

Обработка кромки трубы поз.1
под сварку

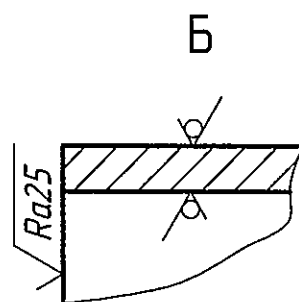
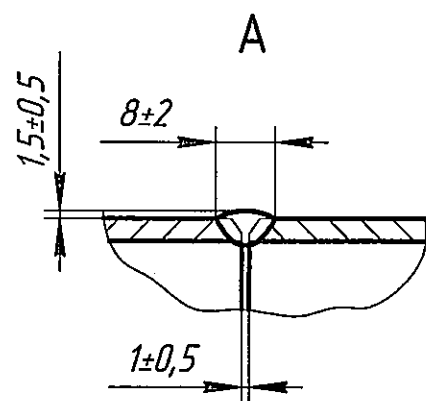
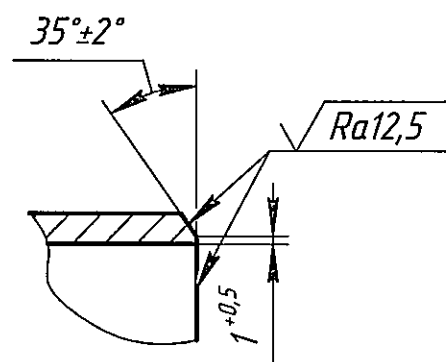


Таблица 1

Наименование	Количество
Образец для испытания на статическое растяжение при температуре 20 °С	2
Образец для испытания на статическое растяжение при температуре 250 °С	2
Образец для испытания на статический изгиб при температуре 20 °С	2

1. *Размеры для справок.

2. Сварка ручная аргонодуговая проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70 по выносному элементу А.

3. Контроль качества сварного соединения:

- визуальный осмотр и измерение,
- радиографический контроль,
- испытание на статическое растяжение при температуре 20 °С,
- испытание на статическое растяжение при температуре 250 °С,
- испытание на статический изгиб при температуре 20 °С.

Нормы оценки качества сварного соединения по ПН АЗ Г-7-010-89, категория III.

Предел прочности сварного соединения при температуре 20 °С должен быть не менее 410 МПа (42 кгс/мм²), при температуре 250 °С должен быть не менее 373 МПа (38 кгс/мм²).

Угол загиба 100°.

4. Маркировать и клеймить на бирке ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: обозначение сборочной единицы, клеймо ОТК.

91.3109.01.10СБ

Согласовано				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.	Легконогих	101	09.13	
ОГС	Логинова	09.13		Пров.	Лазарев	09.13		
ЦЛИМ	Самойлова	09.13		Т.контр.	Романов	09.13		
ЦЛНМК	Легконогих	09.13		Нач.отд.	Лазарев	09.13		
				Н.контр.	Бондаренко	09.13		
				Утв.				

Соединение сварное контрольное
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	1,43	1:2
Лист	Листов 1	

ИК"ЗИОМАР"