УДК 621.643.4.066(083.74) Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФЛАНЦЫ С СОЕДИНИТЕЛЬНЫМ ВЫСТУПОМ СТАЛЬНЫЕ ПРИВАРНЫЕ ВСТЫК

на P_y от 1 до 200 кгс/см²

Конструкция, размеры и технические требования

Steel butt welding flanges with raised face for P_{nom} from 1 to 200 kgf/cm². Design, dimensions and technical requirements

ГОСТ 12830—67*

Взамен ГОСТ 1260—54 в части исполнения с гладким соединительным выступом

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 13/IV 1967 г. Срок введения установлен

с 1/I 1969 г.

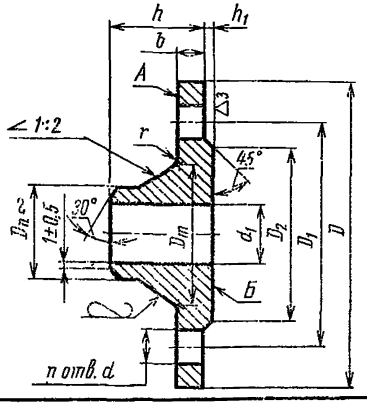
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стальные приварные встык фланцы с соединительным выступом для арматуры, соединительных частей и трубопроводов на условное давление P_y от 1 до 25 кгс/см² и температуру не более 450°С и на P_y от 40 до 200 кгс/см² и температуру не более 530°С.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция, размеры и масса фланцев приварных встык с соединительным выступом должны соответствовать чертежу и табл. 1—10.

▽1(▽)



Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (декабрь 1973 г.) с изменением № 1, опубликованным в мае 1969 г.*

Таблица 1

P_y 1 и 2,5 кгс/см²

Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы $d_н$	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
10	14	75	50	8	8	23	35	2	22	15	4	12	4	10	0,29
15	18	80	55	12		26	40		28	19					0,34
20	25	90	65	18		28	50		36	26					0,46
25	32	100	75	25			60		42	33					0,55
32	38	120	90	31			70		50	39		14		12	0,78
40	45	130	100	38	9	33	80	3	60	46					1,09
50	57	140	110	49			90		70	58					1,26
65	76	160	130	66			110		88	77					1,62
80	89	185	150	78	11	35	128		102	90	5	18		16	2,43
100	108	205	170	96		37	148		122	110					2,98
125	133	235	200	121			178		148	135			8		3,72
150	159	260	225	146		38	202		172	161					4,30
(175)	194	290	255	177	13	43	232		210	196					6,15
200	219	315	280	202		45	258		235	222					6,92

Продолжение

Размеры в мм

Проход условный $D_у$	Наружный диаметр трубы $d_н$	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
(225)	245	340	305	226	15		282	3	260	248		18	8	16	8,49
250	273	370	335	254			312		288	278			12		9,88
300	325	435	395	303		45	365		340	330		23		20	13,38
350	377	485	445	351	16		415		390	382	6				15,97
400	426	535	495	398			465	4	440	432			16		18,56
(450)	480	590	550	450		50	520		494	484					23,63
500	530	640	600	501			570		545	535					26,67
600	630	755	705	602	19	55	670	5	650	636	8	27	20	24	35,79
(700)	720	860	810	692			775		740	726	10		24		44,30
800	820	975	920	792		60	880		844	826	12	30		27	46,15
(900)	920	1075	1020	892	21		980		944	926					66,35
1000	1020	1175	1120	992			1080		1044	1028			28		73,44
1200	1220	1375	1320	1192			1280		1244	1228			32		92,92
1400	1420	1575	1520	1392	23	65	1480		1445	1428	14		36		101,02
1600	1620	1785	1730	1592			1690		1646	1628			40		135,27

Таблица 2

P_y 6 кгс/см²

Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы $d_н$	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
10	14	75	50	8	10	27	35	2	22	15	4	12	4	10	0,34
15	18	80	55	12		28	40		28	19					0,40
20	25	90	65	18		30	50		36	26					0,53
25	32	100	75	25	12		60		42	33					0,76
32	38	120	90	31		33	70		50	39		14		12	1,10
40	45	130	100	38		35	80	3	60	46					1,36
50	57	140	110	49			90		70	58					1,53
65	76	160	130	66			110		88	77					1,97
80	89	185	150	78	13	37	128		102	90	5	18		16	2,76
100	108	205	170	96		38	148		122	110					3,35
125	133	235	200	121		40	178		148	135			8		4,66
150	159	260	225	146		43	202		172	161					5,37
(175)	194	290	255	177	17	47	232		210	196					7,32
200	219	315	280	202		50	258		235	222					8,37

Продолжение

Размеры в мм

Проход условный $D_у$	Наружный диаметр трубы $d_н$	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
(225)	245	340	305	226	17	50	282	3	260	248	6	18	8	16	9,45
250	273	370	335	254	18		312		288	278			12		10,99
300	325	435	395	303			365	4	340	330		23		20	14,82
350	377	485	445	351			415		390	382					17,69
400	426	535	495	398			465		440	432			16		20,55
(450)	480	590	550	450			520		494	484					23,63
500	530	640	600	501	19		570		545	535					26,63
600	630	755	705	602		55	670	5	650	636	8	27	20	24	35,79
(700)	720	860	810	692			775		740	726	10				44,31
800	820	975	920	792		60	880		844	826	12	30	24	27	56,17
(900)	920	1075	1020	892	21		980		944	926					66,79
1000	1020	1175	1120	992			1080		1044	1028			28		73,51
1200	1220	1400	1340	1192	23	70	1295		1248	1228		33	32	30	111,43
1400	1420	1620	1560	1392	27	85	1510		1456	1428	14		36		156,58

Таблица 3

P_y 10 кгс/см²

Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы $d_н$	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
10	14	90	60	8	10	33	40	2	25	15	4	14	4	12	0,50
15	18	95	65	12			45		30	19					0,58
20	25	105	75	18	12	36	58		38	26					0,87
25	32	115	85	25		38	68		45	33					1,05
32	38	135	100	31	13	40	78		55	39		18		16	1,54
40	45	145	110	38		42	88	3	62	46					1,83
50	57	160	125	49			102		76	58					2,26
65	76	180	145	66	15	45	122		94	77	5				3,17
80	89	195	160	78		47	138		105	90					3,67
100	108	215	180	96	17	48	158		128	110					4,70
125	133	245	210	121	19	57	188		156	135	6		8		6,71
150	159	280	240	146			212		180	161		23		20	8,17
(175)	194	310	270	177			242		210	196					9,71
200	219	335	295	202		58	268		240	222					11,35

Продолжение

Размеры в мм

Проход условный $D_у$	Наружный диаметр трубы $d_н$	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
(225)	245	365	325	226	19	60	295	3	268	248	6	23	8	20	13,24
250	273	390	350	254	21		320		290	278	8		12		14,64
300	325	440	400	303	22		370	4	345	330			16		18,66
350	377	500	460	351			430		400	382					24,00
400	426	565	515	398			482		445	432	10	27	20	24	30,00
(450)	480	615	565	450		65	532		500	484	12				33,33
500	530	670	620	501	24		585		550	535					39.20
600	630	780	725	602			685	5	650	636		30		27	48,80
(700)	720	895	840	692	25		800		744	726	14		24		65,26
800	820	1010	950	792	27	75	905		850	826		33		30	87,24
(900)	920	1110	1050	892	29	80	1005		950	926			28		103,02
1000	1020	1220	1160	992			1110		1050	1028					119,19
1200	1220	1455	1380	1192	33	90	1325		1256	1228	18	40	32	36	179,91

Таблица 4

p_y 16 кгс/см²

Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы $d_н$	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
10	14	90	60	8	12	33	40	2	26	15	4	14	4	12	0,59
15	18	95	65	12			45		30	19					0,68
20	25	105	75	18		36	58		38	26					0,87
25	32	115	85	25		38	68		45	33					1,05
32	38	135	100	31	13	40	78	3	55	39		18		16	1,54
40	45	145	110	38		42	88		64	46					1,85
50	57	160	125	49		45	102		76	58	5				2,28
65	76	180	145	66	15	47	122		94	77					3,19
80	89	195	160	78	17	50	138		110	90					4,21
100	108	215	180	96			158		130	110			8		4,90
125	133	245	210	121	19	57	188		156	135	6	23		20	6,75
150	159	280	240	146			212		180	161					8,30
(175)	194	310	270	177	21		242		210	196					10,37
200	219	335	295	202		53	268		240	222			12		11,79

Продолжение

Размеры в мм

Проход условный $D_у$	Наружный диаметр трубы $d_н$	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
(225)	245	365	325	226	21	65	295	3	268	248	6	23	12	20	14,12
250	273	405	355	254	23		320		292	278	8	27		24	17,36
300	325	460	410	303	24	66	378	4	346	330					22,75
350	377	520	470	351	28	70	438		400	382			16		32,04
400	426	580	525	398	32	75	490		450	432	10	30		27	43,00
(450)	480	640	585	450	34	85	550		506	484			20		54,00
500	530	710	650	501	38	90	610		559	535		33		30	70,97
600	630	840	770	602	41		720	5	660	636		40		36	99,30
(700)	720	910	840	692	43	95	790		750	726	12		24		105,90
800	820	1020	950	792	45		900		850	826					130,57
(900)	920	1120	1050	892	47	110	1000		958	926			28		157,83
1000	1020	1255	1170	992	49		1110		1060	1028		46		42	203,39
1200	1220	1485	1390	1192	51	125	1325		1268	1228	15	52	32	48	284,94

Таблица 5

P_y 25 кгс/см²

Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы $d_н$	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
10	14	90	60	8	14	33	40	2	26	15	4	14	4	12	0,68
15	18	95	65	12			45		30	19	5				0,77
20	25	105	75	18		34	58		38	26					0,96
25	32	115	85	25		36	68		45	33					1,18
32	38	135	100	31	16	43	78		56	39		18		16	1,83
40	45	145	110	38		45	88	3	64	46					2,18
50	57	160	125	49	17		102		76	58					2,78
65	76	180	145	66	19	50	122		96	77	6		8		3,71
80	89	195	160	78		52	138		110	90					4,44
100	108	230	190	96	21	58	162		132	110		23		20	6,51
125	133	270	220	121	23	65	188		160	135	8	27		24	9,41
150	159	300	250	146	25	68	218		186	161					12,52

Продолжение

Размеры в мм

Проход условный $D_у$	Наружный диаметр трубы $d_н$	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
(175)	194	330	280	177	25	70	248	3	216	196	8	27	12	24	13,88
200	219	360	310	202	27	75	278		245	222					17,44
(225)	245	395	340	226	29		305		270	248				27	21,56
250	273	425	370	254			335		300	278		30			24,40
300	325	485	430	303	32	80	390	4	352	330	10		16		33,29
350	377	550	490	351	36	85	450		406	382				30	46,57
400	426	610	550	398	40	100	505		464	432		33			64,81
(450)	480	660	600	450	42		555		515	484	12		20		72,26
500	530	730	660	500	44		615		570	535		40		36	88,91
600	630	840	770	600	49	115	720	5	670	636					123,70
(700)	720	960	875	690	53	125	815		766	726		46	24	42	166,81
800	820	1075	990	790	55	135	930		874	826	15				213,90

Таблица 6

P_y 40 кгс/см²

Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы $d_н$	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпилек	Масса теоретическая в кг
10	14	90	60	8	14	33	40	2	26	15	4	14	4	12	0,68
15	18	95	65	12			45		30	19	5				0,79
20	25	105	75	18		34	58		38	26					0,97
25	32	115	85	25		36	68		45	33					1,18
32	38	135	100	31	16	43	78	3	56	39		18		16	1,83
40	45	145	110	38		45	88		64	46					2,19
50	57	160	125	48	17		102		76	58					2,81
65	76	180	145	66	19	50	122		96	77	6		8		3,71
80	89	195	160	78	21	55	138		112	90					4,80
100	108	230	190	96	23	65	162		138	110		23		20	7,40
125	133	270	220	120	25		188		160	135	8	27		24	10,00

Продолжение

Размеры в мм

Проход условный $D_у$	Наружный диаметр трубы $d_н$	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпилек	Масса теоретическая в кг
150	159	300	250	145	27	68	218	3	186	161	8	27	8	24	13,03
(175)	194	350	295	177	33	85	260		226	196	10	30	12	27	20,75
200	219	375	320	200	35		280		250	222					24,44
(225)	245	415	355	226	37	95	315		280	248		33		30	31,33
250	273	445	385	252	39	98	345		310	278					37,59
300	325	510	450	301	42	112	410	4	368	330	12		16		53,10
350	377	570	510	351	48	116	465		418	382					70,34
400	426	655	585	398	54	135	535		480	432		40		36	106,76
(450)	480	680	610	448	56		560		530	484	14		20		107,00
500	530	755	670	495	58		615		580	535	15	46		42	132,33

Таблица 7

P_y 64 кгс/см²

Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы $d_н$	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпилек	Масса теоретическая в кг
10	14	100	70	8	16	46	50	2	34	15	4	14	4	12	1,03
15	18	105	75	12			55		38	19	5				1,15
20	25	125	90	18	18	54	68		48	26		18		16	1,80
25	32	135	100	25	20	56	78		52	33					2,30
32	38	150	110	31	21	60	85		64	39		23		20	2,94
40	45	165	125	37		65	96		74	46					3,75
50	57	175	135	47	23	67	108		86	58					4,63
65	76	200	160	64	25	72	132		106	77	6		8		6,29
80	89	210	170	77	27		142		120	90					7,22
100	108	250	200	94	29	77	170	3	140	110		27		24	10,71
125	133	295	240	118	33	95	205		172	135	8	30		27	17,13
150	159	340	280	142	35	105	240		206	161		33		30	24,60
(175)	194	370	310	174	39		270		232	196	10		12		28,61
200	219	405	345	198	41	110	300		264	222					36,60
(225)	245	430	370	222	43	115	325		290	248					42,54
250	273	470	400	246	45		355		316	278					50,89
300	325	530	460	294	50	120	415	4	370	330	12	40	16	36	68,15
350	377	595	525	342	56	140	475		430	382					98,68
400	426	670	585	386	62	155	525		484	432		46		42	135,80

Таблица 8

P_y 100 кгс/см²
Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы $d_н$	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпилек	Масса теоретическая в кг
10	14	100	70	8	16	43	50	2	34	15	4	14	4	12	1,03
15	18	105	75	12	18	46	55		38	19	5				1,27
20	25	125	90	18	20	51	68		48	26		18		16	1,97
25	32	135	100	25	22	56	78		52	33					2,50
32	38	150	110	31		60	85		64	39		23		20	3,06
40	45	165	125	37	23	67	96	3	76	46					4,05
50	57	195	145	45	25	68	115		86	58		27		24	6,08
65	76	220	170	62	29	80	140		110	77	6		8		8,57
80	89	230	180	75	31	87	150		124	90					9,98
100	108	265	210	92	35	97	175		146	110		30		27	14,78
125	133	310	250	112	39	112	210		180	135	8	33		30	23,34
150	159	350	290	136	43	125	250		214	161					32,19
(175)	194	380	320	166	45		280		246	196	10		12		39,17
200	219	430	360	190	51	140	315		276	222		40		36	54,23
(225)	245	470	400	212	53	155	350		312	248					71,44
250	273	500	430	236	57	160	380		340	278					85,68
300	325	585	500	284	66	180	445	4	400	330	12	46	16	42	128,69
350	377	655	560	332	72	195	500		460	382		52		48	171,84
400	426	715	620	376	76	200	560		510	432					203,26

Таблица 9

P_y 160 кгс/см²

Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы $d_н$	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпилек	Масса теоретическая в кг
15	18	105	75	12	18	50	55	2	38	19	5	14	4	12	1,27
20	25	125	90	18	20	56	68		48	26		18		16	2,08
25	32	135	100	25	22		78		52	33					2,50
32	38	150	110	31		65	85		64	39		23		20	3,06
40	45	165	125	37	25	72	96	3	76	46					4,41
50	57	195	145	45	27	75	115		86	58		27		24	6,49
65	76	220	170	62	31	85	140		110	77	6		8		9,10
80	89	230	180	75	33	90	150		124	90					10,46
100	108	265	210	92	37	100	175		146	110		30		27	15,41
125	133	310	250	112	41	115	210		180	135	8	33		30	24,19
150	159	350	290	136	47	130	250		214	161			12		34,67
(175)	194	380	320	166	51	135	280		246	196	10				43,28
200	219	430	360	190	57	145	315		276	222		40		36	58,90
(225)	245	470	400	212	60	160	350		312	248					75,00
250	273	500	430	236	65	165	380		340	278					93,92
300	325	585	500	284	74	185	445	4	400	330	12	46	16	42	140,30

Таблица 10

P_y 200 кгс/см²

Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы $d_н$	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпилек	Масса теоретическая в кг
15	22	120	82	14	24	52	55	2	40	23	5	23	4	20	1,93
20	28	130	90	19	26	55	63		46	29					2,50
25	35	150	102	25	28	60	73		54	36		27		24	3,56
32	42	160	115	31	30	65	86		64	43					4,43
40	48	170	124	36	31	72	91	3	74	49					5,46
50	60	210	160	46	37	95	129		105	61			8		10,80
65	89	260	203	68	45	118	167		138	90	8	30		27	19,23
80	108	290	230	80	51	132	190		162	110		33		30	27,67
100	133	360	292	102	63	175	245		208	135		40		36	53,85
125	168	385	318	130	73		271		234	170	10		12		64,96
150	194	440	360	150	79	190	306		266	196		46		42	91,32
(175)	219	475	394	170	81	195	340		294	222					111,12
200	245	535	440	192	89	230	380		340	248		52		48	160,15
(225)	273	580	483	212	97	245	419		374	278		58	16	52	203,58
250	325	670	572	254	107	300	508		460	330					321,35

Примечание к табл. 1—10. Условные проходы, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения стального приварного встык фланца с соединительным выступом с D_y 50 мм на P_y 10 кгс/см²:

Фланец 50—10 ГОСТ 12830—67

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 5 1969 г.).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Присоединительные размеры фланцев — по ГОСТ 1234—67.

2.2. Фланцы, болты, шпильки, гайки и шайбы для фланцевых соединений должны изготовляться из материалов, указанных в табл. 11.

Таблица 11

<table>
<tr><th rowspan="2">Наименования деталей</th><th rowspan="2">Давление условное P_y в кгс/см²</th><th colspan="5">Марки стали при температуре среды в °С</th></tr>
<tr><th>до 300</th><th>до 350</th><th>до 425</th><th>до 450</th><th>до 530</th></tr>
<tr><td rowspan="2">Фланцы</td><td>2,5; 6; 10; 16 и 25</td><td>ВСт3сп</td><td colspan="3">20 и 25</td><td>—</td></tr>
<tr><td>40; 64; 100; 160 и 200</td><td colspan="4">20 и 25</td><td>15ХМ и 15ХМА</td></tr>
<tr><td>Болты (или шпильки)</td><td>2,5; 6; 10; 16 и 25</td><td colspan="2">20 и 25</td><td>25 и 35</td><td>30ХМА</td><td>—</td></tr>
<tr><td rowspan="2">Шпильки</td><td>40; 64 и 100</td><td colspan="3">35</td><td rowspan="2">30ХМА</td><td rowspan="2">25Х1МФ</td></tr>
<tr><td>160 и 200</td><td>35</td><td colspan="2">35Х</td></tr>
<tr><td rowspan="3">Гайки</td><td>2,5; 6; 10; 16 и 25</td><td colspan="2">10 и 20</td><td colspan="2">20 и 25</td><td>—</td></tr>
<tr><td>46; 64 и 100</td><td colspan="4">25</td><td rowspan="2">30ХМА</td></tr>
<tr><td>160 и 200</td><td>25</td><td colspan="2">35</td><td>35Х</td></tr>
<tr><td>Шайбы</td><td>40; 64; 100; 160 и 200</td><td colspan="4">10 и 20</td><td>15ХМ</td></tr>
</table>

Марки материалов: сталь ВСт3сп по ГОСТ 380—71; сталь 10, 20, 25 и 35 — по ГОСТ 1050—60; сталь 15ХМ, 15ХМА, 35Х, 30ХМА по ГОСТ 4543—71; сталь 25Х1МФ — по ГОСТ 10500—63.

Легированные стали допускается применять только термически обработанные, с механическими свойствами, соответствующими требованиям стандартов.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 5 1969 г.).

2.3. Допускается применение легированных сталей других марок по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.4. Допуски на штампованные поковки и неуказанные радиусы закругления (вторая группа), а также штамповочные уклоны поверхностей D_n и D — по ГОСТ 7505—55.

2.5. Размеры обработанных поверхностей, не оговоренные допусками, выполнять: охватываемые — по B_7 и охватывающие — по A_7.

2.6. Предельные отклонения от номинального размера h_1:

а) при $h_1=2$ мм — $\pm 0{,}5$ мм;

б) $h_1>2$ мм — $\pm 1{,}0$ мм.

Предельные отклонения на угол 45° — по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 5 1969 г.).

2.7. Фланцы рассчитаны на применение в соединениях мягких или металлических с мягкой набивкой прокладок для $P_y \leqslant 100$ кгс/см^2 и зубчатых прокладок из углеродистой или легированной стали для $P_y \geqslant 40$ кгс/см^2

Для зубчатых прокладок уплотнительные поверхности фланцев должны иметь шероховатость поверхности $\nabla 7$.

2.8. Поверхности фланцев не должны иметь раковин, плен, трещин, заусенцев и других дефектов, снижающих прочность фланцев и надежность фланцевого соединения.

2.9. Торцовое биение поверхности A и $Б$ — по XII степени точности ГОСТ 10356—63.

2.10. Внутренние диаметры фланца и трубы в месте стыка должны совпадать. При несовпадении внутренних диаметров должен быть выполнен плавный переход под углом не более 10°.

2.11. Сварные швы должны выполняться электродами типа Э-42 или Э42А по ГОСТ 9467—60 для углеродистых сталей и типа ЭХМ по ГОСТ 9467—60 для легированных сталей.

При указании в заказе внутреннего диаметра привариваемой трубы плавный переход во фланце должен выполняться предприятием-изготовителем в тех случаях, когда внутренний диаметр трубы больше внутреннего диаметра фланца.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 5 1969 г.).

2.12. Допускается обеспечение шероховатости поверхности A местной подторцовкой глубиной не более 1 мм.

2.13. Допускается изготовление фланцев методом гибки из фасонного проката с последующей сваркой места стыка, а также и другими методами.

2.14. Допускается изготовление фланцев с уплотнительными канавками на соединительном выступе (под мягкие прокладки) по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.15. Фланцы должны быть приняты техническим контролем предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать соответствие выпускаемых фланцев требованиям настоящего стандарта.

2.16. Маркировка, упаковка и транспортирование — по ГОСТ 6972—67.

Замена

ГОСТ 380—71 введен взамен ГОСТ 380—60
ГОСТ 4543—71 введен взамен ГОСТ 4543—61.
ГОСТ 6972—67 введен взамен ГОСТ 6972—54.
