

Фланец  
из комплекта ответных деталей  
для КШ DN1200 PN100

П-П(1:15)

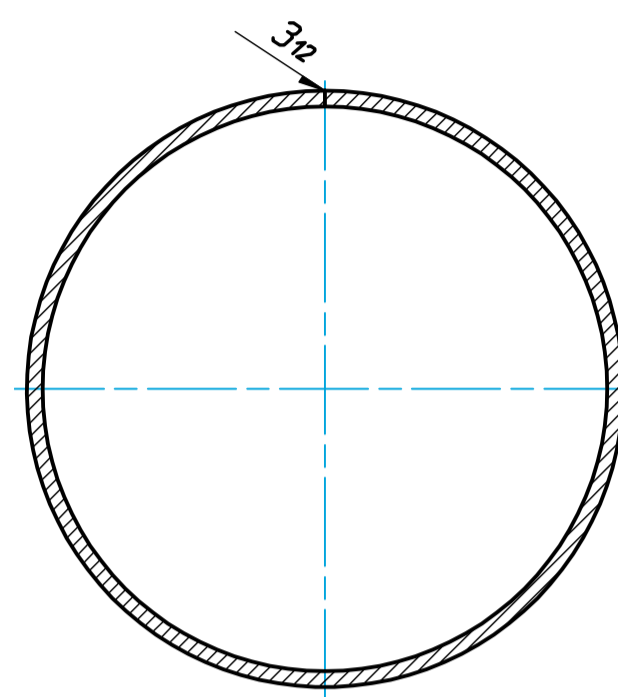
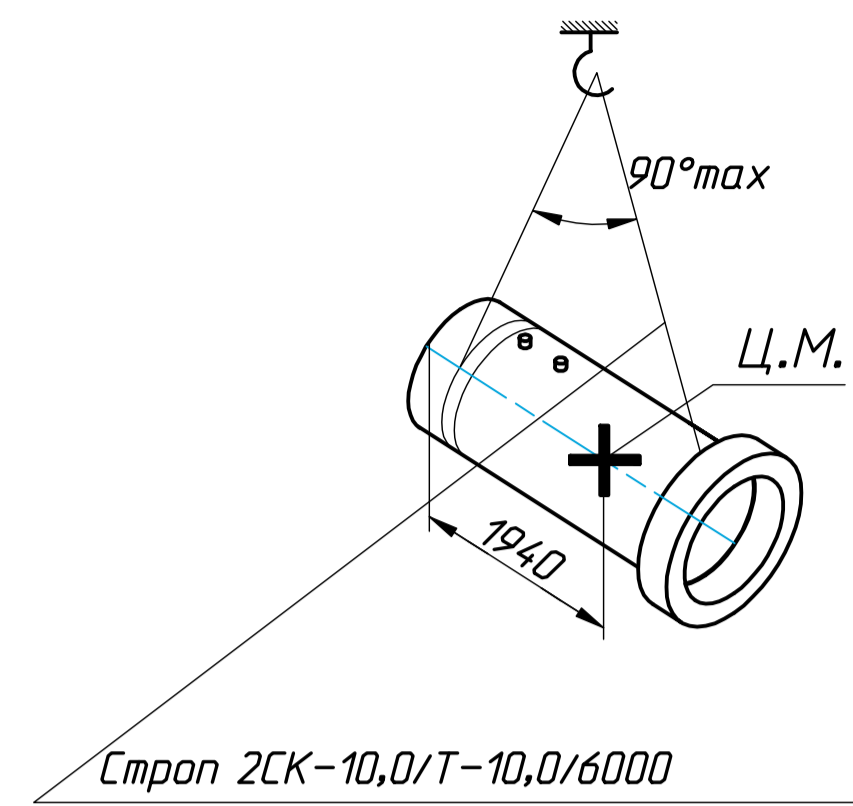
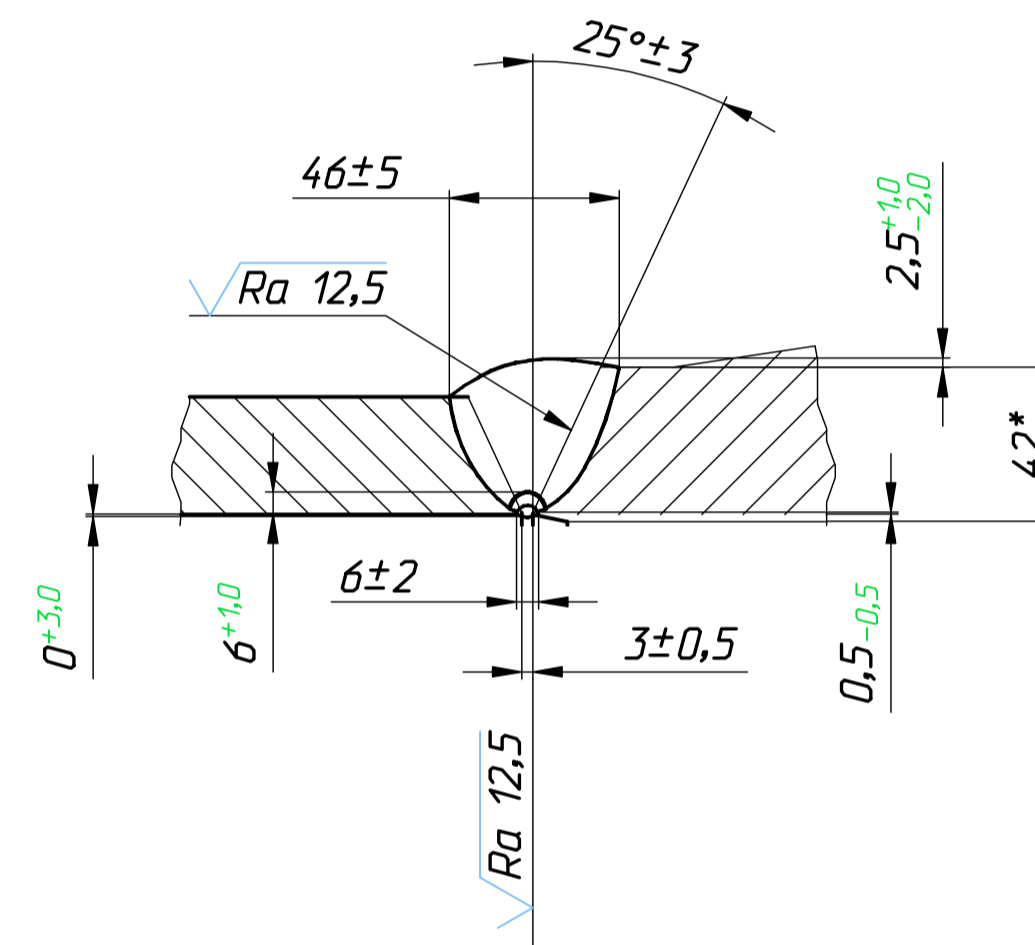


Схема строповки

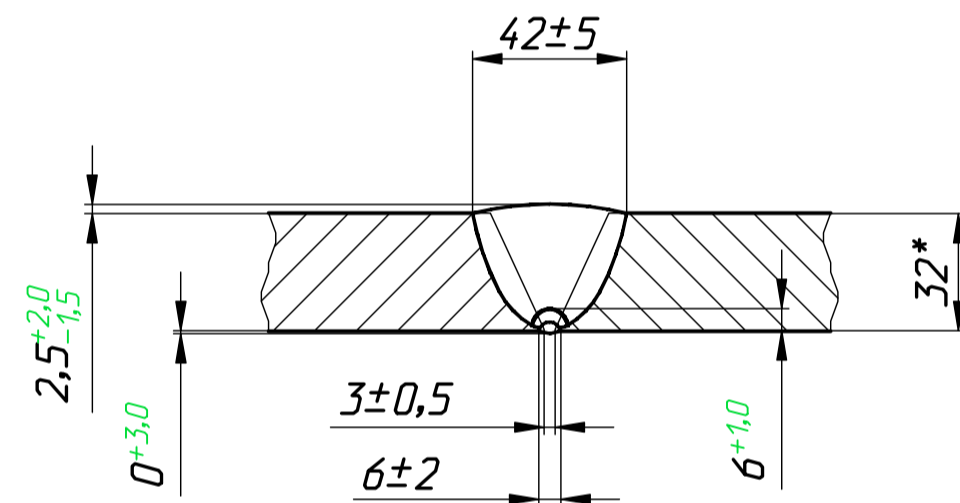


Стропы 2СК-10,0/Т-10,0/6000

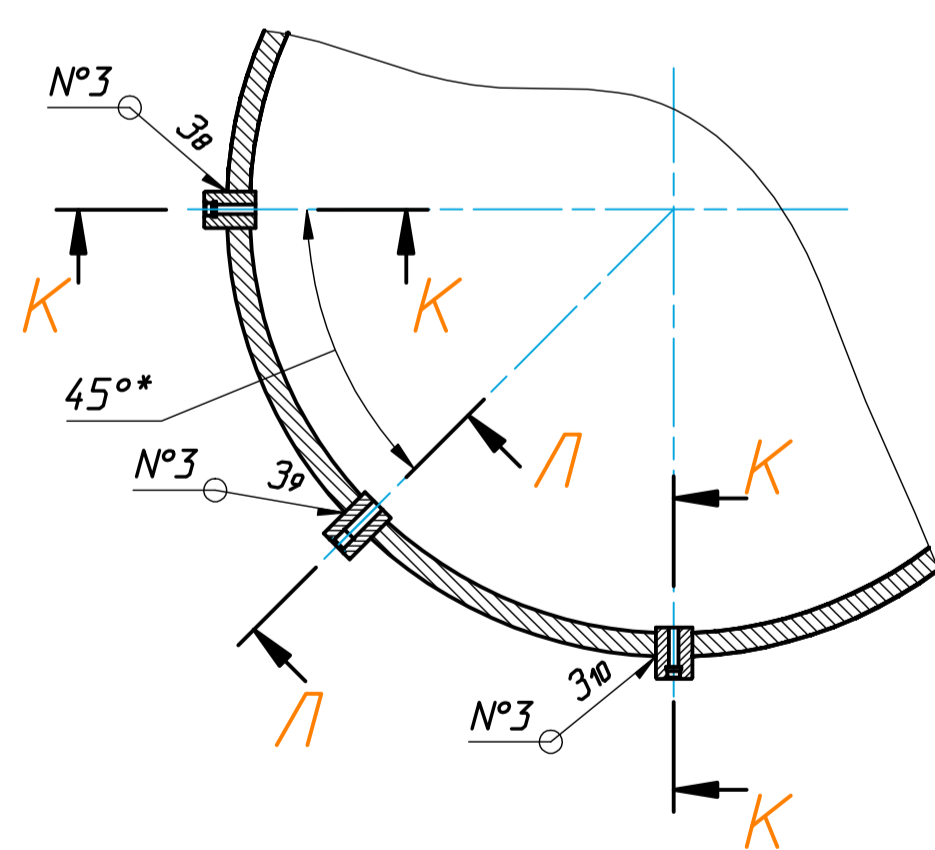
Ж(1:2)



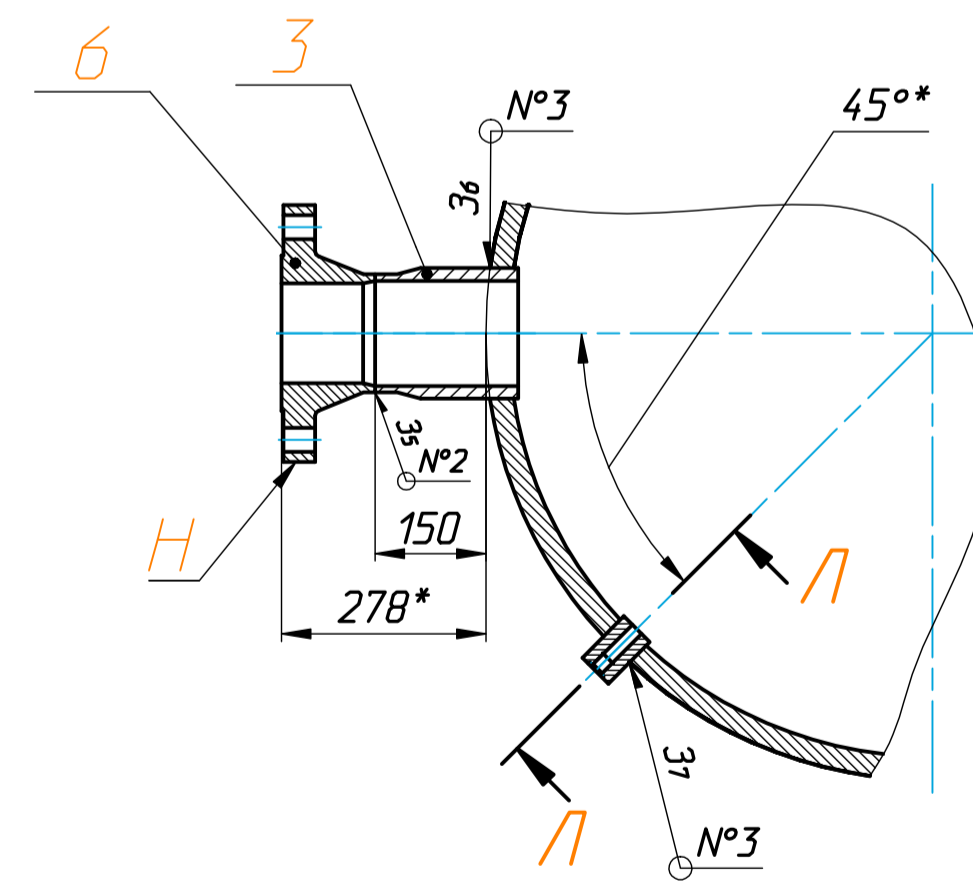
Е(1:2)



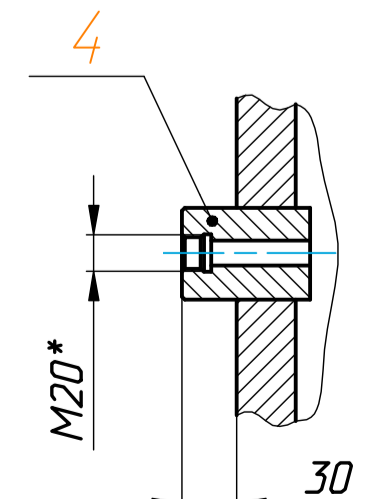
3-3(1:10)



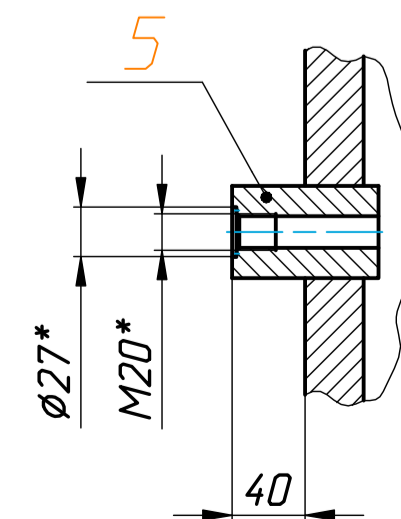
И-И(1:10)



К-К(1:4)

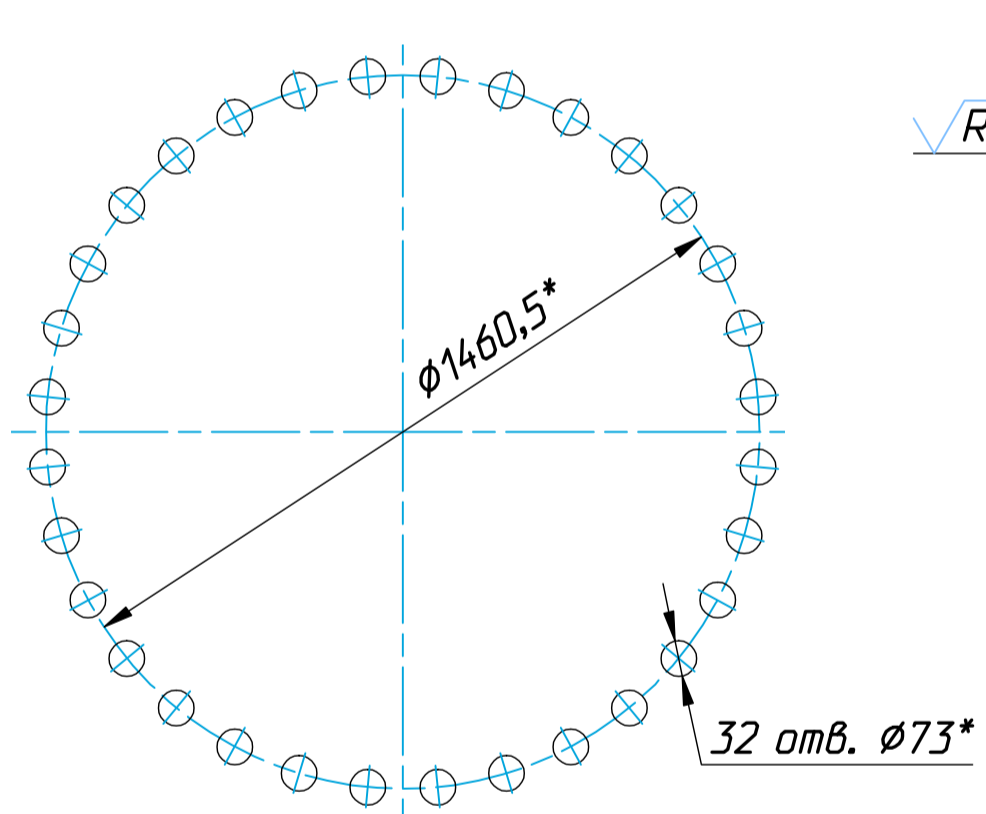


Л-Л(1:4)О

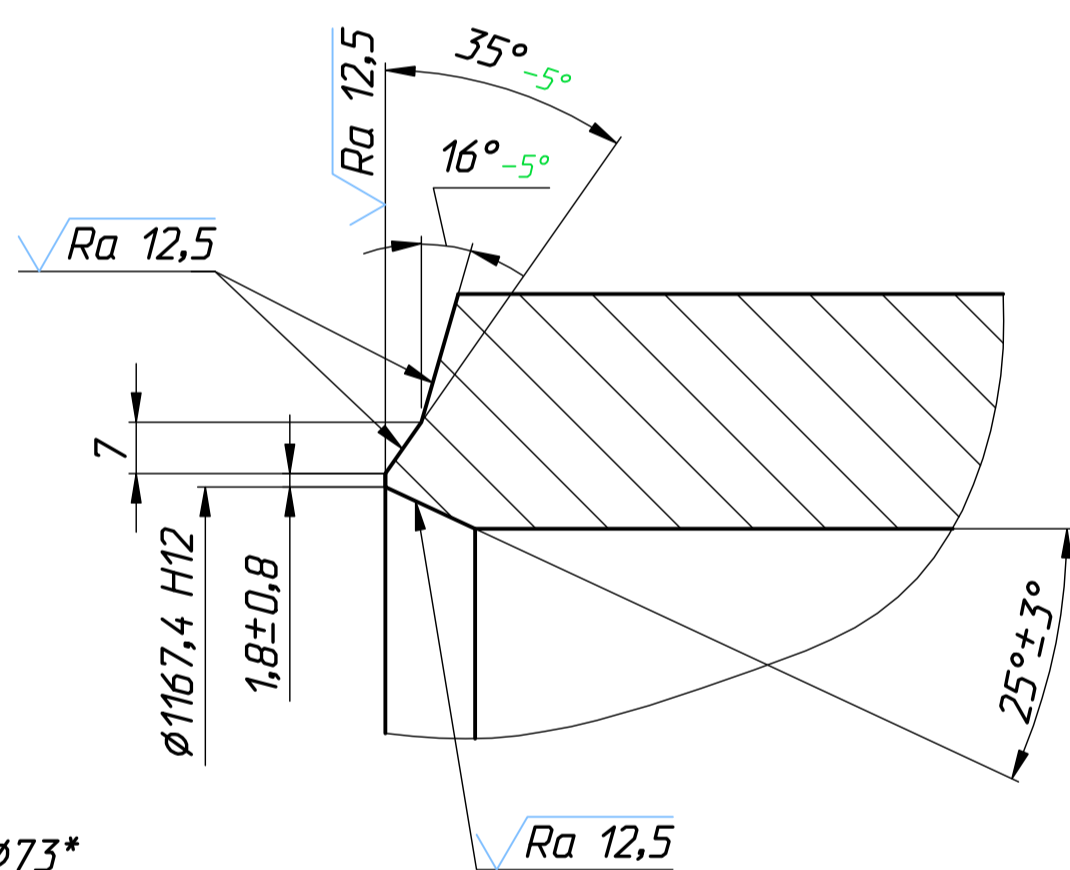


А

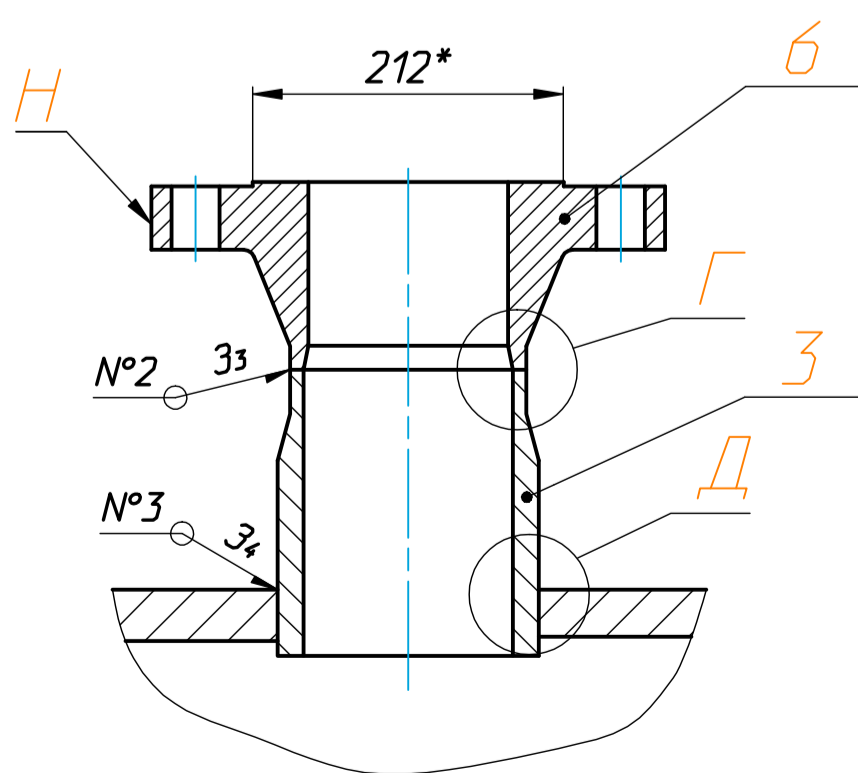
Расположение отверстий



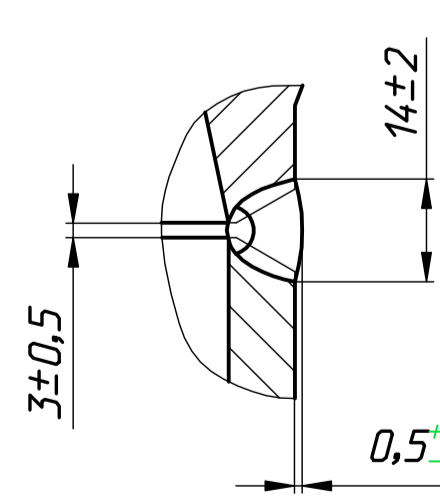
Б(1:1)



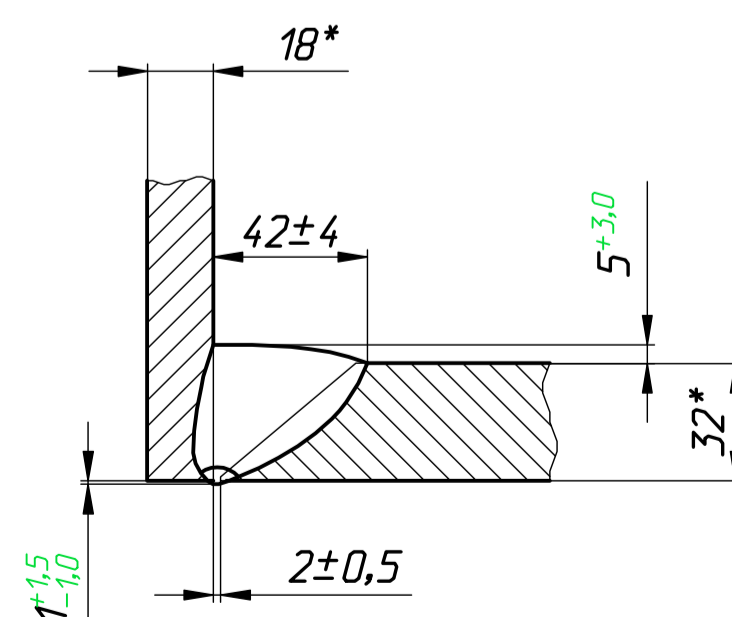
В(1:5)



Г(1:1)



Д(1:1)



№ шва	Обозначение или способ сварки шва	Конструктивные элементы шва	Кол-во швов	Длина шва, м	Электрод или сварочная проволока (марка, диаметр)
1	СО32 ТУ АФ-Р-30ф	См.Е	1	3,85	Зсв-08Г2С; 4св-10НМА АНО-ТМ-60-4,0
2	СО32 ТУ Р-30ф	См.Г	2	1	Зсв-08Г2С; ЧОНИИ13/55-5
3	СО32 ТУ Р-30ф	См.Д	6	2,0	Зсв-08Г2С; АНО-ТМ-60-5,0
4	СО32 ТУ АФ-Р-30ф	См.Ж	1	3,85	Зсв-08Г2С; 4св-10НМА АНО-ТМ-60-4,0

- Механические свойства материала сварных швов:  
-№1  $\sigma_s \geq 590 \text{ Н/мм}^2$  (60 кгс/см<sup>2</sup>);  $KCU_{-60} \geq 39,2 \text{ ДЖ/см}^2$  (4,0 кгс м/см<sup>2</sup>),  
-№4  $\sigma_s \geq 470 \text{ Н/мм}^2$  (48 кгс/см<sup>2</sup>);  $KCU_{-60} \geq 29,4 \text{ ДЖ/см}^2$  (3,0 кгс м/см<sup>2</sup>).
- После сварки термообработать.
- Коэффициент условий работы 0,6 по СНиП 2.05.06-85.
- Сварные швы контролировать следующими методами:  
-№1-№4 и сварные швы деталей 9.479.0120.101, 9.479.0120.102 - радиографическим методом по ГОСТ 7512-82 или ультразвуковой дефектоскопией по ГОСТ 14782-86 в объеме 100%. Чувствительность радиографического контроля по 2 классу. Нормы допускаемых дефектов и оценка качества по ВСН 012-88.  
-№3 - цветной дефектоскопией по ГОСТ 18442-80, класс чувствительности II. Оценка качества и нормы допускаемых дефектов по ОСТ 26.260.18-2004.
- \* Размеры для справок.
- \*\*Технологический припуск 100мм для гидроиспытания.
- Испытать гидравлически 1-5% вадным раствором ингибитора М1 ТУ 6-02-1132-88 давлением  $Pp=12,5 \text{ МПа}$  (125 кгс/см<sup>2</sup>) в течение не менее 10 мин. Рабочее давление  $Pp=5,0 \text{ МПа}$  (50 кгс/см<sup>2</sup>).
- Покрытие наружных поверхностей, кроме резьбовых, уплотнительных и поверхностей М, Н - эмаль PD11-1018/3, желтая фирма Lanckwitzer Lackfabrik, V.X/11. Покрытие поверхностей М, Н - эмаль PD11-3002/3, красная фирма Lanckwitzer Lackfabrik, V.X/11.
- Временную противокоррозионную защиту произвести согласно ГОСТ 9.014-78:  
-наружных неокрашиваемых поверхностей ВЗ-4 (смазка пушечная ЗТ5/5-5 ГОСТ 19537-83), вариант упаковки ВУ-1, поверхность защиты  $F=1,3 \text{ м}^2$ .  
- внутренних поверхностей ВЗ-1, (масло консервационное К-17 ГОСТ 15150-69). Вариант упаковки ВУ-9. Поверхность защиты  $F=12 \text{ м}^2$ .  
Срок хранения без консервации 2 года. Условия хранения 7(Ж1) ГОСТ 15150-69.
- Маркировать шрифтом 4-ПрЗ ГОСТ 26.020-80:  
1) порядковый номер сварного шва (З- З<sub>2</sub>);  
2) клеймо сварщика;  
3) клеймо ОТК.
- Изготовить в соответствии с ПБ 03-585-03.

Листов. 1

Сварка. №

Лист. 1

				СБ		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					2740	1:15
Трубопровод						
Сварочный чертеж						
				Лист	Листов 1	