

Инв. № подл.
377594.3

Подп. и дата
02.08.13. 06.13

Взам. инв. №
02.08.13. 06.13

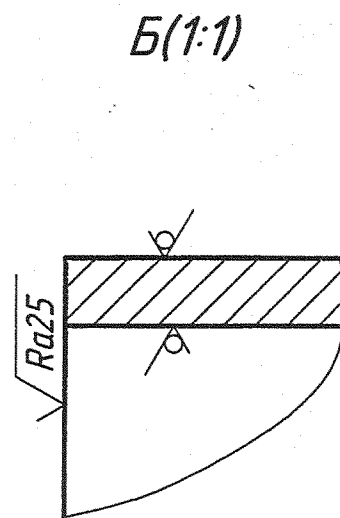
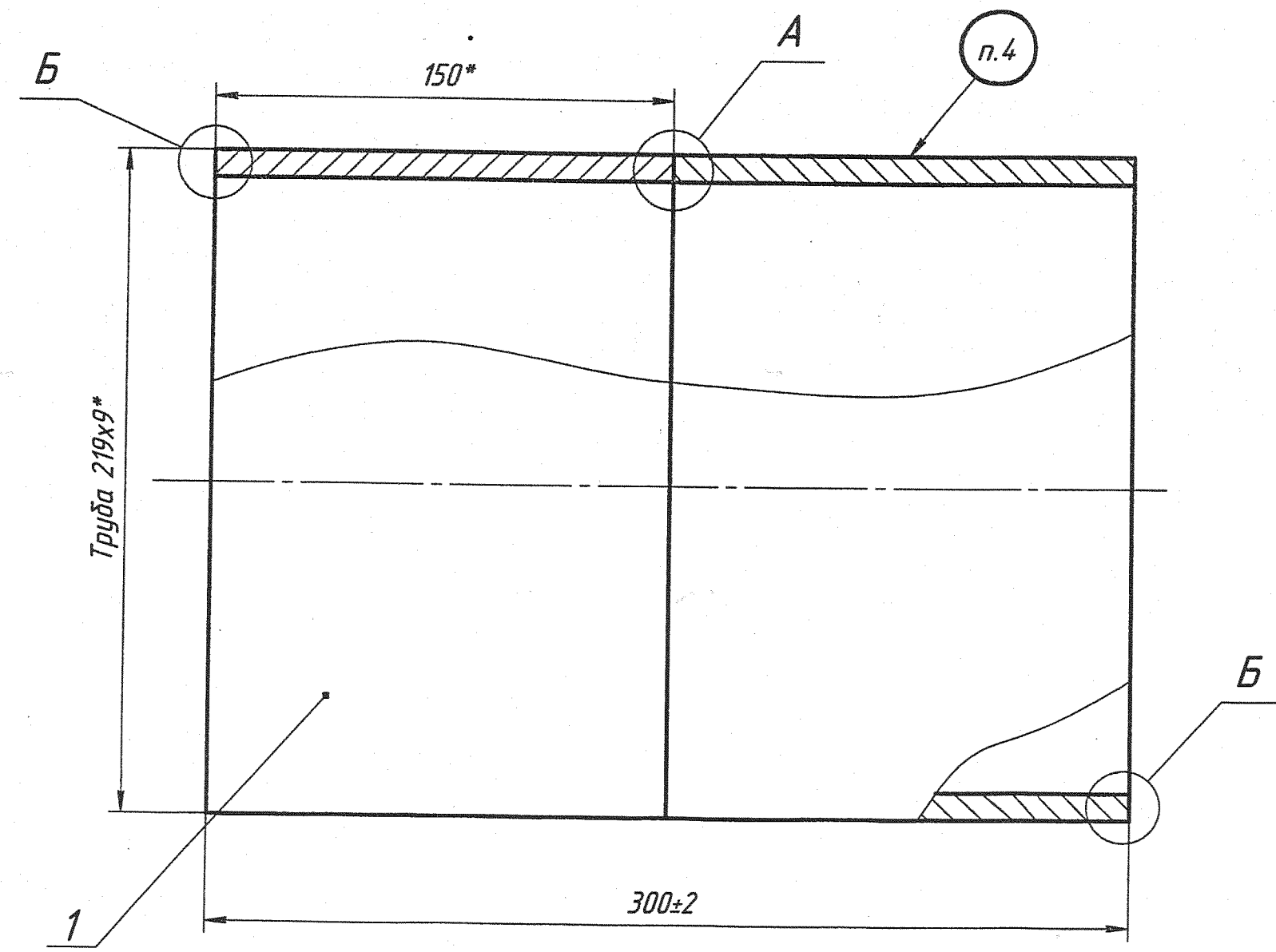
Инв. № инв.
02.08.13. 06.13

Подп. и дата

Сл. №

Перв. примен.
91.3128.03.11СБ

91.3128.03.11СБ



A(1:1)

Обработка кромки под сварку
поз.1

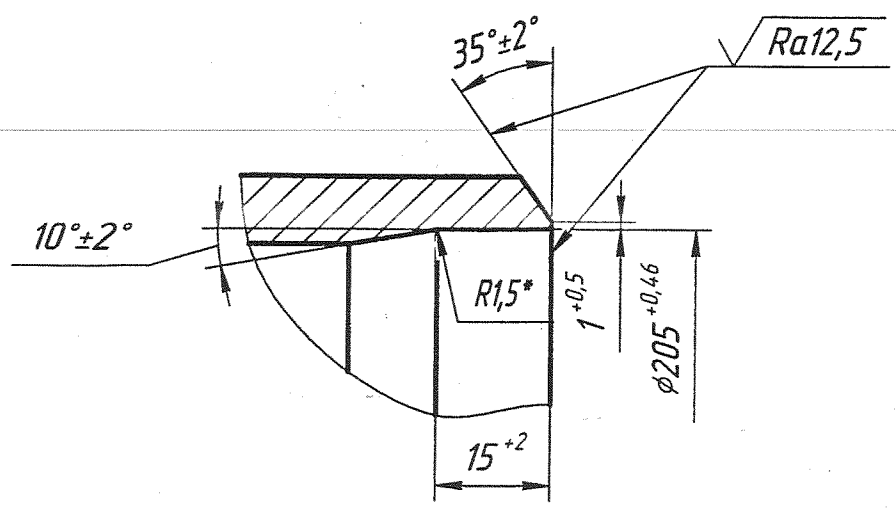
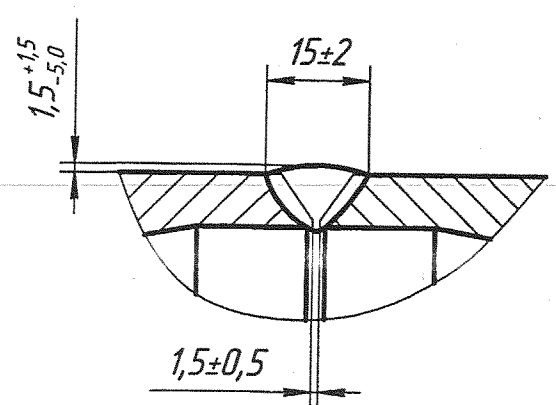


Таблица 1

Наименование образца	Количество образцов
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	2

- * Размеры для справок.
- Сварка аргонодуговая проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
- Контроль качества сварного соединения:
 - визуальный осмотр и измерение;
 - ультразвуковой контроль;
 - испытание на статическое растяжение при температуре 20 °С;
 - испытание на статическое растяжение при температуре 250 °С;
 - испытание на статический изгиб.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°.
- Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: обозначение, клеймо ОТК.

91.3128.03.11СБ									
Соединение сварное контрольное									
Сборочный чертеж									
ИК"ЗИОМАР" 8									

Копировал
Формат А4х3