



СОВЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ВЗАИМОПОМОЩИ

**СТАНДАРТ СЭВ
СТ СЭВ 1372-78**

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

**КОТЛЫ ПАРОВЫЕ И ВОДОГРЕЙНЫЕ
ТРЕБОВАНИЯ К ЛИСТАМ
ИЗ ЛЕГИРОВАННОЙ
И НЕЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 февраля 1982 г. № 890 стандарт Совета Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 1372—78 «Техника безопасности. Котлы паровые и водогрейные. Требования к листам из легированной и нелегированной стали»

введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР

в народном хозяйстве СССР

с 01.07 1982 г.

в договорно-правовых отношениях по сотрудничеству

с 01.07 1981 г.

СОВЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ВЗАИМОПОМОЩИ	СТАНДАРТ СЭВ	СТ СЭВ 1372—78
	Техника безопасности КОТЛЫ ПАРОВЫЕ И ВОДОГРЕЙНЫЕ	Взамен РС 3132—71
	Требования к листам из легированной и нелеги- рованной стали	Группа E07

Настоящий стандарт СЭВ распространяется на листы из нелегированных и легированных сталей, предназначенных для изготовления, монтажа и ремонта паровых котлов с рабочим давлением свыше 0,07 МПа изб. (0,7 кгс/см² изб.) и водогрейных котлов с температурой воды свыше 388 К (115°С).

Настоящий стандарт СЭВ не распространяется на листы из аустенитных сталей.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Для изготовления, монтажа и ремонта котлов, работающих под давлением, допускается применение листов из сталей по табл. 1.

Таблица 1

Марка стали	Номер стандарта СЭВ	Максимальное рабочее давление, МПа (кгс/см ²)	Максимальная температура стенки, К(°С)	Ограничения применения
V2кп V3кп V4кп	СТ СЭВ...*	0,6(6)	423(150)	Максимальная толщина стенок элементов со стыковыми сварными швами 15 мм. Не допускается для стенок, обогреваемых огнем
V2пс V3пс V4пс V2сп V3сп V4сп	СТ СЭВ...*	1,6(16)	473(200)	Не допускается для стенок, обогреваемых огнем

* См. информационное приложение.

Продолжение табл. 1 на стр. 2

**Утвержден Постоянной Комиссией по стандартизации
Берлин, декабрь 1978 г.**

Продолжение табл. 1

Марка стали	Номер стандарта СЭВ	Максимальное рабочее давление, МПа(кгс/см ²)	Максимальная температура стенки, К(°С)	Ограничения применения
К1 КII КIII КLI KLII KLIII KLIV KLV KLVII KLVIII KLIX	СТ СЭВ ...*	Не ограничено	723(450)** 723(450)** 723(450)** 723(450)** 723(450) 723(450) 773(500)** 823(550) 843(570) 838(565) 673(400)	—

* См. информационное приложение.

** Допускается применение стали при температурах на 30° выше, если это подтверждено расчетом.

1.2. Стали, не указанные в п. 1.1, могут применяться для изготовления, монтажа и ремонта котлов, если они отвечают требованиям настоящего стандарта и СТ СЭВ 1371—78.

1.2.1. Относительное удлинение при разрыве на образцах, отобранных поперек направления прокатки, должно составлять

$$A_5 \geq \frac{9810}{\text{Предел прочности при растяжении, Н/мм}^2} \text{ в } \%;$$

$$A_5 \geq \frac{1000}{\text{Предел прочности при растяжении, кгс/мм}^2} \text{ в } \%;$$

но не менее 18%. Для листа, предназначенного для изготовления жаровых труб, относительное удлинение должно быть не менее 20%. Для листов толщиной свыше 60 мм допускается снижение относительного удлинения на 0,1% (абс.) на каждый миллиметр увеличения толщины, но не более 2% (абс.).

Для листов толщиной менее 8 мм допускается снижение относительного удлинения на 0,5% (абс.) на каждый миллиметр уменьшения толщины.

1.2.2. Ударная вязкость образцов, вырезанных из листов поперек направления прокатки, в состоянии поставки в зависимости от предела прочности при растяжении, толщины листа и типа образца по СТ СЭВ 472—77 при 20°С должна быть не ниже следующих минимальных величин для каждого отдельного образца (см. табл. 2).

Таблица 2

Предел прочности при растяжении, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Толщина листа, мм	Ударная вязкость, Дж/см ² (кгм/см ²)		
		KCU2	KCU3	KCV*
До 500(50)	12—60	70(7,0)	60(6,0)	35(3,5)
	Св. 60	60(6,0)	50(5,0)	35(3,5)
Св. 500(50)	12—60	60(6,0)	50(5,0)	35(3,5)
	Св. 60	50(5,0)	40(4,0)	35(3,5)

* На продольных образцах.

Испытание производится на одном из указанных типов образцов.

1.3. Марки стали, приведенные в табл. 1, должны удовлетворять техническим требованиям СТ СЭВ ...** и СТ СЭВ 103—74, СТ СЭВ 1371—78.

1.4. Листы толщиной свыше 50 мм должны контролироваться ультразвуком или другим равноценным методом. Для листов меньших толщин необходимость такого контроля устанавливается заказчиком.

Метод испытания и нормы допускаемых дефектов устанавливаются заказчиком.

2. ИСПЫТАНИЯ

2.1. Отбор и подготовка образцов, методы и результаты испытаний должны соответствовать требованиям СТ СЭВ 103—74, СТ СЭВ 1371—78 и СТ СЭВ ...**.

2.2. Объем испытаний должен отвечать требованиям табл. 3.

Таблица 3

Марка стали	Номер стандарта СЭВ	Толщина листа, мм	Объем испытаний при расчетных параметрах элемента	
			Расчетное давление до 5 МПа (50 кгс/см ²) или расчетная температура до 473 К(200°С)	Расчетное давление св. 5 МПа (50 кгс/см ²) или расчетная температура св. 473 К(200°С)
V2кп V3кп V4кп V2пс V3пс	СТ СЭВ ...**	Для всех толщин	10% одной партии, но не менее 2 листов***	—

** См. информационное приложение.

*** Одна партия состоит из листов одной плавки, одной толщины и одного состояния поставки.

Продолжение табл. 3 на стр. 4

Продолжение табл. 3

Марка стали	Номер стандарта СЭВ	Толщина листа, мм	Объем испытаний при расчетных параметрах элемента	
			Расчетное давление до 5 МПа (50 кгс/см ²) или расчетная температура до 473 К(200°С)	Расчетное давление св. 5 МПа (50 кгс/см ²) или расчетная температура св. 473 К(200°С)
V4пс V2сп V3сп V4сп	СТ СЭВ ...*	Для всех толщин	10% одной партии, но не менее 2 листов**	—
KI KII KIII	СТ СЭВ 103—74	До 12		100% одной партии
KI KII KIII		Св. 12		
KL I KL II KL III KL IV KL V KL VI KL VII KL VIII KL IX		Для всех толщин	100% одной партии	

* См. информационное приложение.

** Одна партия состоит из листов одной плавки, одной толщины и одного состояния поставки.

2.3. От каждого прокатного листа следует отобрать один комплект образцов (1 образец для испытаний на растяжение, 1 образец для испытания на изгиб, 3 образца для испытания на ударную вязкость), вырезанных поперек направления прокатки с одного конца прокатанного листа. От прокатанного листа массой свыше 5000 кг или длиной свыше 7000 мм дополнительно отбирается по одному образцу для испытания на растяжение и на изгиб с противоположного конца прокатанного листа.

По требованию заказчика дополнительно могут быть проведены испытания на растяжение при повышенных температурах, ударную вязкость после механического старения и др.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов испытания допускается проведение повторного испытания при соблюдении требований СТ СЭВ 1373—78.

3. МАРКИРОВКА

Маркировка должна соответствовать требованиям СТ СЭВ 103—74. На листы, подвергавшиеся контролю неразрушающими методами, должна быть нанесена специальная маркировка. Маркировка должна быть заверена отделом технического контроля.

4. СЕРТИФИКАТЫ

Сертификаты должны соответствовать требованиям СТ СЭВ 103—74.

Результаты испытаний должны быть внесены в сертификат.

Конец

ИНФОРМАЦИОННОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ

До утверждения соответствующих стандартов СЭВ данные требования выполняются:

- п. 1.1, табл. 1 — по РС 1—70;
- п. 1.3 — по РС 1—70;
- п. 2.1 — по РС 1—70;
- п. 2.2, табл. 3 — по РС 1—70.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. Автор — делегация ГДР в Постоянной Комиссии по стандартизации.
2. Тема — 01.813.12—77.
3. Стандарт СЭВ утвержден на 44-м заседании ПКС.
4. Сроки начала применения стандарта СЭВ:

Страны—члены СЭВ	Срок начала применения стандарта СЭВ в договорно-правовых отношениях по экономическому и научно-техническому сотрудничеству	Срок начала применения стандарта СЭВ в народном хозяйстве
НРБ	Январь 1982 г.	Январь 1982 г.
ВНР	Январь 1982 г.	Январь 1982 г.
ГДР	—	—
Республика Куба		
МНР		
ПНР	Июль 1982 г.	Июль 1982 г.
СРР		
СССР	Июль 1981 г.	Июль 1981 г.
ЧССР	Июль 1982 г.	Июль 1982 г.

5. Срок первой проверки — 1983 г., периодичность проверки — 5 лет.