

- применение труб с продольным швом (п.3.2.3);
- проведение термической обработки изделий (п.4.4.1) и полуфабрикатов (приложение 9) в соответствии с КД;
- снятие требования термической обработки сварных соединений (п.8.22).

3 Оценка уровней остаточных напряжений в сварной трубе (деталь – корпус) без термообработки по отношению к исходному материалу показывает, что они являются незначительными [1], около 8% при нормальной эксплуатационной температуре и около 11% при допускаемой в условиях БВ ХОЯТ.

4 Необходимо принять предложения [2], [3], [4] о проведении испытаний на стойкость против межкристаллитной коррозии в соответствии с ПНАЭ Г 7-010-89.

5 Необходимо учесть сообщение [5] о проведении контроля геометрических параметров и испытаний.

6 Расчетные значения осевых напряжений трубы при условиях НЭ+ПЗ не превышают допускаемых значений [4].

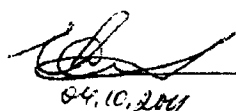
Выводы и предложения

Рассмотренные материалы имеют достаточные основания для допущения применения труб из стали марки 08Х12Н10Т (12Х18Н10Т) с продольным швом без термообработки по техническим условиям ТУ 1371-015-05757850-03 для изготовления пеналов по чертежам Л65.550.000 и 11.2000.00.00.00 с изменёнными техническими требованиями технических условий на пеналы.

Предлагается:

- допустить применение труб без термообработки по техническому решению;
- при этом допущении в КД и технические условия на пеналы и на трубы должны быть внесены изменения в установленном порядке о применении труб без термообработки (разделы «Технические требования» и «Указания по эксплуатации»);
- изготовителю труб провести мониторинг по контролю формоизменения (прогиб) трубы и изменению напряжений на образцах (рекомендации ОСТ 24.901.01-73) при естественном старении материала 3-х контрольных труб в течение 1 года в условиях цеха, контроль – 1 раз в квартал.

Начальник отдела НТЦ250



Е.Т.Типоченков

04.10.2001