



## ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

---

### ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ $D_y$ 500 - 1400 мм СВАРНЫЕ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ на $P_y \leq 2,5$ МПа ( $\approx 25$ кгс/см<sup>2</sup>)

ОСТ 36-20-77

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ  
СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР  
Москва

**РАЗРАБОТАНЫ И ВНЕСЕНЫ** Всесоюзным научно-исследовательским институтом по монтажным и специальным строительным работам (ВНИИмонтажспецстрой)

Зам. директора по научной работе, д-р техн. наук **Б.В. Поповский**

Зав. лабораторией технологических трубопроводов, канд. техн. наук **Р.И. Тавастшерна**

Руководитель темы, канд. техн. наук **А.И. Бесман**

Исполнители **Т.А. Тузова, В.О. Озеров**

**ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ** Главным техническим управлением Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР

Начальник **В.М. Орлов**

Начальник отдела норм и стандартов **В.И. Аксенов**

**СОГЛАСОВАНЫ** с Госгортехнадзором СССР

Зам. начальника управления по котлонадзору и подъемным сооружениям **А.И. Мурачев**

**Главными управлениями Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР:**

**ГлавУПП**

Главный инженер **Ю.С. Летников**

**Главхиммонтажем**

Главный технолог **Б.А. Тыркин**

**Главнефтемонтажем**

Главный технолог **В.М. Ашмян**

**Главтехмонтажем**

Главный технолог **Д.С. Корелин**

**Главметаллургмонтажем**

Зам. начальника **В.И. Фотеев**

**Главлегпродмонтажем**

Зам. начальника **Д.М. Гайдамак**

**УТВЕРЖДЕНЫ и ВВЕДЕНЫ в ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ** Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР от 29 марта 1977 г. № 69

Заместитель министра **С.В. Подобедов**

---

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

---

**ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ  $D_y$  500 - 1400 мм СВАРНЫЕ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ на  $P_y \leq 2,5$**

**МПа ( $\approx 25$  кгс/см<sup>2</sup>).**  
**ОТВОДЫ ШТАМПОСВАРНЫЕ**  
 **$R = 1,5D_y$  ПОД УГЛОМ  $90^\circ$**

**ОСТ**  
**36-20-77**

Вводится впервые

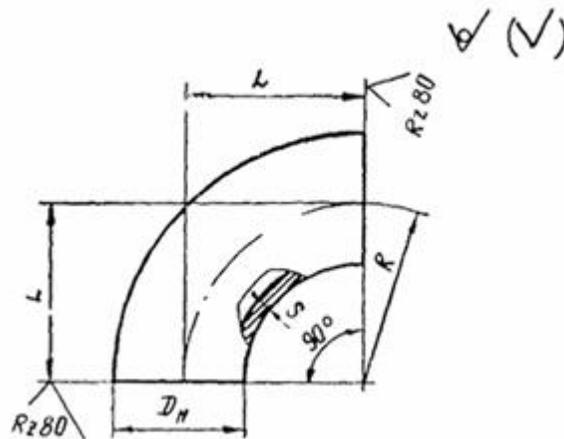
**Размеры**

---

**Приказом Минмонтажспецстроя СССР от 29 марта 1977 г. № 69 срок введения установлен с 1 января 1978 г.**

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на штамповарные отводы  $R = 1,5D_y$  под углом  $90^\circ$  из углеродистой стали на  $P_y \leq 2,5$  МПа ( $\approx 25$  кгс/см<sup>2</sup>).
2. Назначение и условия применения отводов - по [ОСТ 36-19-77](#).
3. Конструкция, размеры, масса и условное давление отводов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.
  - 3.1. Допускается изготавливать отводы с другими углами между торцами.
4. Отводы должны иметь не более двух продольных сварных швов.
  - 4.1. Отводы  $D_y$  1200 мм и более допускается изготавливать с двумя продольными и одним поперечным сварными швами.



Размеры, мм					Условное давление $P_y$ , МПа (кгс/см <sup>2</sup> ), не более, для сред		Масса, кг
$D_y$	$D_n$	$R$	$L$	$S$	неагрессивных	среднеагрессивных	
600	630	900	900	7	1,6 (16)	1,0 (10)	152
				10*	2,5 (25)	1,6 (16)	216
				12*	-	2,5 (25)	258
800	820	1200	1200	8	1,6 (16)	1,0 (10)	302
				10	-	1,6 (16)	376
				14	2,5 (25)	2,5 (25)	524
1000	1020	1500	1500	8	1,0 (10)	0,63 (6,3)	470
				10	1,6 (16)	1,0 (10)	586
				15	2,5 (25)	1,6 (16)	875
1200	1220	1800	1800	9	1,0 (10)	0,63 (6,3)	759
				12	1,6 (16)	1,0 (10)	1010
				15	-	1,6 (16)	1259
1400	1420	2100	2100	10	1,0 (10)	0,63 (6,3)	1146
				14	1,6 (16)	1,0 (10)	1601

\* Изготавливаются до освоения выпуска бесшовных отводов по [ГОСТ 17375-77](#).

5. Материал и технические требования - по [ОСТ 36-26-77](#).

**Пример условного обозначения** отводов под углом 90°  $D_n = 630$  мм,  $S = 10$  мм из стали ВСтЗсп:

Отвод 90° 630×10 ВСтЗсп ОСТ 36-20-77.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

ОСТ \_\_\_\_\_  
(Обозначение стандарта)

