

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
28759.11—
2022

Фланцы сосудов и аппаратов

**ПРОКЛАДКИ ИЗ ТЕРМОРАСШИРЕННОГО
ГРАФИТА НА ВОЛНОВОМ МЕТАЛЛИЧЕСКОМ
ОСНОВАНИИ**

**Конструкция и размеры.
Технические требования**

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2022

Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Подкомитетом ПК 12 «Сосуды и аппараты, работающие под давлением» Технического комитета по стандартизации ТК 023 «Нефтяная и газовая промышленность», Акционерным обществом «Научно-исследовательский и проектно-конструкторский институт нефтяного машиностроения «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «ВНИИНЕФТЕМАШ»), Закрытым акционерным обществом «ПЕТРОХИМ ИНЖИНИРИНГ» (ЗАО «ПХИ»), Обществом с ограниченной ответственностью «СИЛУР» (ООО «СИЛУР»)

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 523 «Техника и технологии добычи и переработки нефти и газа»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 31.01.2022 № 147-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 1 февраля 2022 г. № 52-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 28759.11—2022 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2022 г.

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

© Оформление. ФГБУ «РСТ», 2022



В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения1

2 Нормативные ссылки1

3 Обозначения2

4 Конструкция и размеры2

5 Технические требования11

6 Маркировка11

Фланцы сосудов и аппаратов

ПРОКЛАДКИ ИЗ ТЕРМОРАСШИРЕННОГО ГРАФИТА НА ВОЛНОВОМ МЕТАЛЛИЧЕСКОМ ОСНОВАНИИ

Конструкция и размеры.
Технические требования

Flanges of vessels and apparatus. Gaskets from thermally extensible graphite on corrugated metal basis. Design and dimensions. Technical requirements

Дата введения — 2022—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на прокладки с металлическим основанием волнового профиля, плакированного уплотнительным материалом из терморасширенного графита (далее — ТРГ), для фланцев по ГОСТ 28759.2 и ГОСТ 28759.3, предназначенные для уплотнения и герметизации фланцевых соединений сосудов и аппаратов в химической, нефтехимической, нефтеперерабатывающей, газоперерабатывающей, нефтяной, газовой отрасли и других отраслях промышленности.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 618 Фольга алюминиевая для технических целей. Технические условия

ГОСТ 4986 Лента холоднокатаная из коррозионно-стойкой и жаростойкой стали. Технические условия

ГОСТ 5632 Нержавеющие стали и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки

ГОСТ 25347 (ISO 286-2:2010) Основные нормы взаимозаменяемости. Характеристики изделий геометрические. Система допусков на линейные размеры. Ряды допусков, предельные отклонения отверстий и валов

ГОСТ 28759.2 Фланцы сосудов и аппаратов стальные плоские приварные. Конструкция и размеры

ГОСТ 28759.3 Фланцы сосудов и аппаратов стальные приварные встык. Конструкция и размеры

ГОСТ 34233.4 Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность. Расчет на прочность и герметичность фланцевых соединений

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (www.easc.by) или по указателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Обозначения

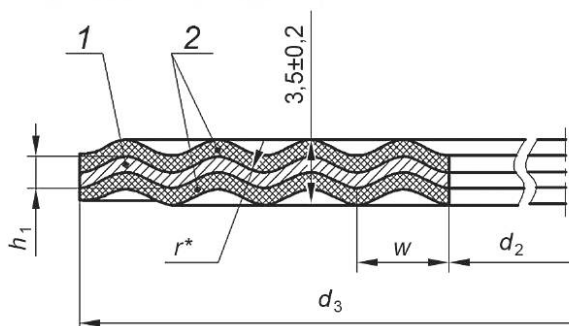
В настоящем стандарте применены следующие обозначения:

- D — внутренний диаметр фланца, мм;
- d_1 — внутренний диаметр тампонирующего элемента, мм;
- d_2 — внутренний диаметр металлического основания прокладки, мм;
- d_3 — наружный диаметр металлического основания прокладки, мм;
- d_4 — наружный диаметр центрирующего элемента, мм;
- d_5 — внутренний диаметр вторичного уплотнения, мм;
- PN — номинальное давление, МПа;
- r — радиус при вершине волнового профиля, мм;
- s_1 — толщина прокладки, мм;
- s_2 — толщина центрирующего и тампонирующего элементов, мм;
- h_1 — высота волны металлического основания, мм;
- h_2 — высота волны вторичного уплотнения, мм;
- w — шаг волнового профиля, мм.

4 Конструкция и размеры

4.1 Конструкция прокладок из ТРГ на металлическом волновом основании может быть следующих исполнений и должна соответствовать представленной на рисунках 1—5:

- исполнение 1 — для фланцев по ГОСТ 28759.2 исполнений 2—5, 7—10, 12—15 или по ГОСТ 28759.3 исполнений 1—8;
- исполнение 2 — для фланцев по ГОСТ 28759.2 исполнений 1, 6, 11;
- исполнение 3 — для фланцев по ГОСТ 28759.2 исполнений 1, 6, 11;
- исполнение 4 — для фланцев по ГОСТ 28759.2 исполнений 1, 6, 11;
- исполнение 5 — для фланцев по ГОСТ 28759.2 исполнений 4—5, 9—10, 14—15 или по ГОСТ 28759.3 исполнений 1—2, 5—6.



* Размер обеспечивается инструментом.

1 — волновое металлическое основание; 2 — ТРГ

Рисунок 1 — Прокладка исполнения 1 из ТРГ на волновом металлическом основании

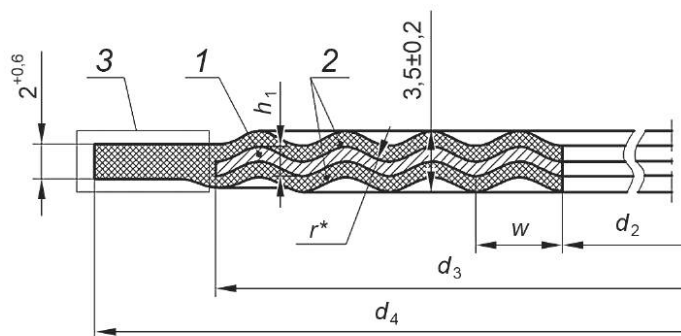
4.2 Волновое металлическое основание должно изготавливать из листового проката толщиной $0,8_{-0,08}$ мм.

4.3 Высота металлического основания h_1 должна быть равна:

- $(1,3 \pm 0,1)$ мм при шаге волнового профиля w , равном 3,0 мм;
- $(1,5 \pm 0,1)$ мм при шаге волнового профиля w , равном 4,0 мм;
- $(1,7 \pm 0,1)$ мм при шаге волнового профиля w , равном 5,0 мм.

4.4 Радиус при вершине волнового профиля r должен быть равен 1,50 мм при шаге волнового профиля w , равном 5,0 мм, и 0,75 мм при шаге волнового профиля w , равном 3,0 и 4,0 мм.

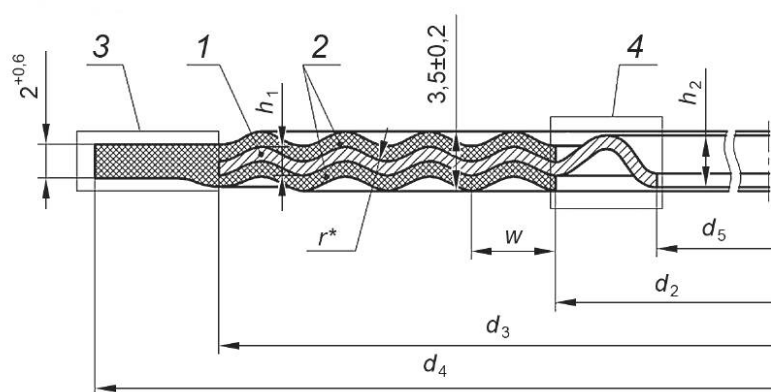
4.5 Плакирующий слой должен изготавливать из фольги ТРГ толщиной $(1,00 \pm 0,05)$ мм.



* Размер обеспечивается инструментом.

1 — металлическое основание; 2 — ТРГ; 3 — центрирующий элемент

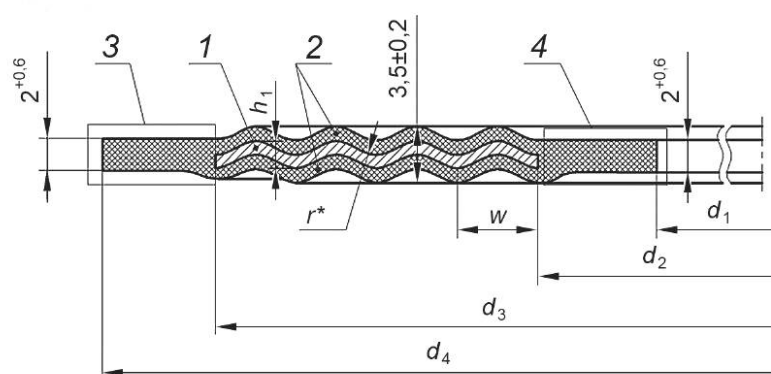
Рисунок 2 — Прокладка исполнения 2 из ТРГ на волновом металлическом основании с центрирующим элементом



* Размер обеспечивается инструментом.

1 — металлическое основание; 2 — ТРГ; 3 — центрирующий элемент; 4 — вторичное уплотнение

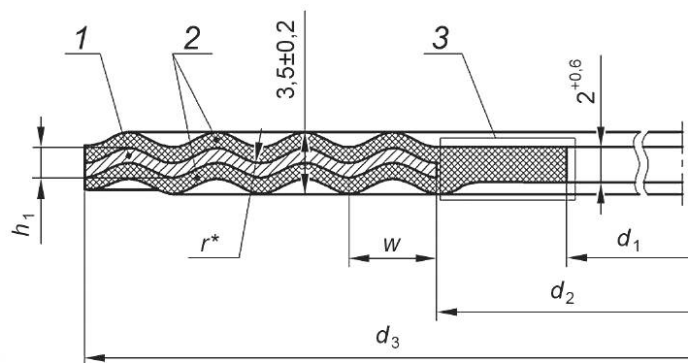
Рисунок 3 — Прокладка исполнения 3 из ТРГ на волновом металлическом основании с центрирующим элементом и вторичным уплотнением



* Размер обеспечивается инструментом.

1 — металлическое основание; 2 — ТРГ; 3 — центрирующий элемент; 4 — тампонирующий элемент

Рисунок 4 — Прокладка исполнения 4 из ТРГ на волновом металлическом основании с центрирующим и тампонирующим элементами



* Размер обеспечивается инструментом.

1 — металлическое основание; 2 — ТРГ; 3 — тампонирующий элемент

Рисунок 5 — Прокладка исполнения 5 из ТРГ на волновом металлическом основании с тампонирующим элементом

4.6 Толщина прокладки s_1 должна быть $(3,5 \pm 0,2)$ мм.

4.7 Толщина центрирующего элемента s_2 должна быть $2,0^{+0,6}$ мм.

Примечание — Центрирующий элемент необходим для правильного позиционирования прокладки во фланцевых соединениях с гладкой уплотнительной поверхностью.

4.8 Толщина тампонирующего элемента s_2 должна быть $2,0^{+0,6}$ мм.

Примечание — Тампонирующий элемент необходим для защиты свободных поверхностей фланцев от коксующихся и пиррофорных отложений, предотвращает турбулентные завихрения рабочей среды в зазоре между уплотнительными поверхностями.

4.9 Высота вторичного уплотнения h_2 должна быть равна $(h_1 + 1,0)$ мм с допуском $\pm 0,1$ мм. Внутренний диаметр вторичного уплотнения d_5 должен быть не менее $(D + 2,0)$ мм.

Примечание — Вторичное уплотнение предназначено для предотвращения массового выброса рабочей среды в случае разрушения основного уплотнения.

4.10 Размеры прокладок должны соответствовать значениям, приведенным в таблице 1.

4.11 Условное обозначение прокладок следует формировать в соответствии со следующей структурой:

Прокладка волновая X— X— X **ГОСТ 28759.11**



Пример условного обозначения прокладки из ТРГ на волновом металлическом основании исполнения 1 для фланца внутренним диаметром 1200 мм, рассчитанного на номинальное давление 1,6 МПа:

Прокладка волновая 1—1200—1,6 ГОСТ 28759.11.

Таблица 1 — Размеры прокладок из ТРГ на волновом металлическом основании

Внутренний диаметр фланца D, мм	d ₁ , мм		d ₂ , мм					d ₃ , мм					d ₄ , мм					w, мм					Номинальное давление PN, МПа
	Исполнение		Исполнение		Исполнение		Исполнение		Исполнение		Исполнение		Исполнение		Исполнение		Исполнение						
4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	2	3	4	1	2	3	4	5				
400	403	418	407	418	407		443					457					3	4	3	4	4	0,6	
		432	421			457					472					4		4					1,0
	—	403	428	—			421	417		457			457				—	—			4	2,5	
			428	—			417	457			457			—				—					5
450	—	—	468	457	468	457		493					507					3	4	3	4	4	
			488	477			513					527					4		4				1,0
	—	453	478	—			477	467		513	—			513	—			3	—			4	
			478	—			467	507			507			507			—			5	4,0		
500	503	518	507	518	507		543					557					3	4	3			4	4
		538	527			563					577					4		4			1,0		
	—	503	528	—			527	517		563	—			563	—			4	—			4	2,5
			528	—			517	557			557			557			—			5	4,0		
550	—	568	557	568	557		593					607					3	4	3			4	4
		588	577			613					627					4		4			1,0		
600	603	617	607	617	607		643					657					3	4	3	4		4	0,3
		637	627			663					677					4		4			1,0		
	—	603	627	—			627	621		663	—			663	—			4	—			4	2,5
			639	—			629	657		669	669			669			669			5	4,0		

6 Продолжение таблицы 1

Внутренний диаметр фланца D, мм	d ₁ , мм		d ₂ , мм					d ₃ , мм					d ₄ , мм		W, мм					Номинальное давление PN, МПа
	Исполнение	Исполнение	Исполнение					Исполнение					Исполнение	Исполнение						
			4	5	1	2	3	4	5	1	2	3		4	5	1	2	3	4	
650	653		668	657	668		657	693					707		3	4	3	4	4	0,3
			688				677	713					727			4	0,6			
	703		718	707	719		707	743					757		3	4	3	4	0,3	
			738				727	763					777			4	1,6			
700	703		748				737	773				773	—	4	4	5	6,3			
			728				721	757	774	2,5										
		745				734	774				857	4	3	4	0,6					
	800	803		816	805	816		805	841					882		3	4	1,0		
			840				829	865					882		1,6					
803			850				839	875				875	—	4	4	2,5				
			831				829	869	884	869	4	5					4,0			
900	903		926	915	926		915	951					967		3	4	3	4	0,3	
			940				929	965					982			4	0,6			
	903		952				941				977	—	4	5	2,5					
			931				929	969	969	4,0										
			951			949	989				989				6,3					

Продолжение таблицы 1

Внутренний диаметр фланца D, мм	d ₁ , мм		d ₂ , мм					d ₃ , мм					d ₄ , мм					W, мм					Номинальное давление PN, МПа	
	Исполнение		Исполнение					Исполнение					Исполнение					Исполнение						
	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	2	3	4	1	2	3	4	5				
1000	1003		1023	1015	1023	1015		1051					1067					4					0,3	
			1037	1029					1065					1082										0,6
	—	1003	1051			1043	1079		—		1079		1079		—		4	—		4	2,5			
			1036	1036			1026	1074	1074		1074		1074							5	4,0			
			1056	1056			1046	1094	1094		1094		1094								6,3			
1100	1103		1121	1113	1121	1113		1149					1167					4					0,3	
			1139	1131					1167					1187										0,6
	—	1103	1161			1153	1189		—		1189		1189		—		4	—		4	2,5			
			1136	1136			1133	1189	1189		1189		1189				5			5	4,0			
			1152	1152			1149	1205	1205		1205		1205								6,3			
1200	1203		1219	1211	1219	1211		1247					1267					4					0,3	
			1239	1231					1267					1287										0,6
	—	1203	1267			1259	1295		—		1295		1295		—		4	—		4	2,5			
			1236	1236			1233	1289	1289		1289		1289				5			5	4,0			
			1256	1256			1253	1307	1307		1307		1307								6,3			
1300	1303		1319	1311	1319	1311		1347					1367					4					0,3	
			1339	1330					1366					1387					4					0,6
	—	1303	1371			1362	1398		—		1398		1398		—		3	—		4	1,0			
			1336	1336			1332	1388	1388		1388		1388				5			5	1,6			
			1364	1364			1360	1416	1416		1416		1416								2,5			
																				4,0				
																				6,3				

8 Продолжение таблицы 1

Внутренний диаметр фланца D, мм	d ₁ , мм		d ₂ , мм					d ₃ , мм					d ₄ , мм		W, мм					Номинальное давление РN, МПа						
	Исполнение		Исполнение					Исполнение					Исполнение		Исполнение											
	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	2	3	4	1	2	3	4		5					
1400	1403		1419	1410	1419	1410		1446					1467		3					4	3	4	4	0,3		
	1403		1441	1432					1468					1487		5					4					0,6
	1403		1477	1468			1504	1504			1504		1567					4					2,5			
	1403		1441	1437			1493	1493			1493		1587					5					4,0			
1403		1468	1464			1519	1520			1603					4					5					6,3	
1500	1503		1516	1511	1516	1511		1547					1567		4					4					0,3	
	1503		1538	1532					1568					1587		4					4					0,6
	1503		1550	1544					1580					1603		4					4					1,0
	1503		1576	1570			1606	1606			1606		1667					4					1,6			
1503		1549	1546			1602	1602			1602		1703					4					2,5				
1503		1572	1569			1625	1625			1625		1703					4					4,0				
1600	1603		1615	1610	1616	1610		1646					1667		4					4					6,3	
	1603		1649	1644					1680					1703		4					4					0,3
	1603		1675	1670			1706	1706			1706		1767					4					0,6			
	1603		1653	1650			1730	1730			1730		1803					4					1,0			
1603		1677	1674			1730	1730			1730		1803					4					1,6				
1700	1703		1715	1709	1716	1709		1745					1767		4					4					0,3	
	1703		1749	1744					1780					1803		4					4					0,6
	1703		1775	1770			1806	1806			1806		1867					4					1,0			
	1703		1799	1794			1824	1824			1824		1887					4					1,6			

Продолжение таблицы 1

Внутренний диаметр фланца D, мм	d ₁ , мм		d ₂ , мм					d ₃ , мм					d ₄ , мм					w, мм					Номинальное давление PN, МПа
	Исполнение		Исполнение					Исполнение					Исполнение					Исполнение					
4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5		
1800	1803	1815	1810	1816	1810		1872	1908	—	1908	1846	1867	4	4	—	4	2,5	0,3	0,6	1,0	1,6		
		1849	1844		1903																		
	—	1803	1877	—		1872		1908	—	1908	—	1846	1867	4	4	—	4	2,5	0,3	0,6	1,0	1,6	
1900	1903	1913	1908	1916	1908		1944	1967	4	4	—	4	0,3	0,6	1,0	1,6							
		1953	1948		2008																		
	—	1903	2013	2008	2016	2008		2044	2067	4	4	—	4	0,3	0,6	1,0	1,6						
2000	2003	2213	2208	2216	2208		2244	2267	4	4	—	4	0,3	0,6	1,0	1,6							
		2245	2245		2308																		
	—	2003	2413	2408	2416	2408		2444	2467	4	4	—	4	0,3	0,6	1,0	1,6						
2200	2203	2413	2408	2416	2408		2488	2510	4	4	—	4	0,3	0,6	1,0	1,6							
		2449	2449		2510																		
	—	2203	2454	2454		2454		2494	2517	4	4	—	4	0,3	0,6	1,0	1,6						
2400	2403	2614	2616	2616	2614		2654	2678	4	4	—	4	0,3	0,6	1,0	1,6							
		2653	2653		2715																		
	—	2403	2814	2816	2816	2814		2854	2878	4	4	—	4	0,3	0,6	1,0	1,6						
2600	2603	2814	2816	2816	2814		2854	2878	4	4	—	4	0,3	0,6	1,0	1,6							
		2853	2853		2915																		
	—	2603	2814	2816	2816	2814		2854	2878	4	4	—	4	0,3	0,6	1,0	1,6						
2800	2803	2814	2816	2816	2814		2854	2878	4	4	—	4	0,3	0,6	1,0	1,6							
		2853	2853		2915																		
	—	2803	2814	2816	2816	2814		2854	2878	4	4	—	4	0,3	0,6	1,0	1,6						

Окончание таблицы 1

Внутренний диаметр фланца D , мм	d_1 , мм		d_2 , мм					d_3 , мм					d_4 , мм			W , мм					Номинальное давление P_N , МПа						
	Исполнение		Исполнение					Исполнение					Исполнение			Исполнение											
	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	2	3	4	1	2	3	4	5							
3000	3003		3024		3016		3014		3054					3078			4					5					0,3
																											0,6
3200	3203		3214		3216		3214		3254					3127			5					5					1,0
																											0,3
3400	3403		3436		3424		3432		3304					3327			5					5					1,0
																											0,3
																											0,6
																											1,0
3600	3603		3624		3624		3624		3664					3687			5					5					0,3
3800	3803		3824		3824		3824		3864					3887													0,3
4000	4003		4022		4022		4022		4064					4087													0,3

Примечание — При расчете момента затяжки болтов (шпилек) из условия обеспечения герметичности фланцевого соединения в рабочих условиях по ГОСТ 34233.4 для всех исполнений прокладок необходимо использовать размеры металлического основания d_2 и d_3 .

Примечание — При расчете момента затяжки болтов (шпилек) из условия обеспечения герметичности фланцевого соединения в рабочих условиях по ГОСТ 34233.4 для всех исполнений прокладок необходимо использовать размеры металлического основания d_2 и d_3 .

5 Технические требования

5.1 Прокладки изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта, технической и конструкторской документации.

5.1.1 Материал волнового металлического основания прокладок выбирают в каждом отдельном случае в зависимости от условий эксплуатации, его следует указывать при заказе прокладок.

5.2 Металлическое волновое основание прокладок должны изготавливать из стали, не склонной к межкристаллитной коррозии, марок 08X18H10T, 12X18H10T по ГОСТ 5632.

5.2.1 Допускается изготавливать прокладки из других марок стали, исходя из условий эксплуатации, при подтверждении расчетом работоспособности фланцевого соединения.

5.3 Для повышения монтажной прочности допускается в центрирующем и тампонирующем элементах применять усиливающие вставки из алюминиевой фольги по ГОСТ 618 или из стальной ленты по ГОСТ 4986, не ухудшающие эксплуатационные свойства уплотнения.

5.4 Металлическое волновое основание диаметром более 450 мм допускается изготавливать сварным.

5.4.1 Технология сварки должна обеспечивать полный провар по всей ширине сечения и стойкость сварного шва и околошовной зоны против межкристаллитной коррозии.

5.4.2 Расстояние между сварными швами вдоль внутреннего диаметра основания должно быть не менее 650 мм.

5.4.3 Сварные швы должны быть обработаны заподлицо с основным металлом с допуском $\pm 0,05$ мм и проконтролированы визуальным и измерительным методом.

5.4.4 Не допускаются трещины всех видов и направлений, незаваренные кратеры, подрезы.

5.4.5 Контроль ультразвуковым или радиографическим методом проводится по требованию заказчика.

5.4.6 Нарушение формы профиля в зоне сварных соединений не допускается.

5.5 Фольга ТРГ должна иметь плотность $1000 \text{ кг/м}^3 \pm 5 \%$, соответствовать классу прочности 1, классу чистоты 4, классу термоокислительной стойкости 1.

Указанные характеристики должны быть подтверждены испытаниями фольги ТРГ и приведены в документе о качестве (паспорте или сертификате качества) готовой продукции.

5.6 Плакирующий слой соединяют с металлическим основанием с применением адгезива. Состав адгезива определяется технологической документацией производителя и должен обеспечить выполнение требований стандарта.

5.7 Допускается выполнять плакирующий слой составным из сегментов. Соединение сегментов должно осуществляться «под углом внахлестку».

5.8 На поверхности прокладки не допускаются загрязнения, масляные пятна, инородные включения, надрывы кромок, забоины, царапины через все поле прокладки глубиной свыше 30 % от толщины графитовой составляющей.

5.9 Прокладки не должны расслаиваться и крошиться.

5.10 Допускается наличие равномерно распределенных по плоскостям прокладки вмятин глубиной не более 0,3 мм и суммарной площадью не более 3 % общей площади уплотнительных поверхностей прокладки.

5.11 Предельные отклонения основных размеров волновой прокладки должны соответствовать:

- для прокладок диаметром от 400 до 1600 мм включительно классу допуска h14 по ГОСТ 25347 для наружного диаметра, классу допуска H14 по ГОСТ 25347 для внутреннего диаметра;

- для прокладок диаметром свыше 1600 мм классу допуска h13 по ГОСТ 25347 для наружного диаметра, классу допуска H13 по ГОСТ 25347 для внутреннего диаметра или в пределах допусков, указанных в чертежах заказчика.

6 Маркировка

6.1 Маркировку прокладок следует наносить на бирку, прикрепленную к связке прокладок.

6.2 Бирка должна содержать следующую информацию: обозначение товарного знака или наименование изготовителя, условное обозначение прокладок, марку материала основания, обозначение настоящего стандарта, дату изготовления.

Ключевые слова: прокладки, сосуды, аппараты, фланцы, номинальное давление, внутренний диаметр, конструкция, размеры, допуски

Редактор *Д.А. Кожемяк*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *О.В. Лазарева*
Компьютерная верстка *Е.О. Асташина*

Сдано в набор 04.02.2022. Подписано в печать 22.02.2022. Формат 60×84%. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,68.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «РСТ»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru