

Утвержден и вводится в действие с 01.01.2007 г.
стандарт СТ ЦКБА 025-2006

Арматура трубопроводная. Сварка и контроль качества сварных соединений. Технические требования

Г.А. Сергеева, ведущий специалист по сварке,
С.Н. Дунаевский, заместитель главного конструктора (ЗАО «НПФ «ЦКБА»)

Стандарт разработан взамен ОСТ 26-07-755-86 «Арматура трубопроводная. Сварка и контроль качества сварных соединений. Технические требования» и взамен разделов с 1 по 9 РД РТМ 26-07-246-80 «Проектирование, изготовление и правила контроля сварных соединений стальной трубопроводной арматуры».

Новый стандарт распространяется на сварку узлов и конструкций трубопроводной арматуры из стали и железоникелевых сплавов:

- опасных производственных объектов, поднадзорных Ростехнадзору;
- заказов Министерства обороны РФ;
- применяемой в технологических процессах объектов использования атомной энергии (ОИАЭ) и/или расположенных и эксплуатируемых на их территории, не отнесенных к первому, второму или третьему классу безопасности общими положениями обеспечения безопасности соответствующих ОИАЭ (4-ый класс);

– общепромышленного применения, работающей в различных промышленных средах.

Стандарт разработан с учетом требований ПБ 03-576-03, ПБ-03-585-03, ПБ 10-574-03, ПБ 10-573-03, ПБ 03-273-99, РД 03-613-03, РД 03-614-03, РД 03-615-03, НП-044-03, НП-045-03, НП-046-03.

Стандарт устанавливает основные требования на подготовку кромок под сварку, сборку, сварку и термическую обработку сварных соединений, а также устанавливает методы, объем контроля и нормы оценки качества сварных соединений при проектировании, изготовлении и ремонте сварных узлов трубопроводной арматуры.

В новом стандарте в полном соответствии с действующими правилами надзорных органов изложены требования по аттестации сварщиков в зависимости от заказов, по термообработке, испытанию механических свойств и контролю стойкости против межкристаллитной коррозии.

В стандарте сохранено обозначение и выбор категории сварных соединений, что предусматривает наименьшее внесение изменений в КД, но дополнительно указаны методы и объем контроля в зависимости от категории для основных деталей арматуры.

Внесены разделки кромок под сварку, применяемые только в трубопроводной арматуре.

Стандарт содержит следующие основные разделы:

- основной материал и требования к нему;
- сварочные материалы (требования, область применения, входной контроль, подготовка и хранение);
- требования к квалификации сварщиков и специалистов;
- требования к сборочно-сварочному оборудованию и аппаратуре для дефектоскопии;
- подготовка деталей под сварку;
- сборка под сварку;
- сварка (ручная электродуговая, аргонодуговая, автоматическая в среде активных газов и смесях, автоматическая и механизированная сварка под флюсом, электрошлаковая сварка, особенности сварки деталей из разнородных сталей);
- термическая обработка сварных соединений;
- контроль сварных соединений (визуальный и измерительный контроль, ультразвуковой, капиллярный, гидравлические испытания, контроль герметичности, разрушающий контроль);
- исправление дефектов;
- основы проектирования элементов сварных конструкций трубопроводной арматуры;
- требования безопасности.

В приложениях приведены:

- режимы электродуговой и аргонодуговой сварки образцов и изделий;
- размеры конструктивных элементов и выполненных швов для основных типов сварных соединений.

Дан большой графический материал для:

- стыковых, угловых и тавровых сварных соединений, выполненных основными способами сварки;
- сварных соединений сильфонов, выполненных аргонодуговой сваркой без присадки;
- сварных соединений из разнородных сталей;
- подкладных колец для сборки под сварку.

Стандарт согласован с головной материальной организацией – ЦНИИ КМ «ПРОМЕТЕЙ».

Заявки для получения стандарта можно направить по электронной почте ckba121@ckba.ru или по факсу (812)331-27-52