

ВЫПИСКА ИЗ ТУ 95 2531-94

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.2 Габаритные размеры прокладок: наружный диаметр от 5 до 1000 мм, толщина от 0,20 до 20,0 мм.

В соответствии с требованиями чертежей предприятия- разработчика уплотнительных устройств прокладки могут быть оснащены с торцевых поверхностей запирающими нержавеющими кольцами, а также армироваться изнутри нержавеющей лентой или проволокой (АРГ).

Пример условного обозначения прокладок:

Прокладка из расширенного графита с размерами – наружным диаметром 116 мм, внутренним диаметром 107 мм, высотой 6,5 мм – «Прокладка РГ Ø 116/107 × 6,5 по ТУ 95 2531-94».

Прокладка из расширенного графита, армированная нержавеющей лентой и (или) нержавеющей проволокой с размерами - наружным диаметром 107 мм, внутренним диаметром 101 мм, высотой 5,0 мм – «Прокладка АРГ Ø 107/101 × 5,0 по ТУ 95 2531-94».

1.4 Применяемые материалы

1.4.1 Графитовая фольга «Графлекс» ТУ 57 28-001-17172478-97, ТУ 5728-001-50187417-99, представляющая собой расширенный графит.

1.6 На поверхности прокладок не допускается выкрашивание размером более 0,5 мм. На поверхности прокладок не допускаются инородные включения, кроме включений в виде черных и белых пятен, размером до 1,0 мм, являющихся зольным остатком, наличие которого обусловлено технологией изготовления графитовой фольги.

1.7 Допускаются расслоения и вертикальные риски на внутренней, наружной и торцевой поверхности прокладок, обусловленные технологией их изготовления.

1.8 Для прокладок, оснащенных с торцевых поверхностей запирающими кольцами, не являются браковочными признаками цвета побежалости, локальные выступы и впадины на торцевых поверхностях в пределах допуска на высоту прокладки.

Термины и определения приведены в приложении 2.

1.10 Прокладки маркировке не подлежат.

На каждую партию прокладок оформляется бирка, на которой указывается:

- обозначение чертежа или спецификации прокладок;
- наименование (условное обозначение) прокладок;
- количество штук;
- дата изготовления;
- номер партии.

1.11 Прокладки упаковывают в пакеты из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354-82 и помещают в ящики по ГОСТ 5959-80 или картонные коробки с прокладкой ватой по ГОСТ 5679-91 или поролоном. Полиэтиленовые пакеты с прокладками запаиваются.

1.12 Ящики маркируют по ГОСТ 14192-96 с указанием основных, дополнительных, информационных надписей и манипуляционного знака «Осторожно, хрупкое».

В транспортной маркировке, нанесенной на каждый ящик должно быть указано:

- предприятие-изготовитель;
- наименование (условное обозначение) прокладок, номер ТУ;
- обозначение чертежа или спецификации прокладок;
- количество штук в ящике;
- предприятие-потребитель;
- дата изготовления;
- номер партии.

1.13 На каждую партию прокладок составляют паспорт, форма которого приведена в Приложении 3.

Паспорт, завернутый в полиэтиленовую пленку, вкладывают в один из ящиков, имеющий дополнительную надпись «Паспорт здесь»

1.14 Прокладки из РГ являются хрупкими изделиями, поэтому при проведении работ по распаковке и входному контролю необходимо соблюдать меры предосторожности от механических повреждений. При выполнении указанных работ следует избегать ударов и других механических воздействий, приводящих к их разрушению, а также к изменению их геометрических размеров.

1.15 При распаковке извлечение прокладок из полиэтиленовых пакетов необходимо производить поштучно.

1.19 Рабочий стол, на котором проводится входной контроль прокладок, должен иметь неметаллическое покрытие. На рабочем столе при входном контроле прокладок не допускается нахождение посторонних предметов, которые могут оставить на прокладках царапины, сколы, вмятины, отслоения и т.д.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.3 Контроль внешнего вида прокладок на соответствие требованиям п. 1.6, 1.7, 1.8 проводят визуально.

3.4 Проверка маркировки и упаковки – визуально.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование упакованных прокладок производят любым видом транспорта, обеспечивающим их сохранность от механических повреждений и от воздействия атмосферных осадков.

4.2. Прокладки должны храниться и транспортироваться упакованными согласно п.1.11 настоящих технических условий при температуре от минус 60°С до плюс 60°С.

4.3. При хранении и транспортировании не допускается механическое повреждение упаковки и попадание на прокладки влаги, масел, агрессивных жидкостей.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Выкрашивание	Нарушение сплошности материала кромок прокладки вследствие разрушения и выпадения его части.
Расслоение	Нарушение (разрыв) сплошности наружной и внутренней боковой поверхности в направлении перпендикулярном оси прессования.
Вертикальные риски, обусловленные технологией изготовления	Вертикальный след, остающийся от конца полоски графитовой фольги на наружной и внутренней боковой поверхности прокладки.
Цвета побежалости	Изменение цвета нержавеющей ленты в месте сварки, вследствие нагрева.
Локальные выступы и впадины на торцевых поверхностях	Следы на торцевых поверхностях прокладок, оснащенных запирающими кольцами, от выступов и впадин арматурной проволоки, образующихся при сварке запирающих колец и штамповке прокладок

ФОРМА ПАСПОРТА НА ПРОКЛАДКИ

Паспорт № _____

На партию прокладок из расширенного графита. ТУ _____

Предприятие-изготовитель:

Предприятие-потребитель:

Номер партии –

Количество прокладок, шт. –

Размер прокладок, мм

Плотность прокладок, кг/м³ (г/см³) –

Количество ящиков, шт. –

Дата изготовления: 20 г.

Гарантийный срок хранения 4 года с даты изготовления

Заключение предприятия-изготовителя:

Прокладки соответствуют чертежу.....

ДЛЯ АЭС

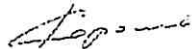
Руководитель предприятия

Представитель ОТК

Представитель уполномоченной организации

Выписка подготовлена инженером-конструктором 1 кат.

ОКБ «Гидропресс» Королевьм С.Ю.

 11.03.2013