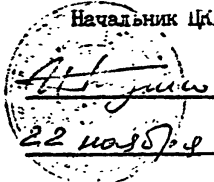


Начальник ЦКБН



*И. К. Гурьев*  
22 ноября 1993г.

ИЗМЕНЕНИЕ №1

ОСТ 26-18-6-88

"СОСУДЫ, АППАРАТЫ, БЛОКИ  
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ, РАБОТА-  
ЮЩИЕ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ НИ-  
ЖЕ МИНУС 70°С. ТЕХНИЧЕС-  
КИЕ ТРЕБОВАНИЯ."

Дата введения с 01.01.94г.

1. В тексте стандарта заменить ссылки:

ОСТ 26-02-376-78	на	ОСТ 26-18-5-88
ОСТ 26-431-79	на	ГОСТ 28759.7-90
ОСТ 26-844-73		аннулировать
ОСТ 26-2043-83	на	ОСТ 26-2043-91
ГОСТ 11371-68	на	ГОСТ 11371-78
ГОСТ 380-71	на	ГОСТ 380-88

- Вводная часть. Третий абзац. После слова "шпильки" ввести слово "болты", далее по тексту.
- Таблица 1. В графу "Марка стали. ГОСТ или ТУ" для всех составных частей, кроме прокладок, включить сталь 10Х17Н13М2Т.
- Таблицу 2 дополнить:

Марка стали	Ручная электродуговая сварка	Автоматическая сварка	Дуговая сварка в защитном газе	Электродная сварка
	Тип электрода, ГОСТ (марка электрода)	Марка сварочной проволоки и флюса, ГОСТ	Марка проволоки, защитный газ, ГОСТ	Марка проволоки, ГОСТ
10Х17Н13М2Т	Э-0719Н11М3Г2Ф ГОСТ 10052-75	Св-04Х19Н11М3 ГОСТ 2246-70 Флюс АН-26С ГОСТ 9087-81	Св-04Х19Н11М3 ГОСТ 2246-70 Аргон ГОСТ 10157-79	Св-01Х19Н18 Г10АМ4 ТУ 14-1-1892-69-76 Флюс АН-22 ГОСТ 9087-81

5. Пункт 1.2.1. Второй абзац изложить в новой редакции:

"Резкие переходы не допускаются, острые кромки элементов корпуса сосуда должны быть притуплены на величину не менее 2мм." Исключить черт. 1

6. Пункт 1.2.7. Добавить: "Болты применять по ОСТ 26-2037,77".

7. Пункт 1.2.10; 1.2.11. По тексту после слова "шпилек" добавить "болтов".

8. Пункт 1.2.12. По тексту заменить "ВСтЗсп ГОСТ 380-71" на "12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-72".

9. Пункт 1.2.13. Изложить в новой редакции: "Прокладки для фланцевых соединений принимать по ГОСТ 28759.7-90 вариант 1 (неравносторонняя сталь плюс асбест). В случае применения прокладок овальных - материал сталь марки 08Х18Н10 по ГОСТ 7350-77. Допускается применение прокладок для фланцевых соединений из других материалов в соответствии с техническим проектом".

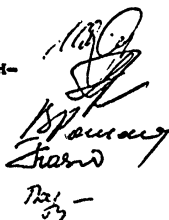
10. Пункт 1.2.14. Дополнить: "Поставка прокладок из текстолита определяется договором с заказчиком".

11. Пункт 1.3.3.1. Изложить в новой редакции: "Маркировка или

клеймение сварных швов должны производиться безударным способом (электрографом или электрохимическим методом) или несмываемой краской."

13. Пункт 1.3.4.2. После слов "просвечиванием" закончить предложение. Слова "и цветной дефектоскопией с наружной стороны" заменить "Контроль цветной дефектоскопией производится для сталей, склонных к трещинообразованию при сварке."
14. Пункт 1.2.9. исключить.

Гл. инженер ЦКБН  
Зав. отделом стандартизации  
Зав. отделом ИВ  
Зав. сектором  
Исполнитель



Handwritten signatures corresponding to the list of officials on the left.

Ю.А.Кащицкий  
А.Ю.Пролесковский  
В.В.Романов  
И.В.Казакова  
Т.А.Кулыгина



A handwritten signature or mark, possibly a stamp or initials.