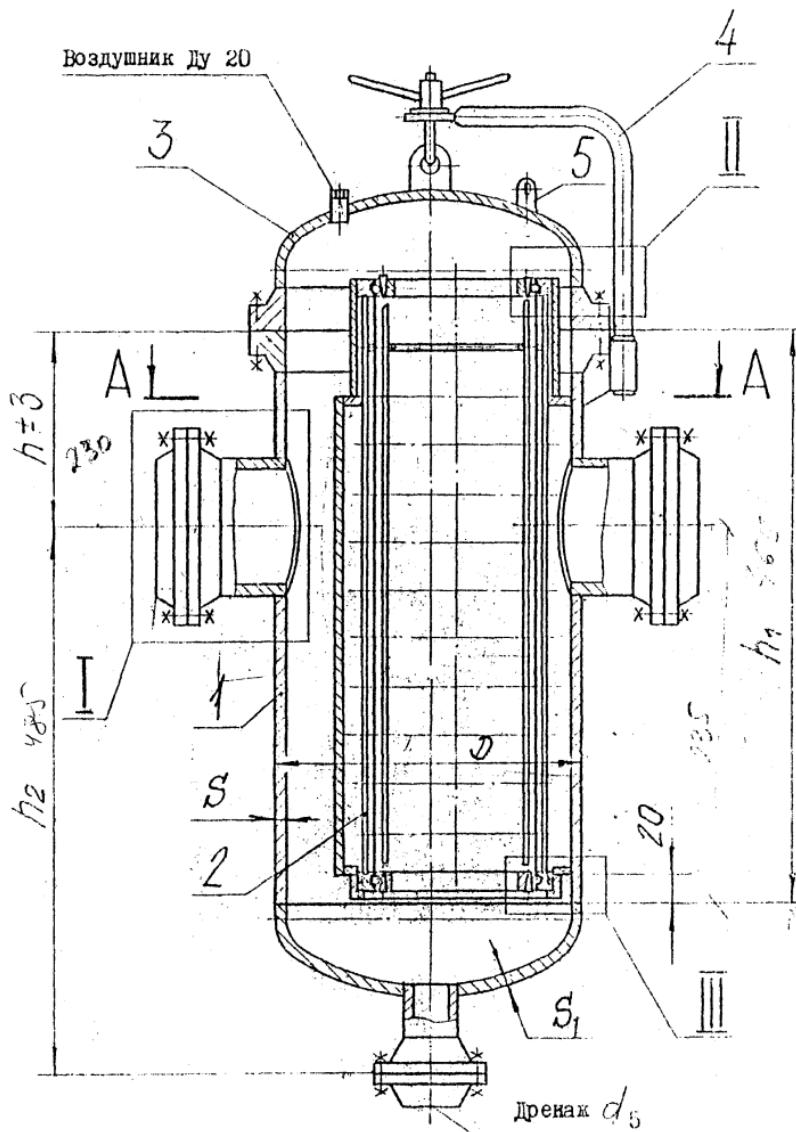
2. Первая ступень рабочего давления при температуре 100 °С распространяется и на минусовые температуры, но не ниже пределов температур, которые допускаются для сталей по ОСТ 26-291-87.

Таблица 3

Применение фланцев по условному проходу  
и условному давлению фильтров

Фильтр		Фланец		
Проход условный ди. мм	Давление условное Ру, МПа	корпуса	штуцеров входа и выхода жидкости	дренажа
80	Ру, МПа			
500	1,6			
150	1,6		1,6	
250				
300				1,6
80	4,0			
150			4,0	

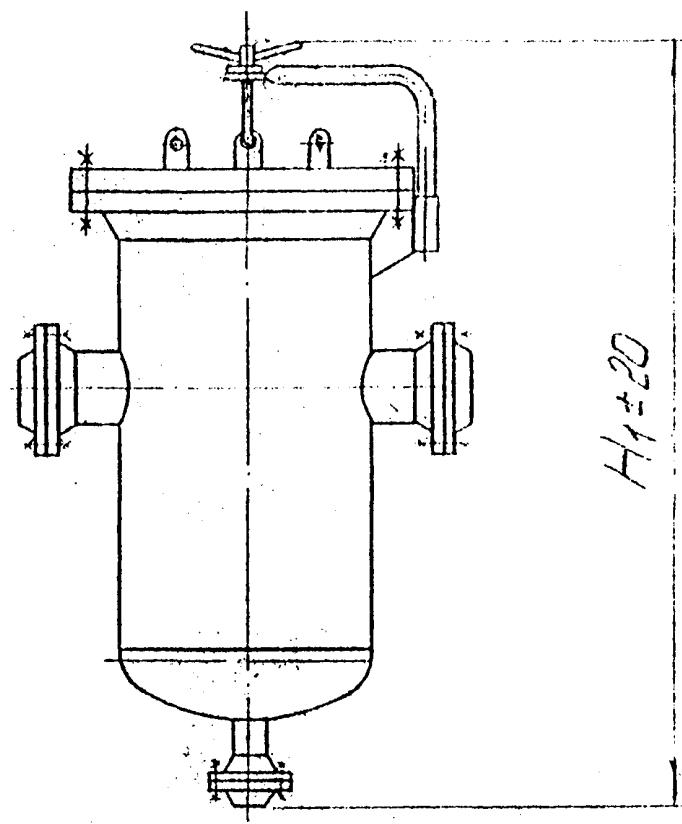
Примечание. Параметр в скобках указан для фильтров  
материалного исполнения 3.



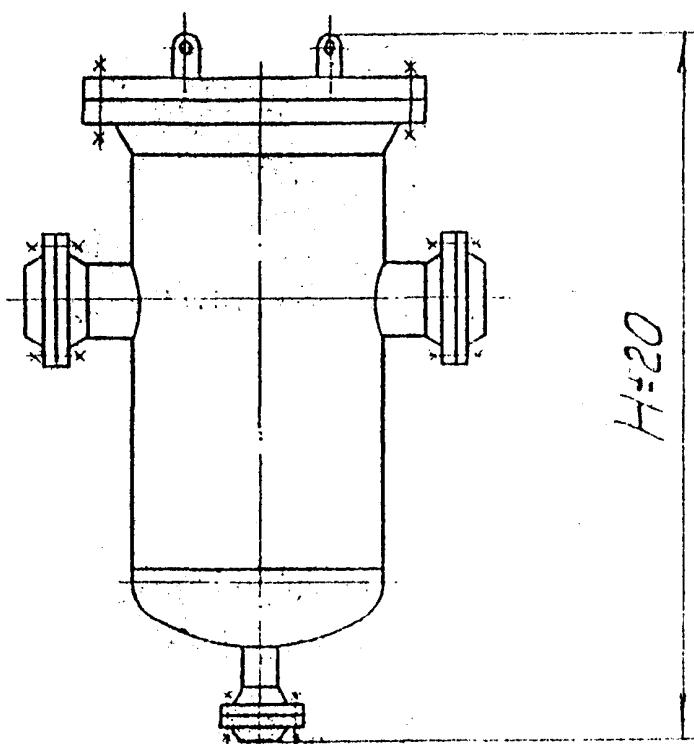
1 - корпус; 2 - фильтрующий элемент; 3 - крышка;  
4 - подъемно-поворотное устройство; 5 - серьга

Черт. I

Фильтры Ду 80 Ру 4,0; Ду 150 Ру 1,6 и 4,0

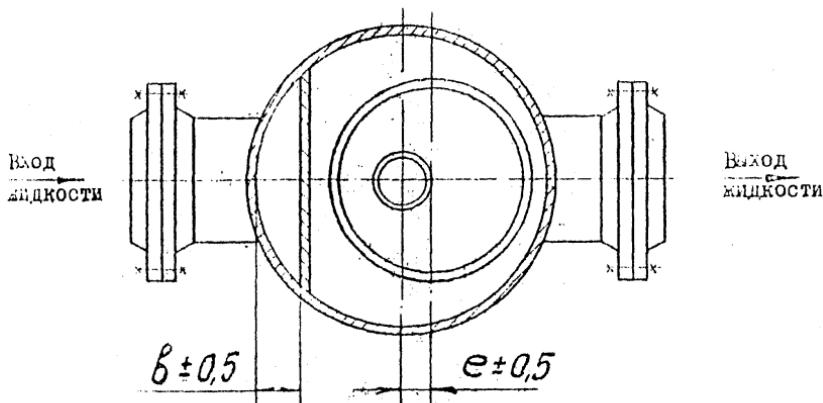


Фильтр Ду 80 Ру I,6



A - A (черт. I)

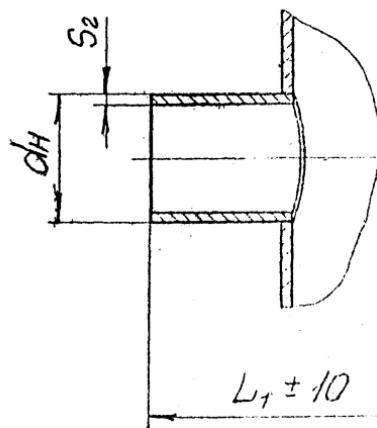
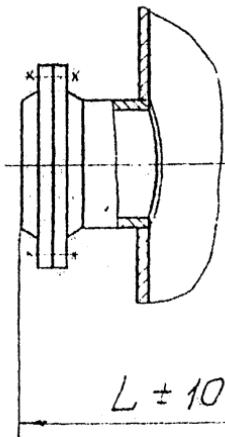
(Позиция 2 условно снята)



I (черт. I)

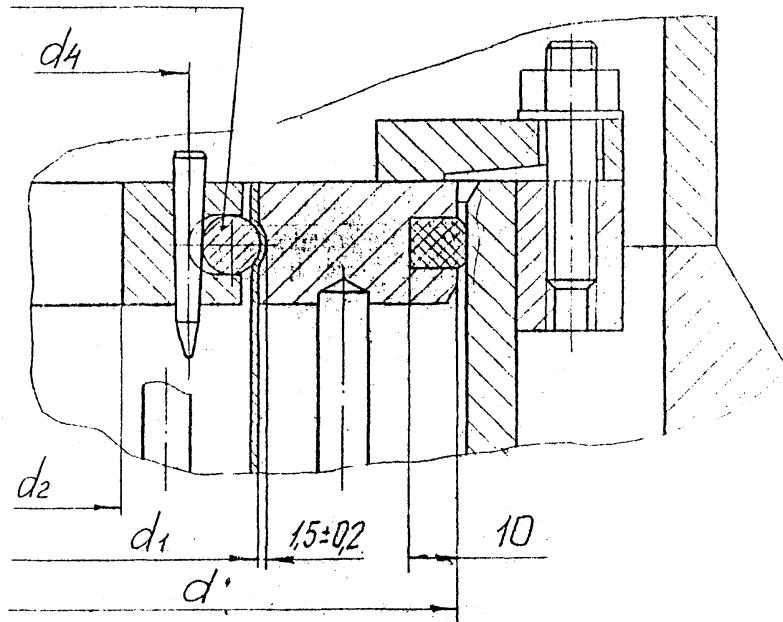
Исполнение 1

Исполнение 2



### Полукольцо зажимное

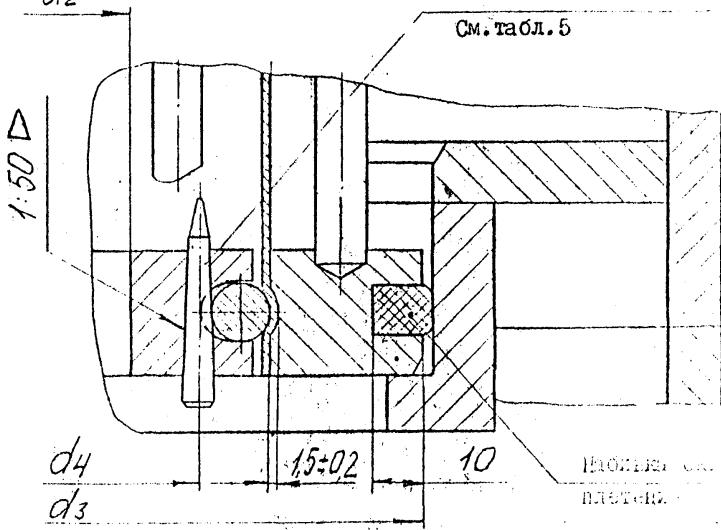
(प्र० I)



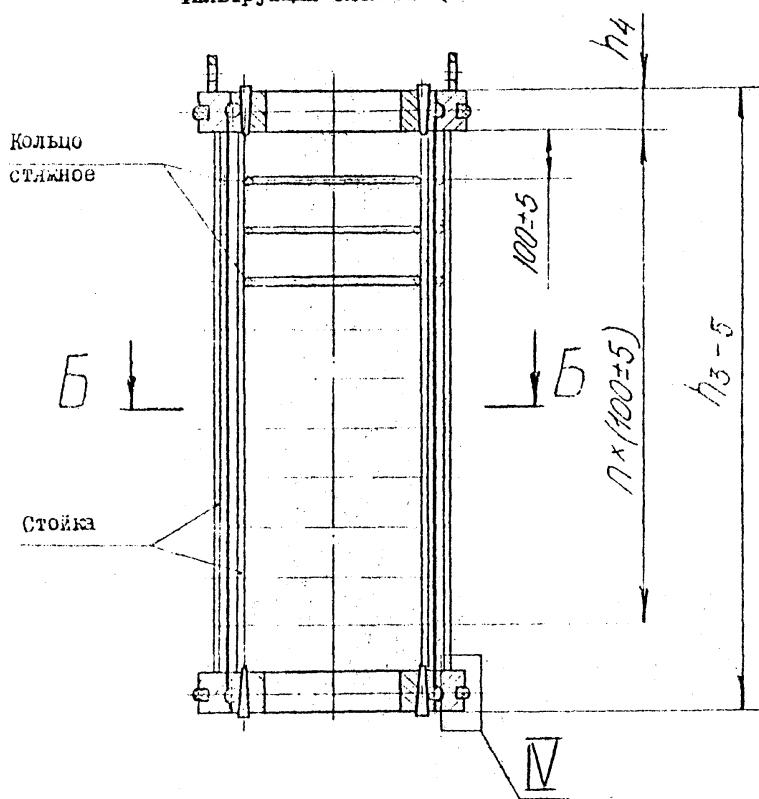
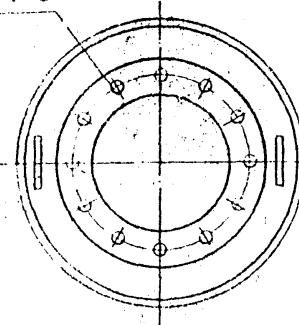
(черт. I)

Штифт конический  $\phi$  6

См. табл. 5



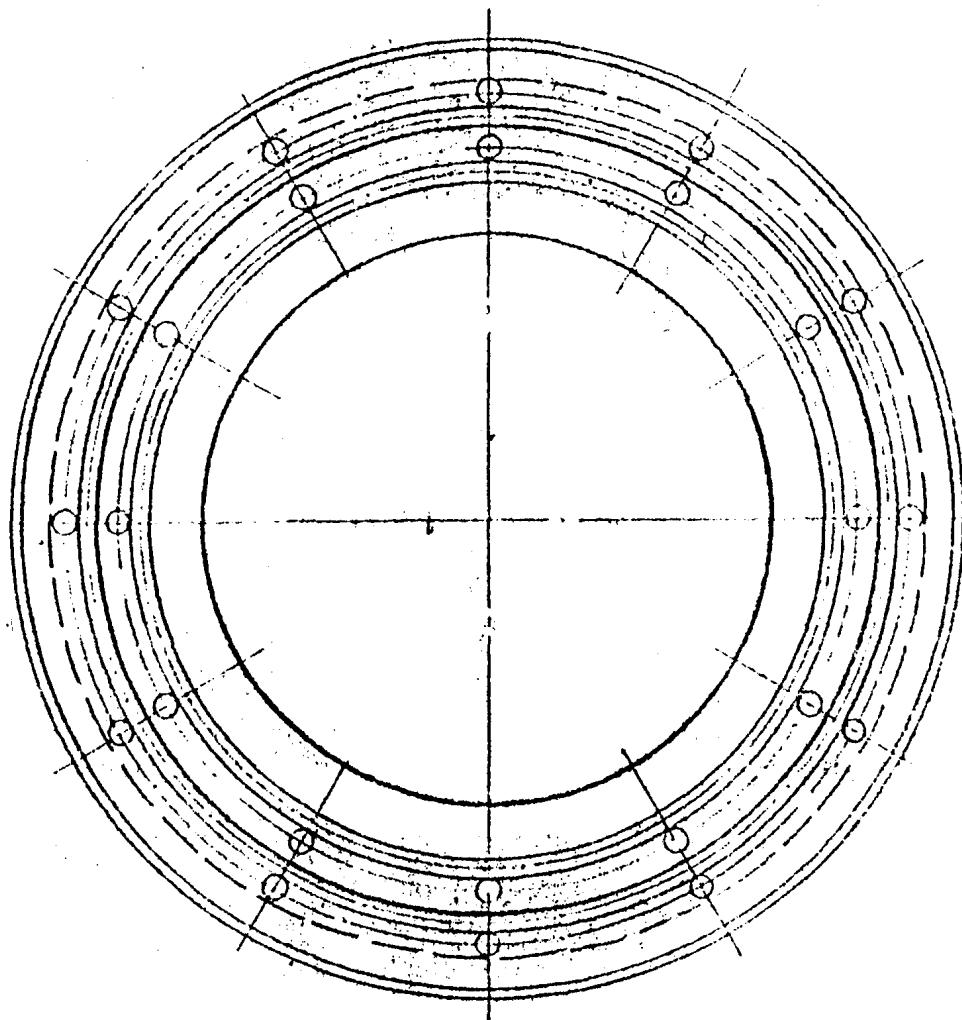
## фильтрующий элемент (см.табл.5)

штифт конический  $\phi 6$ 

См.п.2.17

См.п.2.7

Б-Б (черт. 3)



Полукольцо зажимное (см.табл.6)

В-В

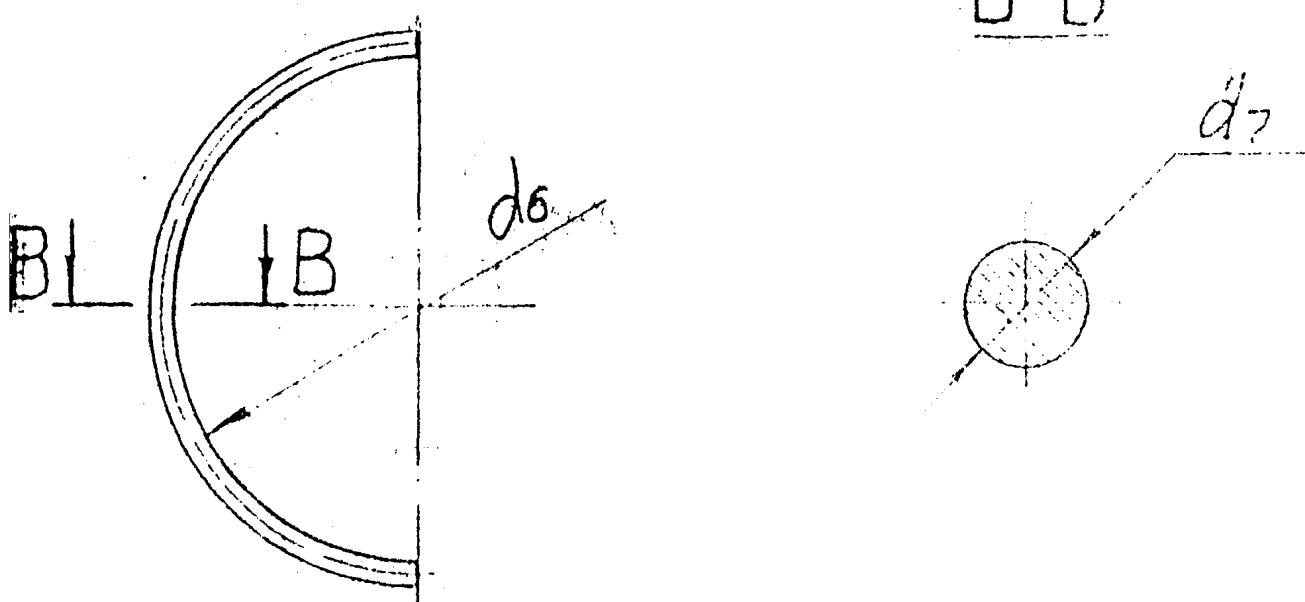


Таблица 4

## Размеры в мм

Ду	80	150	250	300		
Ру, МПа		1,6				
$D$	273	426	630	630		
$d$	195	320	475	475		
$d_1$	149	278	412	412		
$d_2$	110	230	360	360		
$d_3$	190	315	465	465		
$d_4$	123	253	383	383		
$d_5$	50	50	100	100		
$d_H$	89	159	273	325		
$H$	820	-	-	-		
$H_1$	-	1475	-	-		
$h$	230	320	400	400		
$h_1$	465	770	1090	1090		
$h_2$	485	740	1040	1040		
$h_3$	430	720	1165	1165		
$h_4$	20	20	25	25		
$S$	7 (6)	9 (8)	10	10		
$S_1$	6	8 (6)	10	10		
$S_2$	6	6	10	10		
$L$	730 (720)	1005 (995)	1255	1325		
$L_1$	420 (410)	650 (640)	850	910		
$e$	19,5 (20,5)	31,5 (32,5)	52	52		
$B$	33 (35)	55 (57)	96	96		
Объем $V$ , м <sup>3</sup>	0,03	0,11	0,41	0,41		
Поверхность фильтра- ния, м <sup>2</sup> , не менее	0,18	0,60	1,53	1,53		
Масса, кг	Конструк- тивное исполне- ние	1	112 (110)	272 (260)	537	575
		2	96 (94)	234 (222)	475	482

Примечание. Величины в скобках относятся к материальному исполнению 3 по табл. 10.

## Продолжение табл.4

Ду	500	80	150
Ру, МПа	1,6	4,0	
$D$	1028	273	426
$d$	780	195	320
$d_1$	715	149	278
$d_2$	660	110	230
$d_3$	770	190	315
$d_4$	685	123	253
$d_5$	100	50	50
$d_H$	530	89	159
$h_1$	-	870	1580
$h$	650	260	345
$h_1$	1400	465	770
$h_2$	1215	455	715
$h_3$	1480	430	720
$h_4$	25	20	20
$S$	14	7 (6)	10
$S_1$	14	8	10
$S_2$	14	8	12
$L$	1920	760 (750)	1090
$L_1$	1360	420 (410)	650
$e$	102,5	19,5 (20,5)	30,5
$B$	185	33 (35)	53
Объем $V$ , м <sup>3</sup>	1,45	0,03	0,11
Поверхность фильтрации, м <sup>2</sup> , не менее	3,08	0,18	0,60
сса, конструктивное исполнение	I	1620	165 (163)
	2	1340	146 (144)
			337

Таблица 5

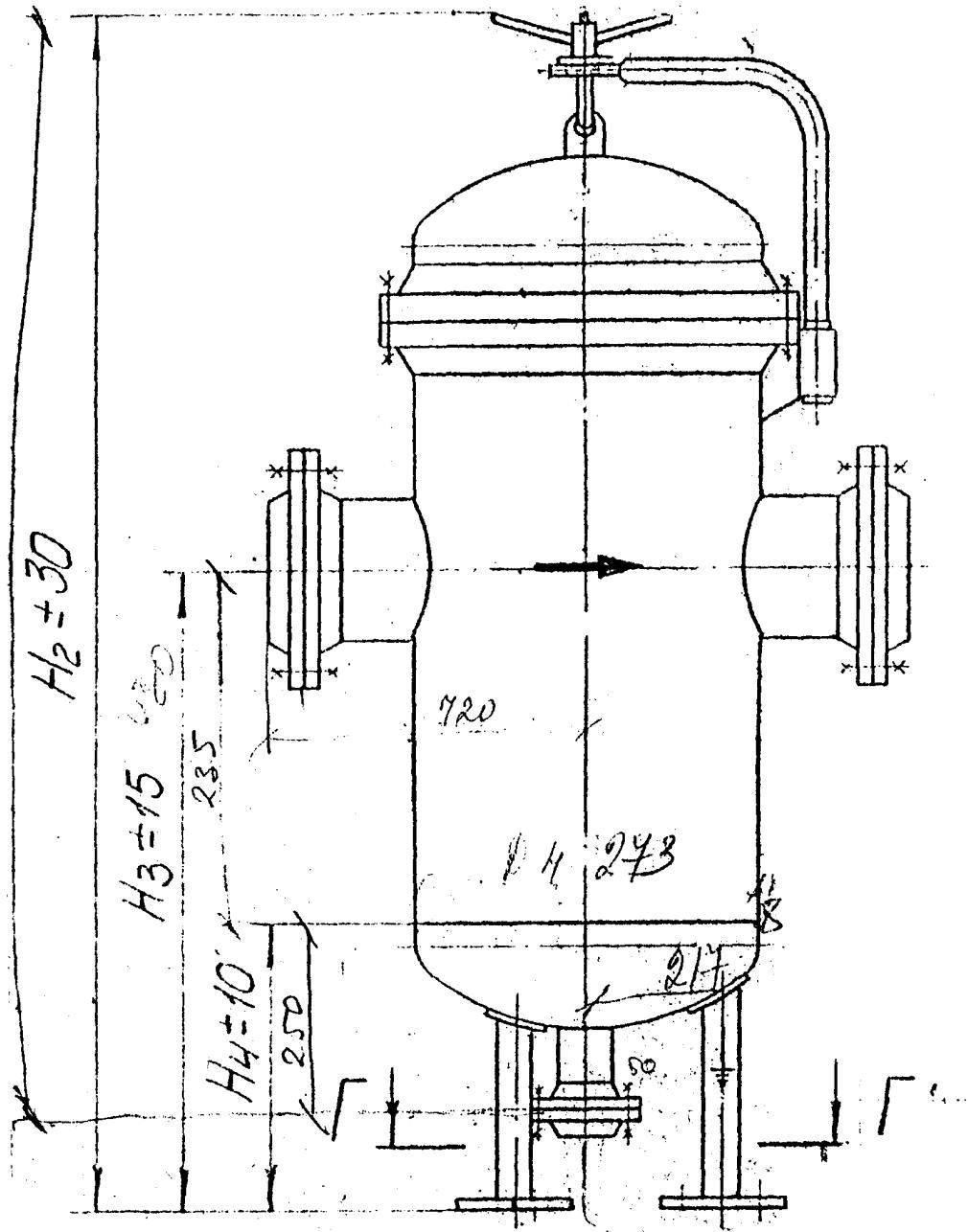
Проход условный Ду, мм	Количество штифтов на фильтрующий элемент, шт.	Количество внутренних (наружных) стоеек карка- са фильтрую- щего элемен- та, шт	Диаметры прутков стоец и стяжных кольц, мм
80	12	4	6
150	18	6	8
250, 300	40	8	
500	48	12	10

Таблица 6

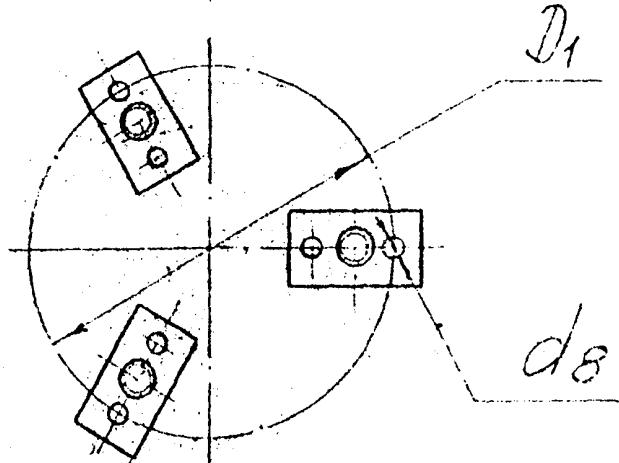
мм

Проход условный Ду	$d_6$	$d_7$
80	135	
150	264	
250, 300	383	
500	685	

установка фильтра на опорах



Г-Г



Черт.4

Таблица 7

Размеры, мм

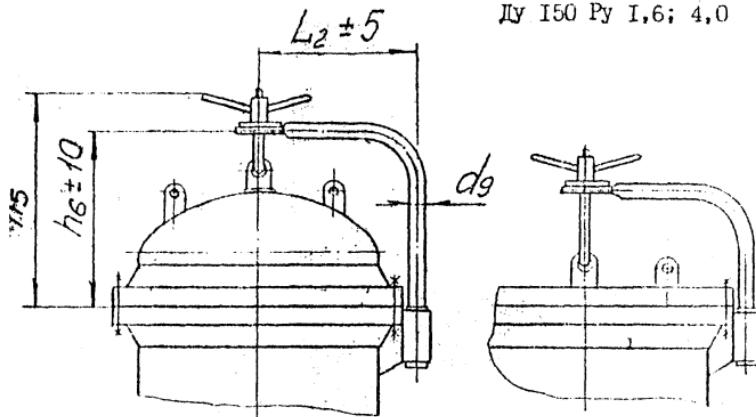
Пролонгат условный Ду	Условное обозна- чение опоры ДФ ОСТ 26-665-87	$D_1$	$d_8$	$H_2$	$H_3$	$H_4$
250, 300	2 - 10	640	19	2245	1230	450
500	2 - 25	980	24	2750	1370	600

## Подъемно-поворотное устройство

Ду 250, 300, 500

Ду 80 Ру 4,0

Ду 150 Ру 1,6; 4,0



Черт.5

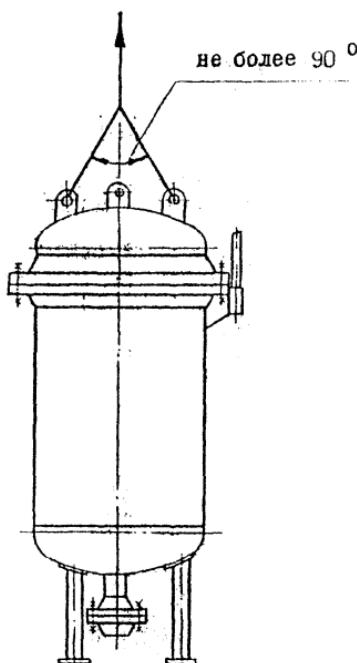
Таблица 8

## Размеры, мм

Проход условный Ду	давление условное Ру, МПа	$h_5^*$	$h_6$	$L_2$	$d_9$
80	4,0	335	200	250	45
150	1,6	335	250	318	30
	4,0	390	310	325	45
250, 300	1,6	615	530	390	30
500	1,6	730	645	605	45

\*Размеры для справок

## Схема строповки



Черт.6

Таблица 9

Проход условный Ду	Количество стро- повых устройств типа 3 по ГОСТ 13716-73
80	
150	2
250	
300	
500	3

Таблица 10

Наименование орки, тали	Исполнения по материалам		
	1	2	3
	Температура транспортируемой жидкости, °С		
апус,	от минус 30 до 300	от минус 60 до 300	от минус 40 до 300
Марка стали, обозначение стандарта или техничес- ких условий			
ница,	20 ГОСТ 8731-87	10Г2 ГОСТ 8731- -87	08Х22Н6Т ГОСТ 9940-81 ГОСТ 9941-81
заглушки	Для толщин менее 12 мм 16ГС-12 ГОСТ 5520-79	Для толщин менее 12 мм 09Г2С-14 ГОСТ 5520-79	08Х22Н6Т-М20 ГОСТ 7350-77
ланцы	Для толщин от 12 до 60 мм 16ГС-17 ГОСТ 5520-79	Для толщин от 12 до 60мм 09Г2С-17 ГОСТ 5520-79	
трубы	20 ТУ 14-3-375-75 20 ТУ 14-1-1- -1431-75 20 ГОСТ 8479-70 группа IУ КП 215	10Г2 ТУ 14-3- -375-75 10Г2 ГОСТ 8479- -70 группа IУ КП 215	08Х22Н6Т ТУ 14-3-375-75 08Х22Н6Т ГОСТ 25054-81 группа IУ
поры	20 ГОСТ 8731-87 Для толщин менее 12 мм 16ГС-12 ГОСТ 5520-79, Для толщин от 12 до 60 мм 16ГС-17 ГОСТ 5520-79	10Г2 ГОСТ 8731-87 Для толщин менее 12 мм 09Г2С-14 ГОСТ 5520-79, Для толщин от 12 до 60мм 09Г2С-17 ГОСТ 5520-79	08Х22Н6Т ГОСТ 9940-81 ГОСТ 9941-81 08Х22Н6Т-М20 ГОСТ 7350-77
окладки	БСТЭпс3 ГОСТ 14637-79		
	09Г2С-14 ГОСТ 5520-79		
затирение стырующего элемента	Набивка сквозного паяния марки АИС ГОСТ 5152-84		

## Продолжение табл. 10

Наименование оборки, детали	Исполнения по материалам		
	1	2	3
	Температура транспортируемой жидкости, °С		
	от минус 30 до 300	от минус 60 до 300	от минус 40 до 300
Марка стали, обозначение стандарта или технических условий			
корпуса	шпильки	35 ГОСТ 1050-74, 35Х ГОСТ 4543-71, 40Х ГОСТ 4543-71	20ХН3А ГОСТ 4543-71
	гайки	25 ГОСТ 1050-74, 35Х ГОСТ 4543-71, 40Х ГОСТ 4543-71	20ХН3А ГОСТ 4543-71 10Г2 ГОСТ 4543-71
	шпильки	35 ГОСТ 1050-74, 35Х ГОСТ 4543-71, 40Х ГОСТ 4543-71	20ХН3А ГОСТ 4543-71
	гайки	25 ГОСТ 1050-74 35 ГОСТ 1050-74	10Г2 ГОСТ 4543-71 20ХН3А ГОСТ 4543-71
штучеров	каркас	ВСТ3пс5 ГОСТ 535-79 ВСТ3кп2 ГОСТ 14637-79	10Г2 ГОСТ 4543-71 09Г2С-17 ГОСТ 5520-79
	сетка	12Х18Н10Т ОСТ 14-4-210-87	12Х18Н10Т ОСТ 14-4-210-87
Перегородки корпуса		ВСТ3кп2 ГОСТ 14637-79	Для толщин менее 12 мм 09Г2С-14 ГОСТ 5520-79 Для толщин от 12 до 60мм 09Г2С-17 ГОСТ 5520-79
Подъемно- поворотное устройство	Исполнение 2 по ОСТ 26-2015-83	Исполнение 3 по ОСТ 26-2015-83	Исполнение 2 по ОСТ 26-2015-83

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Фильтры подлежат действию "Правил устройства и без - опасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением".

2.2. Технические требования - по ОСТ 26-291-87, настоящему стандарту и технической документации, разработанной в установленном порядке.

2.3. Материалы для изготовления фильтров выбираются в зависимости от условий эксплуатации и температуры транспортируемой жидкости в соответствии с табл. 10.

Допускается применение других марок материалов, если их свойства не хуже свойств материалов, указанных в табл. 10.

2.4. В фильтрующий элемент устанавливается фильтровальная сетка П60 ГОСТ 3187-76. Соединительный шов должен выполняться свивкой металлическими скрепками шагом 15 мм из проволоки марки Св-08Г2С ГОСТ 2246-70 с омеднением поверхности Ø 0,8 мм. Допускается выполнение шва другими методами, не ухудшающими качество шва.

2.5. Корпусные фланцы фильтров Ду 80 мм выбирать по ГОСТ 12821-80 исполнение 3; фильтров Ду 150, 250, 300 и 500 мм - по ОСТ 26-427-79 исполнения 1 и 2. Фланцевые заглушки фильтров Ду 80 мм выбирать по ОСТ 26-11-07-85 исполнение 2. Исполнительные размеры заглушек к фильтрам Ду 150 мм определяются расчетом согласно ГОСТ 14249-89.

2.6. Фланцы патрубков выбираются по ГОСТ 12821-80 исполнения 2 и 3.

2.7. При установке фильтрующего элемента зазор по уплотняемым поверхностям не допускается.

2.8. Технические требования на подъемно-поворотные устройства - по ОСТ 26-2015-83. Основные размеры подъемно-поворотных устройств см. черт. 5, табл. 8.

2.9. Отклонение фактической массы фильтров от указанной в табл. 4 допускается в пределах от плюс 7 % до минус 3 %.

2.10. Допускается отклонение производительности до плюс 50 %.

2.11. Фильтры материальных исполнений 1 и 2 предназначены

для сред, вызывающих скорость проникновения коррозии в металл до 0,1 мм в год.

2.12. Для сред, вызывающих скорость проникновения коррозии в металл более 0,1 мм в год, следует применять фильтры материального исполнения 3. При использовании фильтров в средах, вызывающих межкристаллитную коррозию, материал и сварные швы должны быть испытаны на межкристаллитную коррозию по ГОСТ 6032-84.

2.13. Использование фильтров материальных исполнений 1 и 2 в средах, вызывающих коррозионное растрескивание, допускается только по согласованию с разработчиком данного стандарта, при этом необходимо проведение термической обработки фильтра со-гласно ОСТ 26-291-87, раздел 3, что указывается в условном обозначении фильтров.

2.14. Необходимость теплоизоляции указывается в условном обозначении фильтров. На фильтрах, подлежащих теплоизоляции, должны предусматриваться детали крепления теплоизоляции по ГОСТ 17314-81.

2.15. Неуказанные предельные отклонения размеров фильтров по ОСТ 26-291-87.

2.16. Фильтры должны иметь строповые устройства по ГОСТ 13716-73, обеспечивающие подъем и установку фильтра в вертикальном положении на монтаже. Схема строповки приведена на черт. 6.

2.17. Фильтрующие элементы фильтров ду 280, 300 и 560 мм должны иметь строповые устройства по ГОСТ 13716-73.

Приложение I  
Обязательное

Пример условного обозначения фильтров при заказе

фильтр сетчатый дренажный жидкостный (СДЖ), устанавливае-  
мый на трубопроводе ди 80 мм, на условное давление Ру 1,6 МПа,  
конструктивного исполнения I, материального исполнения 2:

фильтр СДЖ 80-1,6-1-2 АТК 24.218.04-90;

тот же фильтр с термообработкой:

фильтр СДЖ 80-1,6-1-2Т АТК 24.218.04-90;

тот же фильтр с изоляцией:

фильтр СДЖ 80-1,6-1-2И АТК 24.218.04-90;

тот же фильтр с термообработкой и изоляцией:

фильтр СДЖ 80-1,6-1-2ТИ АТК 24.218.04-90.

фильтр сетчатый дренажный жидкостный (СДЖ), устанавливае-  
мый на трубопроводе ди 250 мм, на условное давление 1,6 МПа,  
конструктивного исполнения 2, материального исполнения 3:

фильтр СДЖ 250-1,6-2-3 АТК 24.218.04-90;

тот же фильтр при необходимости требования по межкристал-  
литной коррозии (МКК):

фильтр СДЖ 250-1,6-2-3М АТК 24.218.04-90;

тот же фильтр с изоляцией:

фильтр СДЖ 250-1,6-2-3И АТК 24.218.04-90;

тот же фильтр при необходимости требования по межкристал-  
литной коррозии, с изоляцией:

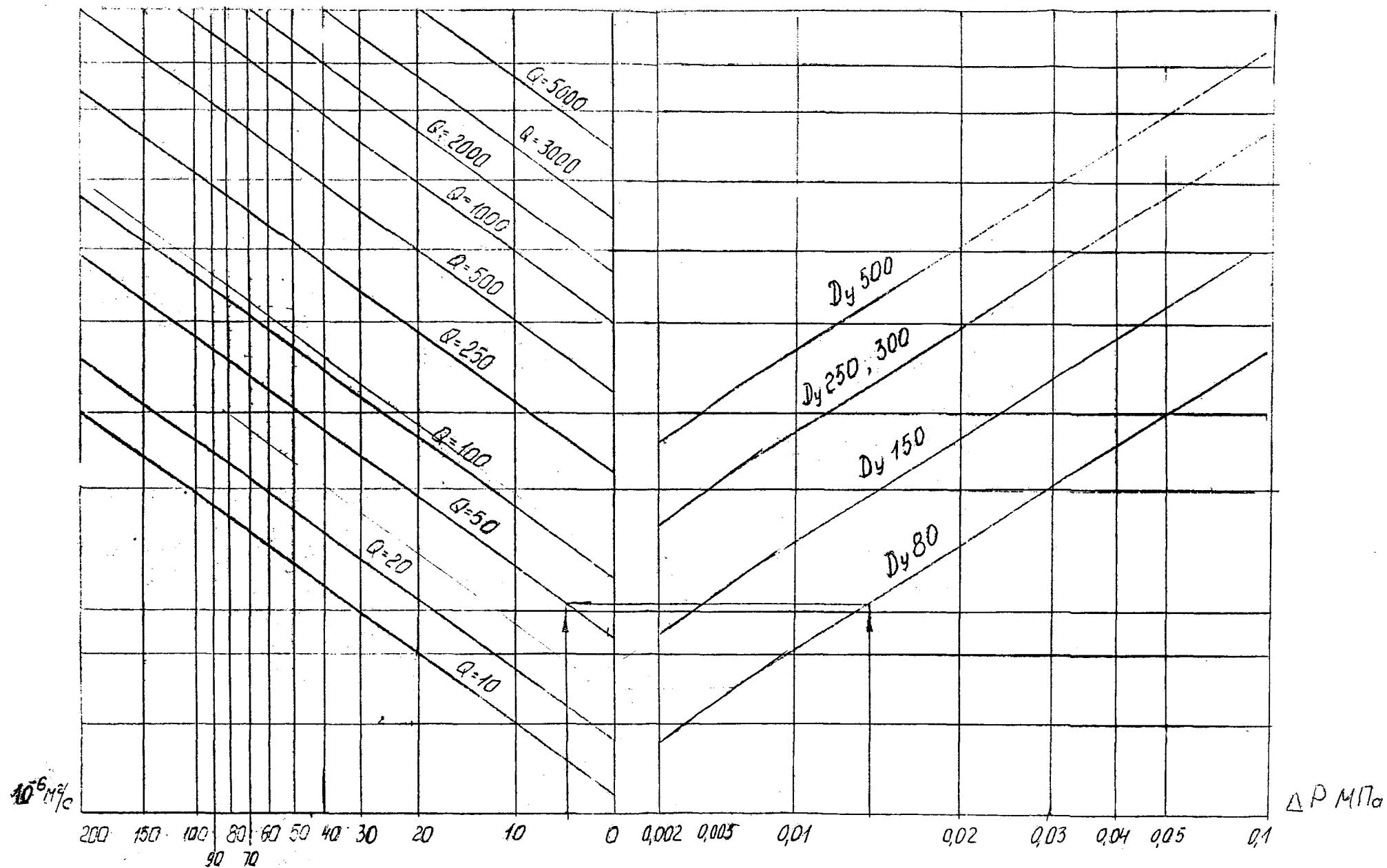
фильтр СДЖ 250-1,6-2-3МИ АТК 24.218.04-90;

тот же фильтр в экспортном исполнении:

фильтр СДЖ 250-1,6-2-3Э АТК 24.218.04-90.

## ПРИЛОЖЕНИЕ 2

## МЕРЫ ПОДДЕРЖАНИЯ



## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Центральным конструкторским бюро нефтеаппаратуры

## ИСПОЛНИТЕЛИ:

В.А.Макукин; А.Н.Полтарецкий; И.К.Глушко; А.Ю.Пролесковский; В.П.Лукьянов; В.Л.Сорокин; В.Л.Сошников; В.С.Голованова

2. УТВЕРДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ УКАЗАНИЕМ Министерства тяжелого машиностроения от

3. ВЗАМЕН ОСТ 26-18-3-86

4. СОСТАВНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер таблицы, п.п.н.к.тн
ГОСТ 12.1.007-76	введение
ГОСТ 481-80	табл. 10
ГОСТ 535-79	табл. 10
ГОСТ 1050-74	табл. 10
ГОСТ 2246-70	п.2.4
ГОСТ 3187-76	п.2.4
ГОСТ 4543-71	табл. 10
ГОСТ 5152-84	табл. 10
ГОСТ 5520-79	табл. 10
ГОСТ 5949-75	табл. 10
ГОСТ 6032-84	табл. 10; п.2.12

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер таблицы, пункта
ГОСТ 7350-77	табл.10
ГОСТ 8479-70	табл.10
ГОСТ 8731-87	табл.10
ГОСТ 9940-81	табл.10
ГОСТ 9941-81	табл.10
ГОСТ 12821-80	п.п.2.5; 2.6
ГОСТ 13716-73	табл.9; п.п.2.16; 2.17
ГОСТ 14249-89	п.2.5
ГОСТ 14637-79	табл.10
ГОСТ 17314-81	п.2.14
ГОСТ 25054-81	табл.10
ОСТ 26-291-87	табл.2; п.п.2.2; 2.13; 2.15
ОСТ 26-427-79	п.2.5
ОСТ 26-2015-83	табл.10; п.2.8
ОСТ 26-11-07-85	п.2.5
ОСТ 14-4-210-87	табл.10
ТУ 14-1-1032-74	табл.10
ТУ 14-1-1431-75	табл.10
ТУ 14-3-375-75	табл.10
"Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением"	п.2.1

## лист регистрации изменений

Номера листов(страниц)				Всего листов (страниц). в докум	№ докум	Входящий сопроводительного документа и дата	Подп	дата
измене- ниях	змен- ений	новых	аннули- рован- ных					