

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(МГС)  
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(ISC)

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
28759.4—  
2022

---

**ФЛАНЦЫ СОСУДОВ И АППАРАТОВ  
СТАЛЬНЫЕ ПРИВАРНЫЕ  
ВСТЫК ПОД ПРОКЛАДКУ  
ВОСЬМИУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ**

**Конструкция и размеры**

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»)

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 января 2022 г. № 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. № 45-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 28759.4—2022 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2022 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 28759.4—90

*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 применения . . . . .                              | 1 |
| 2 Нормативные ссылки . . . . .                              | 1 |
| 3 Обозначения . . . . .                                     | 1 |
| 4 Конструкция и размеры . . . . .                           | 2 |
| Приложение А (справочное) Расчетные массы фланцев . . . . . | 6 |

**Поправка к ГОСТ 28759.4—2022 Фланцы сосудов и аппаратов стальные приварные встык под прокладку восьмиугольного сечения. Конструкция и размеры**

| В каком месте                     | Напечатано | Должно быть |    |                                     |
|-----------------------------------|------------|-------------|----|-------------------------------------|
| Предисловие. Таблица согласования | —          | Туркмения   | ТМ | Главгосслужба «Туркменстандартлары» |

(ИУС № 9 2025 г.)



**ФЛАНЦЫ СОСУДОВ И АППАРАТОВ СТАЛЬНЫЕ ПРИВАРНЫЕ ВСТЫК  
ПОД ПРОКЛАДКУ ВОСЬМИУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ****Конструкция и размеры**

Steel butt welded flanges of vessels and apparatus for gasket of octangular section.  
Design and dimensions

Дата введения — 2022—07—01

**1 Область применения**

Настоящий стандарт устанавливает конструкцию и размеры стальных приварных встык под прокладку восьмиугольного сечения фланцев сосудов и аппаратов (далее — фланцы) с внутренним диаметром от 400 до 1600 мм на номинальные давления 6,3 МПа, 8,0 МПа, 10,0 МПа, 16,0 МПа, предназначенные для работы при температуре до 540 °С в химической, нефтехимической, нефтеперерабатывающей, газоперерабатывающей, нефтяной, газовой отрасли и других отраслях промышленности.

В части применяемых материалов, предельных отклонений геометрических размеров и допусков фланцы должны соответствовать требованиям ГОСТ 28759.5 и ГОСТ 34347.

Пределы применения фланцев в зависимости от материала и температуры должны соответствовать ГОСТ 28759.1.

**2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 28759.1 Фланцы сосудов и аппаратов. Типы и параметры

ГОСТ 28759.5 Фланцы сосудов и аппаратов. Технические требования

ГОСТ 28759.8 Фланцы сосудов и аппаратов. Прокладки металлические восьмиугольного сечения. Конструкция и размеры. Технические требования

ГОСТ 34347 Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия

**Примечание** — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации ([www.easc.by](http://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:

*a* — ширина углубления под прокладку, мм;

*b* — толщина тарелки фланца, мм;

*D* — внутренний диаметр фланца, мм;

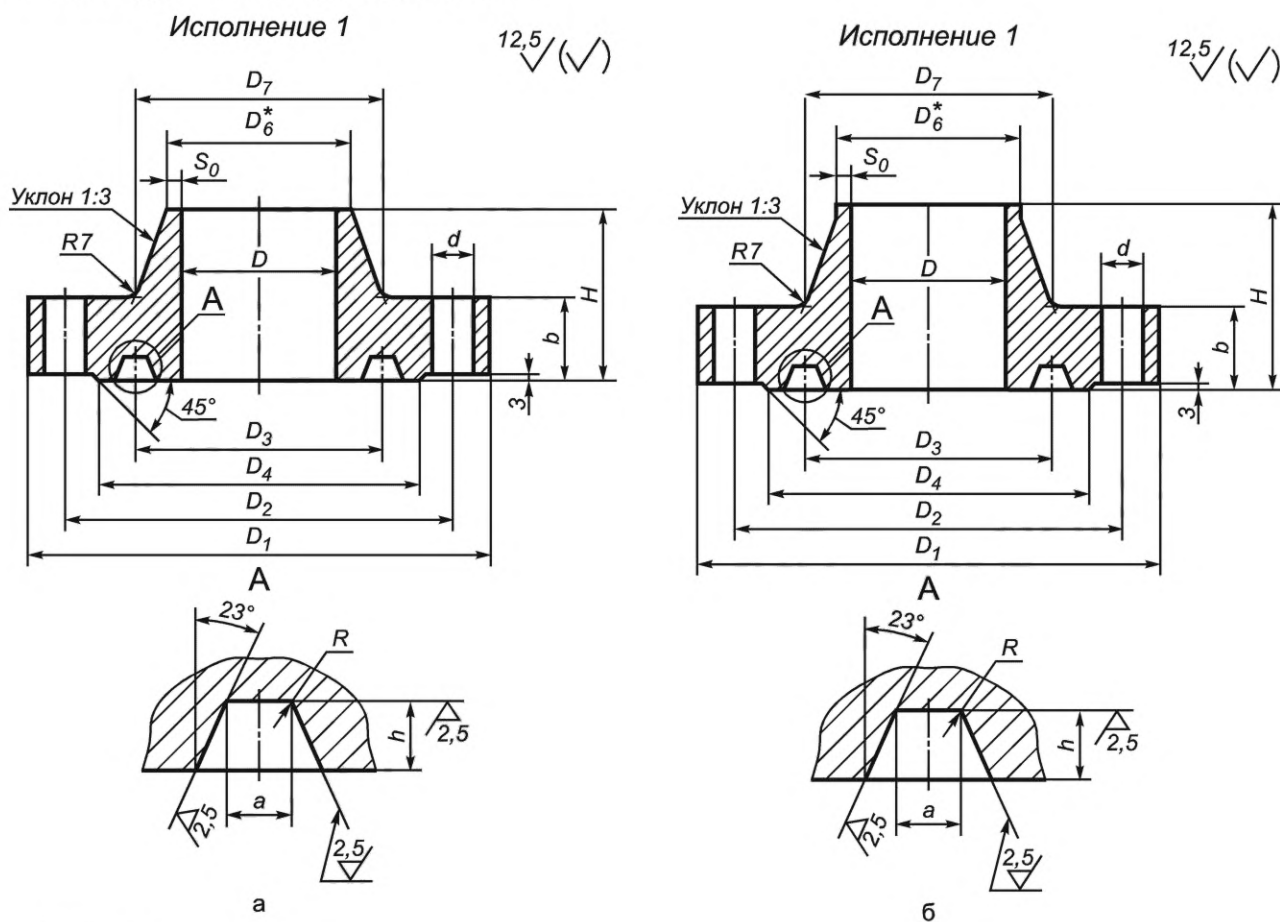
- $D_1$  — наружный диаметр фланца, мм;  
 $D_2$  — диаметр окружности расположения шпилек, мм;  
 $D_3$  — средний диаметр углубления под прокладку, мм;  
 $D_4$  — наружный диаметр выступающей поверхности тарелки фланца для фланцев исполнения 1 или наружный диаметр наплавленной поверхности тарелки фланца для фланцев исполнения 2, мм;  
 $D_6$  — наружный диаметр втулки в месте приварки к обечайке, мм;  
 $D_7$  — наружный диаметр втулки в месте присоединения к тарелке фланца, мм;  
 $d$  — диаметр отверстия под шпильку, мм;  
 $H$  — высота фланца, мм;  
 $h$  — глубина углубления под прокладку, мм;  
 $PN$  — номинальное давление, МПа;  
 $R$  — радиус скругления углов углубления под прокладку, мм;  
 $S_0$  — минимальная толщина втулки в месте приварки к обечайке, мм.

#### 4 Конструкция и размеры

4.1 Конструкция фланцев может быть следующих исполнений и должна соответствовать представленной на рисунках 1—4:

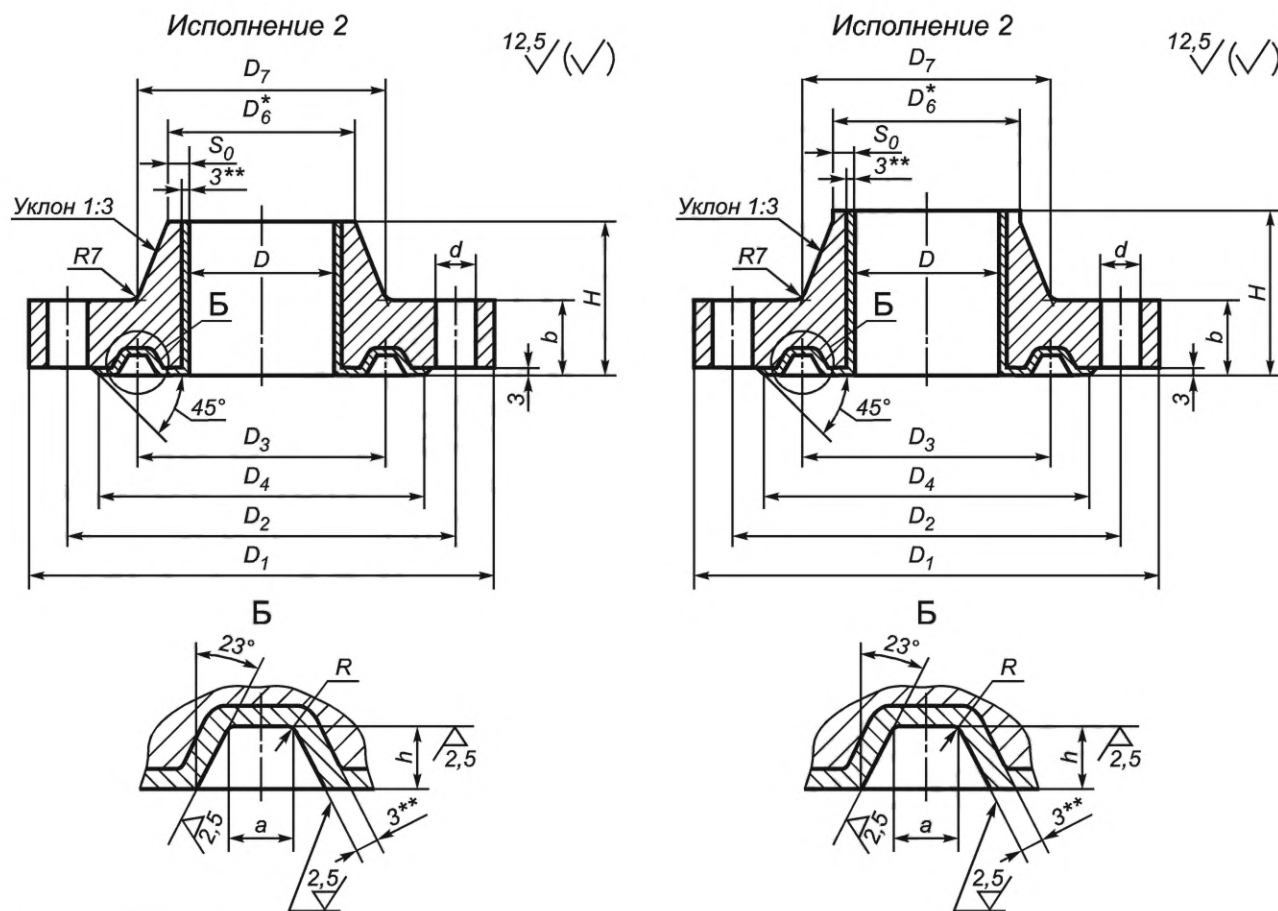
- исполнение 1 — с поверхностью под прокладку восьмиугольного сечения монометаллический;
- исполнение 2 — с поверхностью под прокладку восьмиугольного сечения, наплавленный коррозионно-стойкой сталью.

4.1.1 Конструкции фланцев, представленные на рисунках 1а и 2а, предназначены для сосудов и аппаратов с номинальным давлением 6,3 МПа, на рисунках 1б и 2б — для сосудов и аппаратов с номинальными давлениями 8,0; 10,0; 16,0 МПа.



\* Размер для справок.

Рисунок 1 — Фланцы исполнения 1 с поверхностью под прокладку восьмиугольного сечения монометаллические



\* Размер для справок.

\*\* Толщина наплавленного слоя после механической обработки должна быть не менее 3 мм и не менее 6 мм при наличии требований по стойкости против межкристаллитной коррозии.

Рисунок 2 — Фланцы исполнения 2 с поверхностью под прокладку восьмиугольного сечения, наплавленные коррозионно-стойкой сталью

4.1.2 Предельное отклонение по углу наклона стенок канавки под прокладку  $23^\circ \pm 30'$  для всех исполнений фланцев. Размер  $a$  проставлен от теоретических точек пересечения боковых конических поверхностей с плоскостью дна канавки под прокладку.

4.2 Размеры фланцев должны соответствовать значениям, приведенным в таблице 1.

4.2.1 В обоснованных случаях при подтверждении расчетом на прочность допускается изменять размеры элементов фланцев за исключением внутреннего диаметра фланца  $D$ , диаметра окружности расположения шпилек  $D_2$ , диаметра отверстия под шпильку  $d$ , диаметра и количества шпилек, присоединительных размеров уплотнительных поверхностей  $D_3$ ,  $D_4$ , размеров  $a$ ,  $h$ ,  $R$ . Измененные размеры должны быть указаны в технической документации.

Таблица 1 — Размеры фланцев

Размеры в миллиметрах

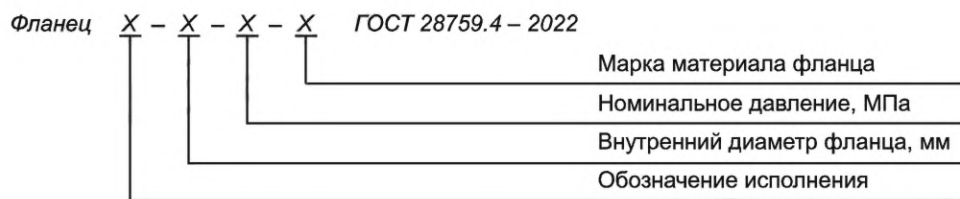
| Внутренний диаметр фланца $D$ | $D_1$ | $D_2$ | $D_3$ | $D_4$ | $S_0$ | $D_6$ | $D_7$ | $b$ | $H$ | $h$ | $a$ | $R$ | $d$ | Шпильки |            | Номинальное давление $P_N$ , МПа |
|-------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---------|------------|----------------------------------|
|                               |       |       |       |       |       |       |       |     |     |     |     |     |     | диаметр | количество |                                  |
| 400                           | 590   | 530   | 430   | 490   | 14    | 428   | 460   | 70  | 120 | 8   | 7   | 1,6 | 33  | 30      | 20         | 6,3                              |
|                               | 620   | 555   | 475   | 516   | 18    | 436   | 472   | 70  | 135 | 8   | 7   | 1,6 | 33  | 30      | 24         | 8,0                              |
|                               | 630   | 565   | 475   | 526   | 21    | 442   | 484   | 76  | 155 | 8   | 7   | 1,6 | 33  | 30      | 24         | 10,0                             |
|                               | 715   | 630   | 475   | 578   | 31    | 462   | 526   | 104 | 220 | 12  | 10  | 1,6 | 46  | 42      | 20         | 16,0                             |
| 450                           | 640   | 580   | 510   | 540   | 14    | 478   | 510   | 75  | 120 | 8   | 7   | 1,6 | 33  | 30      | 20         | 6,3                              |
|                               | 675   | 610   | 525   | 571   | 19    | 488   | 528   | 72  | 145 | 8   | 9   | 1,6 | 33  | 30      | 24         | 8,0                              |
|                               | 690   | 625   | 525   | 586   | 23    | 496   | 542   | 84  | 170 | 8   | 9   | 1,6 | 33  | 30      | 24         | 10,0                             |
|                               | 775   | 690   | 525   | 638   | 34    | 518   | 586   | 110 | 235 | 13  | 12  | 2,4 | 46  | 42      | 20         | 16,0                             |
| 500                           | 695   | 635   | 560   | 590   | 16    | 532   | 568   | 75  | 130 | 8   | 7   | 1,6 | 33  | 30      | 24         | 6,3                              |
|                               | 735   | 670   | 575   | 631   | 21    | 542   | 586   | 76  | 155 | 10  | 9   | 1,6 | 33  | 30      | 28         | 8,0                              |
|                               | 750   | 685   | 575   | 646   | 25    | 550   | 602   | 88  | 185 | 10  | 9   | 1,6 | 33  | 30      | 28         | 10,0                             |
|                               | 840   | 755   | 575   | 703   | 38    | 576   | 652   | 115 | 255 | 15  | 13  | 2,4 | 46  | 42      | 24         | 16,0                             |
| 600                           | 820   | 750   | 685   | 710   | 20    | 640   | 680   | 85  | 145 | 8   | 9   | 1,6 | 33  | 30      | 28         | 6,3                              |
|                               | 845   | 780   | 675   | 741   | 24    | 648   | 698   | 85  | 175 | 12  | 9   | 1,6 | 33  | 30      | 32         | 8,0                              |
|                               | 885   | 810   | 675   | 762   | 29    | 658   | 718   | 102 | 210 | 12  | 9   | 1,6 | 40  | 36      | 28         | 10,0                             |
|                               | 985   | 890   | 675   | 832   | 44    | 688   | 776   | 130 | 290 | 15  | 15  | 2,4 | 52  | 48      | 24         | 16,0                             |
| 700                           | 945   | 875   | 785   | 825   | 22    | 744   | 792   | 95  | 165 | 8   | 9   | 1,6 | 40  | 36      | 28         | 6,3                              |
|                               | 980   | 905   | 775   | 859   | 27    | 754   | 812   | 95  | 200 | 12  | 10  | 1,6 | 40  | 36      | 32         | 8,0                              |
|                               | 1020  | 935   | 775   | 883   | 33    | 766   | 832   | 116 | 240 | 12  | 10  | 1,6 | 46  | 42      | 28         | 10,0                             |
|                               | 1140  | 1030  | 790   | 962   | 50    | 800   | 902   | 152 | 340 | 17  | 20  | 2,4 | 60  | 56      | 24         | 16,0                             |
| 800                           | 1055  | 985   | 890   | 935   | 24    | 848   | 904   | 95  | 180 | 12  | 9   | 1,6 | 40  | 36      | 36         | 6,3                              |
|                               | 1095  | 1020  | 875   | 974   | 30    | 860   | 924   | 106 | 225 | 13  | 12  | 2,4 | 40  | 36      | 36         | 8,0                              |
|                               | 1140  | 1055  | 875   | 1003  | 37    | 874   | 950   | 125 | 265 | 13  | 12  | 2,4 | 46  | 42      | 32         | 10,0                             |
|                               | 1290  | 1170  | 910   | 1094  | 57    | 914   | 1030  | 175 | 390 | 19  | 23  | 2,4 | 70  | 64      | 24         | 16,0                             |
| 900                           | 1180  | 1110  | 1025  | 1060  | 26    | 952   | 1020  | 105 | 205 | 12  | 9   | 1,6 | 40  | 36      | 40         | 6,3                              |
|                               | 1230  | 1145  | 990   | 1093  | 34    | 968   | 1038  | 122 | 250 | 15  | 15  | 2,4 | 46  | 42      | 36         | 8,0                              |
|                               | 1275  | 1180  | 990   | 1122  | 41    | 982   | 1064  | 145 | 295 | 15  | 15  | 2,4 | 52  | 48      | 32         | 10,0                             |
|                               | 1485  | 1300  | 1015  | 1220  | 64    | 1028  | 1156  | 188 | 425 | 21  | 25  | 2,4 | 74  | 68      | 28         | 16,0                             |
| 1000                          | 1300  | 1220  | 1070  | 1165  | 28    | 1056  | 1126  | 115 | 220 | 13  | 12  | 2,4 | 46  | 42      | 40         | 6,3                              |
|                               | 1340  | 1255  | 1090  | 1203  | 37    | 1074  | 1152  | 130 | 270 | 16  | 16  | 2,4 | 46  | 42      | 40         | 8,0                              |
|                               | 1390  | 1295  | 1090  | 1237  | 45    | 1090  | 1180  | 156 | 325 | 16  | 16  | 2,4 | 52  | 48      | 36         | 10,0                             |
|                               | 1550  | 1425  | 1120  | 1345  | 70    | 1140  | 1280  | 200 | 460 | 22  | 26  | 2,4 | 74  | 68      | 32         | 16,0                             |

Окончание таблицы 1

Размеры в миллиметрах

| Внутренний диаметр фланца $D$ | $D_1$ | $D_2$ | $D_3$ | $D_4$ | $S_0$ | $D_6$ | $D_7$ | $b$ | $H$ | $h$ | $a$ | $R$ | $d$ | Шпильки |            | Номинальное давление $P_N$ , МПа |
|-------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---------|------------|----------------------------------|
|                               |       |       |       |       |       |       |       |     |     |     |     |     |     | диаметр | количество |                                  |
| 1100                          | 1410  | 1330  | 1170  | 1275  | 32    | 1164  | 1236  | 125 | 230 | 13  | 12  | 2,4 | 46  | 42      | 44         | 6,3                              |
|                               | 1475  | 1380  | 1190  | 1322  | 40    | 1180  | 1264  | 142 | 296 | 16  | 19  | 2,4 | 52  | 48      | 40         | 8,0                              |
|                               | 1525  | 1420  | 1190  | 1358  | 49    | 1198  | 1298  | 170 | 355 | 16  | 19  | 2,4 | 58  | 52      | 36         | 10,0                             |
|                               | 1695  | 1560  | 1235  | 1472  | 76    | 1252  | 1404  | 222 | 500 | 23  | 29  | 2,4 | 82  | 76      | 32         | 16,0                             |
| 1200                          | 1520  | 1440  | 1280  | 1385  | 34    | 1268  | 1346  | 130 | 245 | 15  | 13  | 2,4 | 46  | 42      | 48         | 6,3                              |
|                               | 1590  | 1495  | 1290  | 1437  | 43    | 1286  | 1376  | 148 | 310 | 17  | 20  | 2,4 | 52  | 48      | 44         | 8,0                              |
|                               | 1645  | 1535  | 1290  | 1469  | 52    | 1304  | 1408  | 180 | 370 | 17  | 20  | 2,4 | 60  | 56      | 40         | 10,0                             |
|                               | 1840  | 1695  | 1350  | 1603  | 83    | 1366  | 1532  | 238 | 545 | 25  | 31  | 2,4 | 86  | 80      | 32         | 16,0                             |
| 1300                          | 1655  | 1565  | 1365  | 1485  | 36    | 1372  | 1456  | 135 | 260 | 15  | 13  | 2,4 | 52  | 48      | 48         | 6,3                              |
|                               | 1700  | 1605  | 1400  | 1547  | 46    | 1392  | 1488  | 158 | 335 | 19  | 23  | 2,4 | 52  | 48      | 48         | 8,0                              |
| 1400                          | 1770  | 1675  | 1460  | 1610  | 38    | 1476  | 1562  | 155 | 285 | 16  | 16  | 2,4 | 58  | 52      | 44         | 6,3                              |
|                               | 1825  | 1720  | 1500  | 1658  | 49    | 1498  | 1598  | 172 | 355 | 20  | 24  | 2,4 | 58  | 52      | 48         | 8,0                              |
| 1500                          | 1880  | 1785  | 1600  | 1720  | 40    | 1580  | 1672  | 155 | 290 | 16  | 19  | 2,4 | 58  | 52      | 52         | 6,3                              |
|                               | 1950  | 1840  | 1610  | 1774  | 52    | 1604  | 1710  | 186 | 380 | 22  | 26  | 2,4 | 60  | 56      | 48         | 8,0                              |
| 1600                          | 1990  | 1900  | 1705  | 1835  | 43    | 1686  | 1784  | 160 | 305 | 16  | 19  | 2,4 | 58  | 52      | 56         | 6,3                              |
|                               | 2060  | 1950  | 1710  | 1884  | 55    | 1710  | 1820  | 196 | 410 | 22  | 26  | 2,4 | 60  | 56      | 52         | 8,0                              |

4.3 Условное обозначение фланцев следует формировать в соответствии со следующей структурой:



Пример условного обозначения фланца исполнения 1 с поверхностью под прокладку восьмиугольного сечения, внутренним диаметром 1200 мм, рассчитанного на номинальное давление 6,3 МПа, из стали 12X18H10T:

Фланец 1 — 1200 — 6,3 — 12X18H10T ГОСТ 28759.4—2022.

4.4 Фланцы изготавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 28759.5—2022.

4.5 Расчетные массы фланцев приведены в приложении А.

4.6 Прокладки следует выбирать по ГОСТ 28759.8.

**Приложение А**  
**(справочное)**

**Расчетные массы фланцев**

Таблица А.1 — Расчетные массы фланцев

| Внутренний диаметр фланца <i>D</i> , мм                                             | Масса, кг, не более | Номинальное давление <i>P<sub>N</sub></i> , МПа | Внутренний диаметр фланца <i>D</i> , мм | Масса, кг, не более | Номинальное давление <i>P<sub>N</sub></i> , МПа |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|-------------------------------------------------|-----------------------------------------|---------------------|-------------------------------------------------|
| 400                                                                                 | 80,2                | 6,3                                             | 900                                     | 426,9               | 6,3                                             |
|                                                                                     | 99,4                | 8,0                                             |                                         | 613,5               | 8,0                                             |
|                                                                                     | 108,6               | 10,0                                            |                                         | 857,2               | 10,0                                            |
|                                                                                     | 253,0               | 16,0                                            |                                         | 1971,5              | 16,0                                            |
| 450                                                                                 | 94,0                | 6,3                                             | 1000                                    | 541,0               | 6,3                                             |
|                                                                                     | 122,0               | 8,0                                             |                                         | 761,3               | 8,0                                             |
|                                                                                     | 158,8               | 10,0                                            |                                         | 1087,8              | 10,0                                            |
|                                                                                     | 313,2               | 16,0                                            |                                         | 2230,5              | 16,0                                            |
| 500                                                                                 | 109,7               | 6,3                                             | 1100                                    | 664,3               | 6,3                                             |
|                                                                                     | 150,4               | 8,0                                             |                                         | 1001,5              | 8,0                                             |
|                                                                                     | 197,4               | 10,0                                            |                                         | 1420,0              | 10,0                                            |
|                                                                                     | 389,4               | 16,0                                            |                                         | 2897,4              | 16,0                                            |
| 600                                                                                 | 170,8               | 6,3                                             | 1200                                    | 791,5               | 6,3                                             |
|                                                                                     | 213,2               | 8,0                                             |                                         | 1194,7              | 8,0                                             |
|                                                                                     | 307,2               | 10,0                                            |                                         | 1690,2              | 10,0                                            |
|                                                                                     | 601,1               | 16,0                                            |                                         | 3716,0              | 16,0                                            |
| 700                                                                                 | 246,9               | 6,3                                             | 1300                                    | 985,6               | 6,3                                             |
|                                                                                     | 318,0               | 8,0                                             |                                         | 1435,2              | 8,0                                             |
|                                                                                     | 456,9               | 10,0                                            | 1400                                    | 1236,9              | 6,3                                             |
|                                                                                     | 935,1               | 16,0                                            |                                         | 1744,2              | 8,0                                             |
| 800                                                                                 | 302,3               | 6,3                                             | 1500                                    | 1363,7              | 6,3                                             |
|                                                                                     | 433,0               | 8,0                                             |                                         | 2138,1              | 8,0                                             |
|                                                                                     | 612,1               | 10,0                                            | 1600                                    | 1604,9              | 6,3                                             |
|                                                                                     | 1363,1              | 16,0                                            |                                         | 2484,6              | 8,0                                             |
| Примечание — Масса рассчитана с учетом плотности материала 7,85 г/см <sup>3</sup> . |                     |                                                 |                                         |                     |                                                 |

---

УДК 66.023:006.354

МКС 71.120  
75.200

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

---

Редактор *З.А. Лиманская*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *О.В. Лазарева*  
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 04.02.2022. Подписано в печать 11.02.2022. Формат 60×84%. Гарнитура Ариал.  
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,12.

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](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)

**Поправка к ГОСТ 28759.4—2022 Фланцы сосудов и аппаратов стальные приварные встык под прокладку восьмиугольного сечения. Конструкция и размеры**

| В каком месте                     | Напечатано | Должно быть |    |                                     |
|-----------------------------------|------------|-------------|----|-------------------------------------|
| Предисловие. Таблица согласования | —          | Туркмения   | ТМ | Главгосслужба «Туркменстандартлары» |

(ИУС № 9 2025 г.)