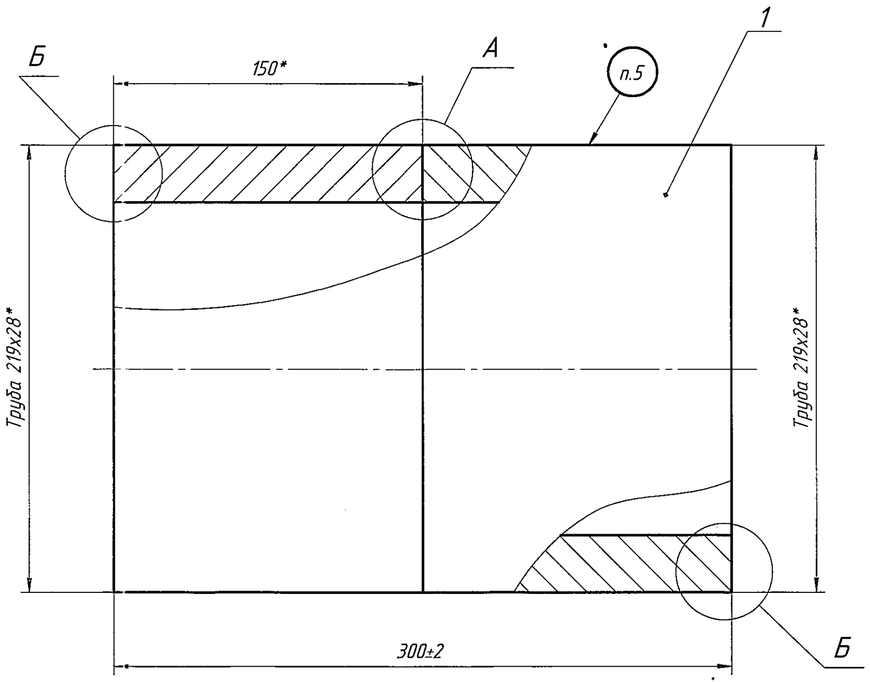


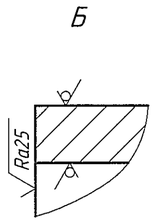


Таблица 1

Наименование образца	Количество образцов
Образец для испытания на статическое растяжение при температуре 20 °С	2
Образец для испытания на статическое растяжение при температуре 505 °С	2
Образец для испытания на статический изгиб	2

1.* Размеры для справок.

2. Сварка комбинированная, корень шва аргонодуговая проволокой Св-08ХГСМФА ГОСТ 2246-70, далее ручная дуговая электродом ЦЛ-20 ОСТ 24.948.01-90, остальное автоматическая под флюсом проволокой Св-08ХМФА ГОСТ 2246-70, флюс ФЦ-11 ОСТ 24.948.02-91.

3. Термообработать по режиму предприятия-изготовителя на изделие (изделия).

4. Контроль качества сварного соединения:

а) визуальный осмотр и измерение;

б) ультразвуковой контроль;

в) испытание на статическое растяжение при температуре 20 °С,

г) испытание на статическое растяжение при температуре 505 °С,

г) испытание на статический изгиб.

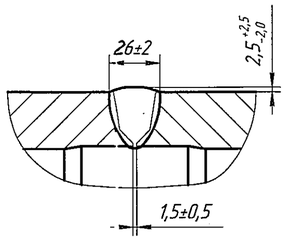
Нормы оценки качества сварного соединения по ПН АЭ Г-7-010-89, категория III.

Предел прочности сварного соединения при температуре 20 °С должен быть не менее 490 МПа (50 кгс/мм^2), при температуре 505 °С должен быть не менее 332 МПа (34 кгс/мм^2).

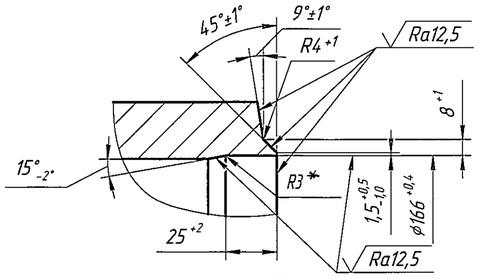
Угол загиба 40°.

5. Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: обозначение, клеймо ОТК.

А(1:2)



Обработка кромки под сварку поз.1



Согласовано				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.		Рукина		08.2013
ОГС	Логинова		08.13	Пров.		Богомазова		09.13
ОГМет	Никитин		08.13	Т.контр.		Романов		09.13
ЦЛНМК	Рожков		8.08.13	Нач.отдела		Лазарев		09.2013
ЦЛИМ	Самойлова		09.13	Н.контр.		Бондаренко		09.13
				Утв.				

91.3101.01.10СБ			
Соединение сварное контрольное	Лит.	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж	И	45	1:2
	Лист	Листов 1	
	ИК "ЗИОМАР"		

Копировал

Формат А4×3

Перв. примен. 91.3101 ч.1

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата 08.09.2013

Инв. № подл. ЗИОМАР