



1. Все детали, находящиеся в вакуумном объеме промыть нефрасом С2-80/120 ГОСТ 443-76 и протереть спиртом этиловым ректифицированным высшего сорта ГОСТ 18300-87.
2. Вакуумную камеру проверить на герметичность гелиевым течеискателем методом обдувания, величина течи не должна превышать 1×10^{-4} л. мм. рт. ст./сек.

Изд. № 0001 | Попр. и гомо | Взам. шифр | Инв. № | Фаб. | Попр. и гомо | Спроб. № | Перв. примен.

				И5.01.02.000		
Изм.	Лист	№ докум.	Погр.	Дата	Лит	Масштаб
Разраб.					1270	1:4
Проб.					Лист 1	Листов 3
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						