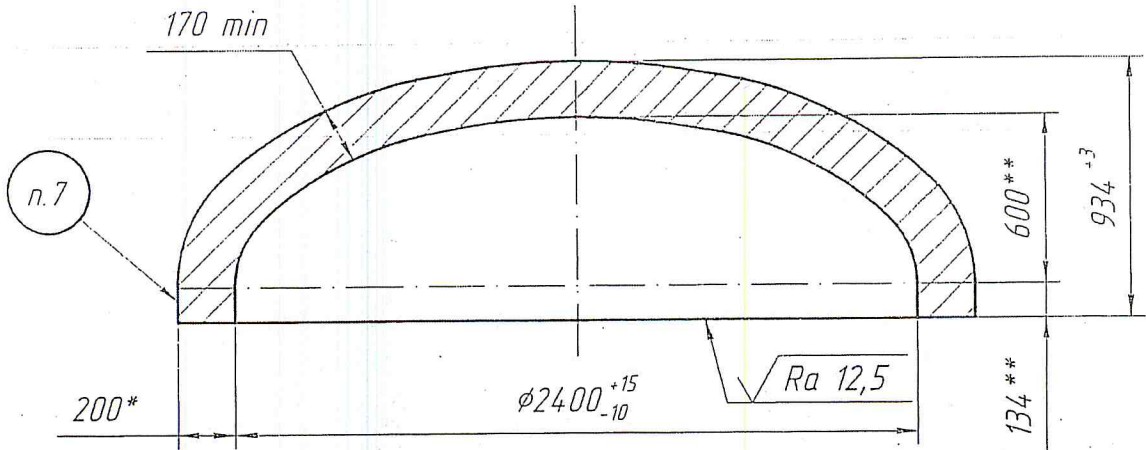


91.2525.307/A



Перв. примен

Справ. №



1. \*Размер для справок.
2. \*\*Размеры обеспечиваются инструментом.
3. Изготовление по ПН АЗ Г-7-008-89, группа С.
4. 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 30 °С.
5. 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 - 635...660 °С с выдержкой 27 ч.  $\pm 15$  мин.
6. В сертификате качества отразить результаты испытаний проб:
  - после основной термообработки.
  - после основной термообработки + отпуск после сварки.
7. Маркировка в соответствии с требованиями ТУ 5.961-11983-2010.

Подп. и дата

Инв. № докл.

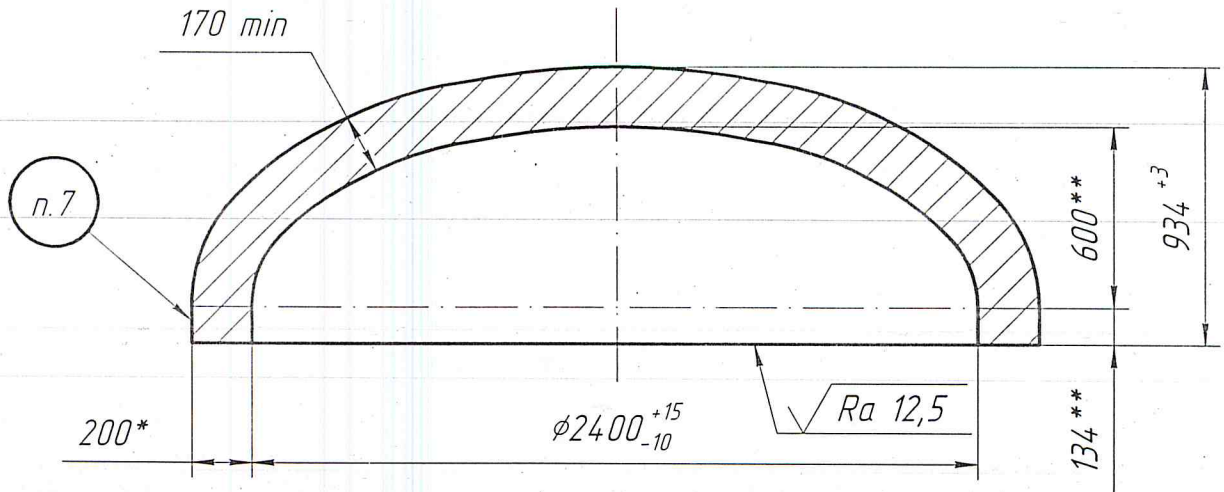
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

					91.2525.307/A			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Заготовка днища	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Легконогих	ЮЛ	10.2011			13700	1:25
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.					Поковка 09Г2СА-А, $T_{ко} \leq$ минус 30 °С ТУ 5.961-11983-2010	ИК "ЗИОМАР"		
Нач.отд.		Лазарев		10.2011				
Н.контр.								
Утв.								

91.2525.307/Б



1. \* Размер для справок.
2. \*\* Размеры обеспечиваются инструментом.
3. Изготовление по ПН АЭ Г-7-008-89, группа С.
4. 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  $\geq 390$  МПа
- предел текучести  $\geq 225$  МПа,
- относительное удлинение  $\geq 22$  %,
- относительное сужение  $\geq 45$  %.

2.3 Определение критической температуры хрупкости  $T_{ко} \leq$  минус 30 °С.

2.4 Загрязненность стали неметаллическими включениями не должна быть более 3 балла по ГОСТ 1778-70, метод Ш4.

5. 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 - 635...660 °С с выдержкой 27 часов ( $\pm 15$  мин.).

6. В сертификате качества отразить результаты испытаний проб:

4.1 После основной термообработки.

4.2 После основной термообработки + отпуск после сварки.

7. Маркировать в соответствии с ТУ 5.961-11857-2004.

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № подл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

91.2525.307/Б

Заготовка  
днища

Поковка 09Г2СА-А, гр. II  
ТУ 5.961-11857-2004

Лит.	Масса	Масштаб
	13700	1:25
Лист	Листов 1	

ИК "ЗИОМАР"

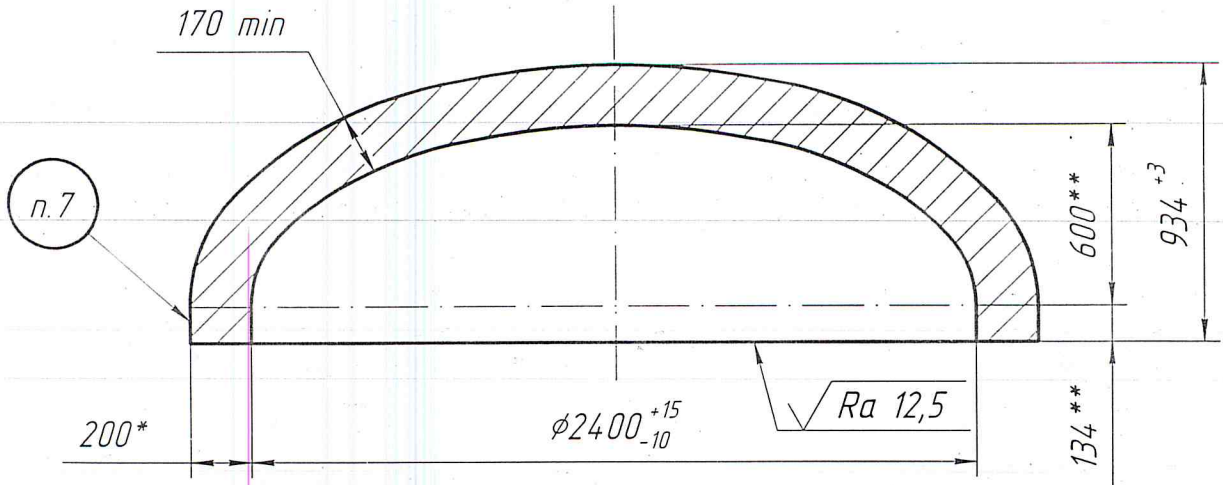
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Легконогих	ЮЛ	10.2011
Пров.				
Т.контр.				
Нач.отд.		Лазарев		12.2011
Н.контр.				
Утв.				

91.2525.307/В



Перв. примен.

Справ. №



1. \* Размер для справок.
2. \*\* Размеры обеспечиваются инструментом.
3. Изготовление по ПН АЭ Г-7-008-89, группа С.
4. 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  $\geq 390$  МПа
- предел текучести  $\geq 225$  МПа,
- относительное удлинение  $\geq 22$  %,
- относительное сужение  $\geq 45$  %.

2.3 Определение критической температуры хрупкости  $T_{ко} \leq$  минус 30 °С.

2.4 Загрязненность стали неметаллическими включениями не должна быть более 3 балла по ГОСТ 1778-70, метод Ш4.

5. 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 - 635...660 °С с выдержкой 27 часов ( $\pm 15$  мин.).

6. В сертификате качества отразить результаты испытаний проб:

4.1 После основной термообработки.

4.2 После основной термообработки + отпуск после сварки.

7. Маркировать в соответствии с ТУ 05764417-064-97.

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

91.2525.307/В

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Легконогих	ЛОЛ	10.2011
Пров.				
Т.контр.				
Нач.отд.		Лазарев		10.2011
Н.контр.				
Утв.				

Заготовка  
днища

Поковка 09Г2СА-А, гр. II  
ТУ 05764417-064-97

Лит.	Масса	Масштаб
	13700	1:25
Лист	Листов	1

ИК "ЗИОМАР"