

ГОСТ 17379—2001 (ИСО 3419—81)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

Детали трубопроводов бесшовные приварные  
из углеродистой и низколегированной стали

## ЗАГЛУШКИ ЭЛЛИПТИЧЕСКИЕ

### Конструкция

Издание официальное

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН ОАО «Корпорация МОНТАЖСПЕЦСТРОЙ»

ВНЕСЕН Государственным комитетом Российской Федерации по стандартизации и метрологии

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 20 от 1 ноября 2001 г.)

За принятие проголосовали:

| Наименование государства   | Наименование национального органа по стандартизации |
|----------------------------|---|
| Азербайджанская Республика | Азгосстандарт                                       |
| Республика Армения         | Армгосстандарт                                      |
| Республика Беларусь        | Госстандарт Республики Беларусь                     |
| Грузия                     | Грузстандарт  |
| Республика Казахстан       | Госстандарт Республики Казахстан                    |
| Кыргызская Республика      | Кыргызстандарт                                      |
| Республика Молдова         | Молдовастандарт                                     |
| Российская Федерация       | Госстандарт России                                  |
| Республика Таджикистан     | Таджикстандарт                                      |
| Туркменистан               | Главгосслужба «Туркменстандартлары»                 |
| Республика Узбекистан      | Узгосстандарт                                       |
| Украина                    | Госстандарт Украины                                 |

3 Стандарт соответствует ИСО 3419—81 «Фитинги из легированной и нелегированной стали приварные встык» в части конструкции заглушек

4 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 27 мая 2002 г. № 205-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 17379—2001 (ИСО 3419—81) введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 2003 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 17379—83

© ИПК Издательство стандартов, 2002

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

**Детали трубопроводов бесшовные приварные из углеродистой  
и низколегированной стали**

**ЗАГЛУШКИ ЭЛЛИПТИЧЕСКИЕ**

**Конструкция**

Carbon and low-alloy steel butt-welding fittings. Elliptical caps. Design

Дата введения 2003—01—01

### 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на бесшовные приварные эллиптические заглушки из углеродистой и низколегированной стали.

Область применения заглушек — в соответствии с разделом 1 ГОСТ 17380.

Требования пунктов 4.1, 4.2 и раздела 5 являются обязательными, остальные требования — рекомендуемыми.

### 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использована ссылка на ГОСТ 17380—2001. Детали трубопроводов бесшовные приварные из углеродистой и низколегированной стали. Общие технические условия

### 3 Определения, обозначения и сокращения

Термины, их определения, обозначения и сокращения — по ГОСТ 17380.

### 4 Конструкция и размеры

4.1 Конструкция и размеры заглушек должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблицах 1 и 2.

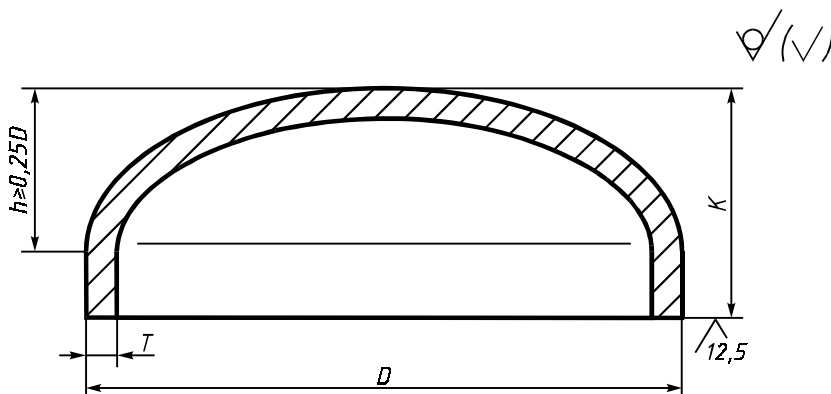


Рисунок 1

**ГОСТ 17379—2001**

Т а б л и ц а 1 — Заглушки исполнения 1

Размеры в миллиметрах

| DN   | D      | T    | K   | Масса, кг | DN   | D      | T    | K   | Масса, кг |
|------|--------|------|-----|-----------|------|--------|------|-----|-----------|
| 15   | 21,3   | 2,0  | 25  | —         | 150  | 168,3  | 4,5  | 89  | —         |
|      |        | 3,2  |     | 0,04      |      |        | 7,1  |     | 2,90      |
|      |        | 4,0  |     | —         |      |        | 11,0 |     | 4,40      |
| 20   | 26,9   | 2,0  | 25  | —         | 200  | 219,1  | 6,3  | 102 | —         |
|      |        | 3,2  |     | 0,07      |      |        | 8,0  |     | 5,00      |
|      |        | 4,0  |     | —         |      |        | 12,5 |     | 7,60      |
| 25   | 33,7   | 2,3  | 38  | —         | 250  | 273,0  | 6,3  | 152 | —         |
|      |        | 3,2  |     | 0,10      |      |        | 10,0 |     | 9,80      |
| 32   | 42,4   | 2,6  | 38  | —         | 300  | 323,9  | 7,1  | 178 | —         |
|      |        | 3,6  |     | 0,14      |      |        | 10,0 |     | 14,00     |
|      |        | 5,0  |     | —         |      |        | —    |     | —         |
| 40   | 48,3   | 2,6  | 38  | —         | 350  | 355,6  | 8,0  | 191 | —         |
|      |        | 3,6  |     | 0,17      |      |        | 11,0 |     | 18,00     |
|      |        | 5,0  |     | —         |      |        | —    |     | —         |
| 50   | 60,3   | 2,9  | 38  | —         | 400  | 406,4  | 8,8  | 203 | —         |
|      |        | 4,0  |     | 0,24      |      |        | 12,5 |     | 26,00     |
|      |        | 5,6  |     | 0,32      |      |        | —    |     | —         |
| 65   | 76,1   | 2,9  | 38  | —         | 450  | 457,0  | 10,0 | 229 | 29,00     |
|      |        | 5,0  |     | 0,39      |      |        | —    |     | —         |
|      |        | 7,1  |     | 0,52      |      |        | —    |     | —         |
| 80   | 88,9   | 3,2  | 51  | —         | 500  | 508,0  | 11,0 | 254 | 37,00     |
|      |        | 5,6  |     | 0,67      |      |        | —    |     | —         |
|      |        | 8,0  |     | 0,91      |      |        | —    |     | —         |
| 100  | 114,3  | 3,6  | 64  | —         | 600  | 610,0  | 12,5 | 305 | 54,00     |
|      |        | 6,3  |     | 1,20      |      |        | —    |     | —         |
|      |        | 8,8  |     | 1,60      |      |        | —    |     | —         |
| 125  | 139,7  | 4,0  | 76  | —         | 700  | 711,0  | —    | 305 | —         |
|      |        | 6,3  |     | 1,80      |      |        | —    |     | —         |
|      |        | 10,0 |     | 2,80      |      |        | —    |     | —         |
| 150  | 168,3  | 4,5  | 89  | —         | 800  | 813,0  | —    | 305 | —         |
|      |        | 7,1  |     | 0,04      |      |        | —    |     | —         |
|      |        | 11,0 |     | —         |      |        | —    |     | —         |
| 200  | 219,1  | 6,3  | 102 | —         | 900  | 914,0  | —    | 305 | —         |
|      |        | 8,0  |     | —         |      |        | —    |     | —         |
|      |        | 12,5 |     | —         |      |        | —    |     | —         |
| 250  | 273,0  | 6,3  | 152 | —         | 1000 | 1016,0 | —    | 305 | —         |
|      |        | 10,0 |     | —         |      |        | —    |     | —         |
|      |        | —    |     | —         |      |        | —    |     | —         |
| 300  | 323,9  | 7,1  | 178 | —         | 125  | 139,7  | 4,0  | 76  | —         |
|      |        | 10,0 |     | 0,14      |      |        | —    |     | —         |
|      |        | —    |     | —         |      |        | —    |     | —         |
| 350  | 355,6  | 8,0  | 191 | —         | 150  | 168,3  | 4,5  | 89  | —         |
|      |        | 11,0 |     | 0,17      |      |        | —    |     | —         |
|      |        | —    |     | —         |      |        | —    |     | —         |
| 400  | 406,4  | 8,8  | 203 | —         | 200  | 219,1  | 6,3  | 102 | —         |
|      |        | 12,5 |     | 0,24      |      |        | —    |     | —         |
|      |        | —    |     | 0,32      |      |        | —    |     | —         |
| 450  | 457,0  | 10,0 | 229 | —         | 250  | 273,0  | 6,3  | 152 | —         |
|      |        | —    |     | 0,39      |      |        | —    |     | —         |
|      |        | —    |     | 0,52      |      |        | —    |     | —         |
| 500  | 508,0  | 11,0 | 254 | —         | 300  | 323,9  | 7,1  | 178 | —         |
|      |        | —    |     | 0,67      |      |        | —    |     | —         |
|      |        | —    |     | 0,91      |      |        | —    |     | —         |
| 600  | 610,0  | 12,5 | 305 | —         | 350  | 355,6  | 8,0  | 191 | —         |
|      |        | —    |     | 1,20      |      |        | —    |     | —         |
|      |        | —    |     | 1,60      |      |        | —    |     | —         |
| 700  | 711,0  | —    | 305 | —         | 400  | 406,4  | 8,8  | 203 | —         |
|      |        | —    |     | 1,80      |      |        | —    |     | —         |
|      |        | —    |     | 2,80      |      |        | —    |     | —         |
| 800  | 813,0  | —    | 305 | —         | 450  | 457,0  | 10,0 | 229 | —         |
|      |        | —    |     | 0,39      |      |        | —    |     | —         |
|      |        | —    |     | 0,52      |      |        | —    |     | —         |
| 900  | 914,0  | —    | 305 | —         | 500  | 508,0  | 11,0 | 254 | —         |
|      |        | —    |     | 0,67      |      |        | —    |     | —         |
|      |        | —    |     | 0,91      |      |        | —    |     | —         |
| 1000 | 1016,0 | —    | 305 | —         | 600  | 610,0  | 12,5 | 305 | —         |
|      |        | —    |     | 1,20      |      |        | —    |     | —         |
|      |        | —    |     | 1,60      |      |        | —    |     | —         |

Пр и м е ч а н и е — Масса приведена для справок.

Т а б л и ц а 2 — Заглушки исполнения 2

Размеры в миллиметрах

| DN | D  | T   | K  | Масса, кг | DN | D  | T   | K  | Масса, кг |
|----|----|-----|----|-----------|----|----|-----|----|-----------|
| 25 | 32 | 2,0 | 15 | 0,1       | 50 | 57 | 3,0 | 30 | 0,2       |
|    |    | 3,0 |    | 0,1       |    |    | 5,0 |    | 0,3       |
| 32 | 38 | 2,0 | 20 | 0,1       | 65 | 76 | 3,5 | 40 | 0,4       |
|    |    | 3,0 |    | 0,1       |    |    | 6,0 |    | 0,5       |
| 40 | 45 | 2,5 | 20 | 0,1       | 80 | 89 | 3,5 | 45 | 0,6       |
|    |    | 4,0 |    | 0,2       |    |    | 8,0 |    | 0,9       |

Окончание таблицы 2

Размеры в миллиметрах

| DN  | D   | T                           | K  | Масса, кг                  | DN  | D   | T  | K   | Масса, кг                                    |
|-----|-----|-----------------------------|----|----------------------------|-----|-----|--|-----|--|
| 100 | 108 | 4,0<br>8,0                  | 50 | 0,7<br>1,3                 | 300 | 325 | 10,0<br>12,0<br>18,0<br>20,0                 | 100 | 11,0<br>13,0<br>19,0<br>21,0                 |
|     | 114 | 4,0<br>8,0                  |    | 0,7<br>1,3                 |     |     |  |     |  |
| 125 | 133 | 4,0<br>8,0<br>10,0          | 55 | 0,9<br>2,0<br>2,5          | 350 | 377 | 10,0<br>12,0<br>16,0<br>20,0<br>24,0         | 115 | 16,0<br>19,0<br>26,0<br>32,0<br>38,0         |
| 150 | 159 | 4,5<br>8,0<br>11,0          | 65 | 1,5<br>2,3<br>3,2          |     |     |  |     |  |
|     | 168 | 4,5<br>8,0<br>11,0          |    | 1,5<br>2,3<br>3,2          | 400 | 426 | 10,0<br>12,0<br>16,0<br>18,0<br>22,0<br>26,0 | 125 | 19,0<br>23,0<br>30,0<br>34,0<br>42,0<br>50,0 |
| 200 | 219 | 8,0<br>10,0<br>12,0         | 75 | 4,6<br>5,1<br>6,1          |     |     |  |     |  |
| 250 | 273 | 7,0<br>12,0<br>14,0<br>18,0 | 85 | 4,9<br>9,2<br>11,0<br>14,0 |     |     |  |     |  |

Примечание — Масса приведена для справок.

Примеры условных обозначений:

- заглушек исполнения 1,  $D = 60,3$  мм,  $T = 4,0$  мм из стали марки P5:

*Заглушка 1-60,3 · 4-P5 ГОСТ 17379—2001*

- заглушек исполнения 2,  $D = 57$  мм,  $T = 5$  мм из стали марки 20:

*Заглушка 57 · 5 ГОСТ 17379—2001*

- то же, из стали марки 09Г2С для трубопроводов, подконтрольных органам надзора:

*Заглушка П 57 · 5-09Г2С ГОСТ 17379—2001*

4.2 Толщина стенки заглушек в неторцевых сечениях — не менее  $T$ .

4.3 По согласованию между изготовителем и потребителем (заказчиком) допускается изготавливать заглушки других размеров.

## 5 Технические условия

Технические условия — по ГОСТ 17380.

УДК: 621.643.4:006.354

МКС 23.040.40

Г18

ОКП 14 6800

Ключевые слова: трубопроводы, детали трубопроводов, трубопроводные заглушки, конструкция, размеры