



3. Чертеж разработан на основании ОСТ 108.275.39-80, исполнение 27.

4. Сварка аргонодуговая по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70. Допускается ручная дуговая сварка по ГОСТ5264-80 электродами УОНИИ-13/55 ОСТ 5.9224-75.

5. Контроль качества сварных соединений и нормы оценки указаны в технических требованиях на соответствующий трубопровод.

6. Расчетная высота угловых швов, выполненных катетом 6 мм - 4,2 мм, выполненных катетом 5 мм - 3,5 мм, остальных - 6 мм.

7. Остальные технические требования по ОСТ 108.275.50-80.

8. Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: обозначение, условное обозначение по ОСТ - "КОРПУС 159 27 ОСТ108.275.39", клеймо ОТК. Для сварных соединений: номер сварного шва, клеймо сварщика, клеймо ОТК.

При отправке документации отрезной лист изъять

ЭКСПОРТ

Не разрешается знакомить лиц иностранных государств

ДЛЯ АЭС

Оддел	Фамилия	Подп.	Дата
ОГС	Лазарев	И.О.С.	28.11
ЦДНМК	Полькова	И.О.С.	28.11

1	2798.5037-13	ЭКСП	2023
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Куликов	И.О.С.	28.11
Проб.	Козлачкова	И.О.С.	28.11
Т.контр.	Морозов	И.О.С.	28.11
Нач.отд.	Лазарев	И.О.С.	28.11
Н.контр.	Бондаренко	И.О.С.	28.11
Утв.	Лазарев	И.О.С.	28.11

Корпус  
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
	3,42	1:1
Лист	Листов	7

ИК "ЗИОМАР"

Формат A2