

СССР

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

---

**ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ  
АРМАТУРЫ И ТРУБОПРОВОДОВ**

**ОСТ 26-845-73**

**МИНИСТЕРСТВО ХИМИЧЕСКОГО И  
НЕФТЯНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ**

**МОСКВА**

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

---

**Фланцевые соединения арматуры и трубопроводов**

**ПРОКЛАДКИ ОВАЛЬНОГО И ВОСЬМИУГОЛЬНОГО  
СЕЧЕНИЯ СТАЛЬНЫЕ**

**Конструкция и размеры  
Технические требования**

**ОСТ 26-845-73**

**Взамен 0826-02-125-69**

---

Приказом МИНХИММАШа

от \_\_\_\_ 197 \_\_ г. № \_\_\_\_\_ срок действия установлен

с 01.01.75  
до 01.01.80

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на прокладки стальные овального и восьмиугольного сечения для фланцевых соединений арматуры и трубопроводов по ОСТ 26-838-73 и ОСТ 26-842-73 на условное давление  $P_u$  64-160 кгс/см<sup>2</sup> (6,278-15,696 МПа) и температуру от минус 70 до плюс 600 °С.

Стандартам предусмотрены два типа прокладок:

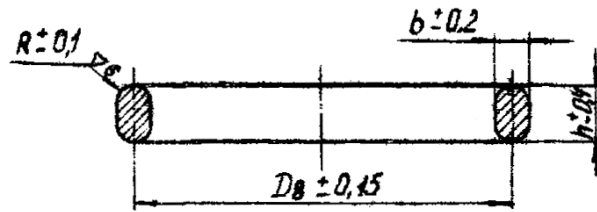
тип 1 - овального сечения;

тип 2 - восьмиугольного сечения.

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Размеры прокладок типа 1 должны соответствовать указанным на [черт. 1](#) и в [табл. 1](#).

▽4(▽)



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

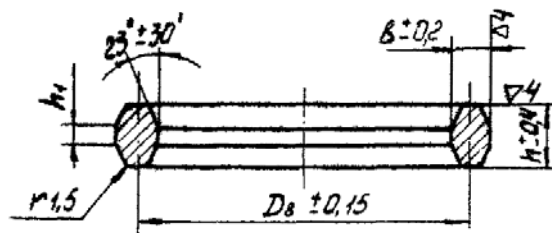
Проход условный фланца, Ду	Давление условное Р <sub>у</sub> , кгс/см <sup>2</sup>	D <sub>8</sub>	b	h	R	Масса теоретическая, кг	Применяемость
15	64, 100, 160	35	8	14	4,0	0,085	
20		45				0,109	
25		50				0,121	
32		65				0,157	
(40)		75				0,182	
50	64, 100	85	11	18	5,5	0,363	
	160	95				0,406	
(65)	64, 100, 160	110				0,470	
80	64, 100	115				0,491	
	160	130				0,551	
100	64, 100	145				0,619	
	160	160				0,683	
(125)	64, 100	175				0,747	
	160	190				0,811	
150	64, 100	205				13	20
	160						
200	64, 100	265	11	18	5,5	2,02	
	160	275	16	22	8,0		
250	64, 100	320	11	18	5,5	1,37	
	160	330	16	22	8,0	2,42	
300	64, 100	375	11	18	5,5	1,60	
	160	380	22	30	11	4,85	
350	64	420	11	18	5,5	1,79	
	100		16	22	8,0	3,08	
	160		22	30	11	5,35	
400	64	480	11	18	5,5	2,05	
	100		16	22	8,0	3,52	
	160		22	30	11	6,12	

Пример условного обозначения прокладки типа 1 на Ду 300 мм, Р<sub>у</sub> 160 кгс/см<sup>2</sup> из стали марки 08 кп по ГОСТ 1050-60:

ПРОКЛАДКА 1-300-160-08кп ОСТ 26-845-73.

1.2. Размеры прокладок типа 2 должны соответствовать указанным на [черт. 2](#) и в [табл. 2](#).

06 (0)



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Проход условный фланца, Ду	Давление условное Ру, кгс/см <sup>2</sup>	D <sub>8</sub>	b	h	h <sub>1</sub>	Масса теоретическая, кг	Применяемость
200	160	275	16	22	10	2,02	
250		330				2,42	
300	100	375	11	18	8	1,60	
	160	380	22	30	12	5,08	
350	100	420	16	22	10	3,08	
	160		22	30	12	5,60	
400	100	480	15	22	10	3,52	
	160		22	30	12	6,40	

Пример условного обозначения прокладки типа 2 на Ду 300 мм, Ру 160 кгс/см<sup>2</sup> из стали марки 08 кп по ГОСТ 1050-60.

ПРОКЛАДКА 2-300-160-08кп ОСТ 26-845-73

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Прокладки изготавливаются из низкоуглеродистой стали 08 кп по ГОСТ 1050-60, легированной стали марки 08X13 (0X13), 08X18H10 (0X18H10) или 08X18H10T (0X18H10T) по [ГОСТ 5632-72](#).

Примечание. Допускается изготовление прокладок из стали Э12 по ГОСТ 11036-64 и СТЭ по 4МТУ1-534-68 в случае изготовления фланцев из углеродистых и марганцово-кремнистых сталей. Температура применения прокладок из стали 08 кп и Э12 от минус 40 до плюс 475 °С.

2.2. Торцевые и конические поверхности восьмиугольных прокладок, а также торовидные поверхности прокладок овального сечения не должны иметь вмятин, рисок и других видимых дефектов.

2.3. Допускается наличие на прокладке одного поперечного сварного шва. Разность в твердости основного металла и сварного шва не должна быть более 25 единиц НВ.

2.4. Прокладки из легированной стали должны подвергаться термической обработке.

2.5. После термической обработки на поверхности прокладок не должно быть отслаивающейся окалины.

Цвета побежалости допускаются.

2.6. Твердость основного металла прокладок должна быть ниже твердости металла фланца. Разность в твердости металла фланцев и прокладок овального сечения должна быть не менее 20 единиц НВ.

Замер твердости должен производиться не менее чем в трех точках, расположенных по окружности на поверхностях контакта с канавкой фланцев под углом 120°.

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Приемка прокладок производится техническим контролем завода-изготовителя. Проверке подвергаются все прокладки.

3.2. Прокладки сдаются партиями не более 1000 штук.

Под партией понимается совокупность прокладок одного типоразмера и материала.

3.3. При приемке проверяется следующее:

- а) внешний вид каждой прокладки - наружным осмотром;
- б) качество металла - проверкой сертификатов;
- в) размеры каждой прокладки - измерением специальным шаблоном и универсальным измерительным инструментом;
- г) проверка твердости каждой прокладки - в соответствии с [пунктом 2.6.](#)

#### 4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА И ДОКУМЕНТАЦИЯ

4.1. Прокладки должны быть очищены от грязи и стружки и предохранены от коррозии.

4.2. На боковой поверхности прокладок наносится цветная полоса, соответствующая марке стали, из которой изготовлена прокладка, установлены следующие цвета:

- а) для прокладок из низкоуглеродистой стали - красный;
- б) для прокладок из стали 08X18H10 - желтый;
- в) для прокладок из стали 08X18H10T - коричневый;
- г) для прокладок из стали 08X13 - синий.

4.3. Прокладки упаковывают в деревянные ящики, бочки и в тару других видов, обеспечивающую сохранность упакованных изделий, причем каждая прокладка в отдельности должна быть завернута в бумагу.

4.4. Вес упакованных прокладок брутто не должен превышать 120 кгс - при упаковке в бочки и 80 кгс - при упаковке в тару других видов, кроме пакетов и коробок, в последних вес брутто не должен превышать 7,5 кгс.

4.5. В каждую тару упаковывают прокладки одного размера и одной марки стали.

4.6. На торцевой стенке ящика или бочки (а у других видов тары на какой-либо поверхности по усмотрению завода-изготовителя) наносится стойкой краской:

- а) наименование или товарный знак завода-изготовителя;
- б) обозначение прокладки;
- в) количество прокладок;
- г) вес нетто;
- д) клеймо ОТК.

4.7. Партия прокладок при отправке потребителю должна сопровождаться документом, удостоверяющим соответствие прокладок требованиям настоящего стандарта.

Документ должен содержать:

- а) товарный знак завода-изготовителя;
- б) обозначение прокладки;
- в) марку стали;
- г) количество прокладок;
- д) результаты приемки;
- а) номер настоящего стандарта.

#### СОДЕРЖАНИЕ

<a href="#">1. Конструкция и размеры</a> .....	<b>Ошибка! Закладка не определена.</b>
<a href="#">2. Технические требования</a> .....	<b>Ошибка! Закладка не определена.</b>
<a href="#">3. Правила приемки</a> .....	<b>Ошибка! Закладка не определена.</b>
<a href="#">4. Упаковка, маркировка и документация</a> .....	<b>Ошибка! Закладка не определена.</b>

