

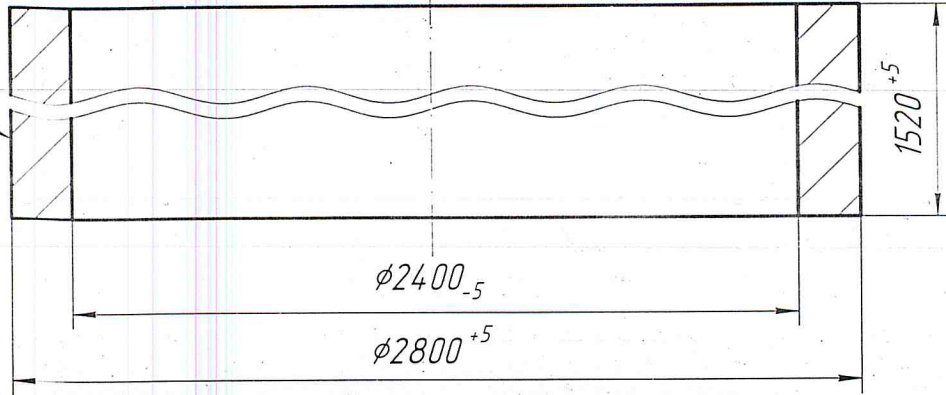
91.2525.306/A

✓ Ra 12,5

Перв. примен.

Справ. №

п.5



1. Изготовление по ПН АЭ Г-7-008-89, группа С.
2. Контроль качества основного металла в соответствии с ТУ 5.961-11983-2010 с дополнительными требованиями:
 - химический состав стали 09Г2СА-А в соответствии с таблицей 1 ТУ 5.961-11983-2010 с микролегированием ванадием и ниобием (по указаниям ФГУП ЦНИИ КМ "Прометей");
 - определение критической температуры хрупкости $T_{ко} \leq$ минус 40 °С.
3. Испытания мехсвойств основного металла должны быть проведены:
 - после основной термообработки.
 - после наложения на контрольные пробы основного металла термообработки, имитирующей послесварочный отпуск с учетом ремонтных отпусков - 640...660 °С с выдержкой 36 ч. ±15 мин.
4. В сертификате качества отразить результаты испытаний проб:
 - после основной термообработки.
 - после основной термообработки + отпуск после сварки.
5. Маркировка в соответствии с требованиями ТУ 5.961-11983-2010.

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

91.2525.306/A

Изм. Лист	№ док.цм.	Подп.	Дата
Разраб.	Легконогих	ЛОК	10.10.11
Пров.			
Т.контр.			
Нач.отд.	Лазарев		10.2011
Н.контр.			
Утв.			

Заготовка
обечайки

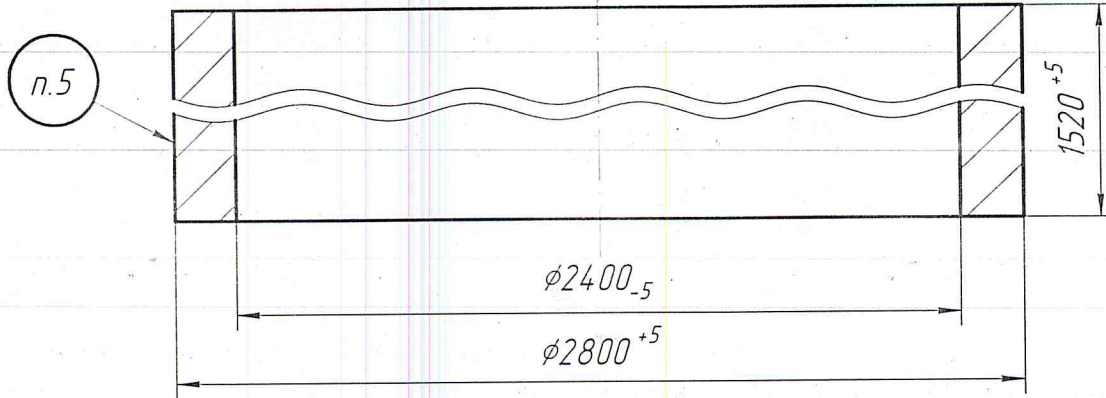
Лит.	Масса	Масштаб
	19492	1:25
Лист	Листов 1	

Поковка 09Г2СА-А, $T_{ко} \leq$ минус 40 °С
ТУ 5.961-11983-2010

ИК "ЗИОМАР"

91.2525.306/Б

√ Ra 12,5



1. Изготовление по ПН АЭ Г-7-008-89, группа С.
2. Контроль качества основного металла в соответствии с ТУ 5.961-11857-2004 с дополнительными требованиями:
 - 2.1 Химический состав стали 09Г2СА-А в соответствии с таблицей 1 ТУ 5.961-11857-2004 с микролегированием ванадием и ниобием (по указаниям ФГУП ЦНИИ КМ "Прометей");
 - 2.2 Определение механических свойств при повышенной температуре испытаний 250 °С;
 - временное сопротивление разрыву ≥ 390 МПа
 - предел текучести ≥ 225 МПа,
 - относительное удлинение ≥ 22 %,
 - относительное сужение ≥ 45 %.
 - 2.3 Определение критической температуры хрупкости $T_{ко} \leq$ минус 40 °С.
 - 2.4 Загрязненность стали неметаллическими включениями не должна быть более 3 балла по ГОСТ 1778-70, метод Ш4.
3. Испытания мехсвойств основного металла должны быть проведены:
 - 3.1 После основной термообработки.
 - 3.2 После наложения на контрольные пробы основного металла термообработки, имитирующей послесварочный отпуск с учетом ремонтных отпусков - 640...660 °С с выдержкой 36 часов (± 15 мин.).
4. В сертификате качества отразить результаты испытаний проб:
 - 4.1 После основной термообработки.
 - 4.2 После основной термообработки + отпуск после сварки.
5. Маркировать в соответствии с ТУ 5.961-11857-2004.

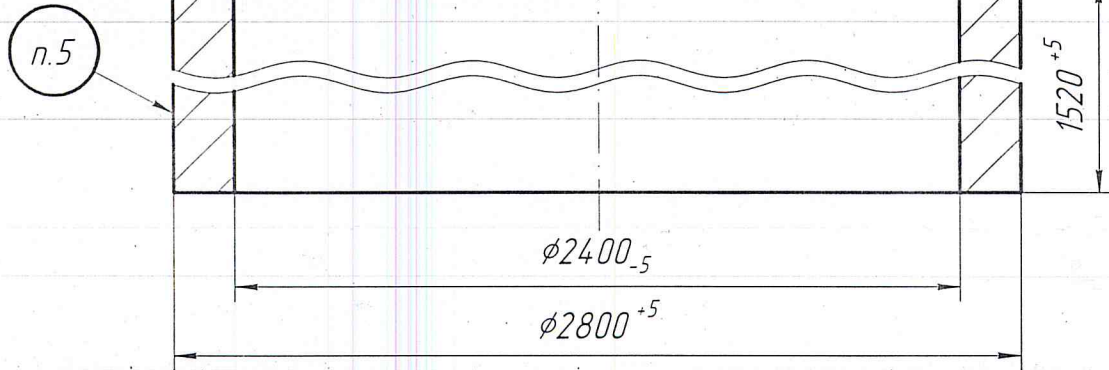
Изнач. примен. / Справ. № / Подп. и дата / Инв. № / Инв. № / Инв. № / Подп. и дата / Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
Разраб.	Легконогих		LOJ	10.2011
Пров.				
Т.контр.				
Нач.отд.	Лазарев			10.2011
Н.контр.				
Утв.				

91.2525.306/Б				
Заготовка обечайки		Лит.	Масса	Масштаб
			19492	1:25
		Лист	Листов 1	
Поковка 09Г2СА-А, гр. II ТУ 5.961-11857-2004		ИК "ЗИОМАР"		

91.2525.306/В

√ Ra 12,5



1. Изготовление по ПН АЭ Г-7-008-89, группа С.
2. Контроль качества основного металла в соответствии с ТУ 05764417-064-97 с дополнительными требованиями:
 - 2.1 Химический состав стали 09Г2СА-А в соответствии с таблицей 2 ТУ 05764417-064-97 с микролегированием ванадием и ниобием (по указаниям ФГУП ЦНИИ КМ "Прометей");
 - 2.2 Определение механических свойств при повышенной температуре испытаний 250 °С;
 - временное сопротивление разрыву ≥ 390 МПа
 - предел текучести ≥ 225 МПа,
 - относительное удлинение ≥ 22 %,
 - относительное сужение ≥ 45 %.
 - 2.3 Определение критической температуры хрупкости $T_{ко} \leq$ минус 40 °С.
 - 2.4 Загрязненность стали неметаллическими включениями не должна быть более 3 балла по ГОСТ 1778-70, метод Ш4.
3. Испытания мехсвойств основного металла должны быть проведены:
 - 3.1 После основной термообработки.
 - 3.2 После наложения на контрольные пробы основного металла термообработки, имитирующей послесварочный отпуск с учетом ремонтных отпусков - 640...660 °С с выдержкой 36 часов (± 15 мин.).
4. В сертификате качества отразить результаты испытаний проб:
 - 4.1 После основной термообработки.
 - 4.2 После основной термообработки + отпуск после сварки.
5. Маркировать в соответствии с ТУ 05764417-064-97.

Перв. примен. Справ. № Инв. № подл. и дата

Изм.	Лист	№ док.цм.	Подп.	Дата
Разраб.	Легконогих		ЩК	10.2011
Пров.				
Т.контр.				
Нач.отд.	Лазарев		ЩК	20.10.11
Н.контр.				
Утв.				

91.2525.306/В			
Заготовка обечайки	Лист	Масса	Масштаб
		19492	1:25
Лист		Листов 1	
Поковка 09Г2СА-А, гр. II ТУ 05764417-064-97		ИК"ЗИОМАР"	