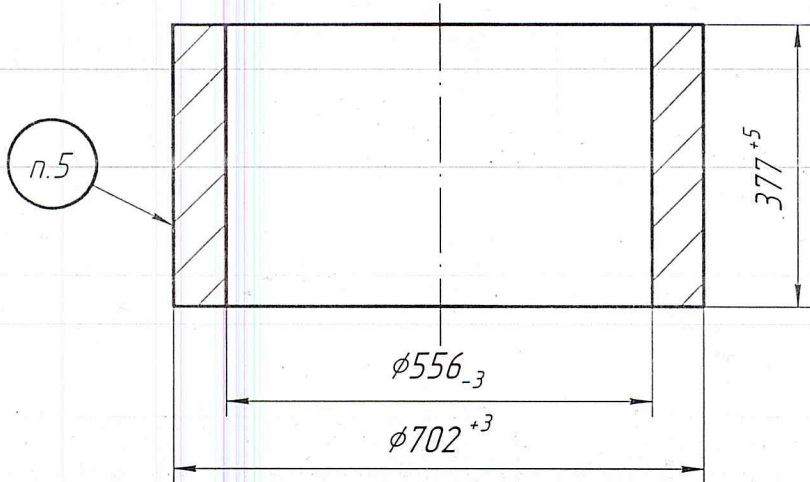


91.2525.308/А

√ Ra 12,5



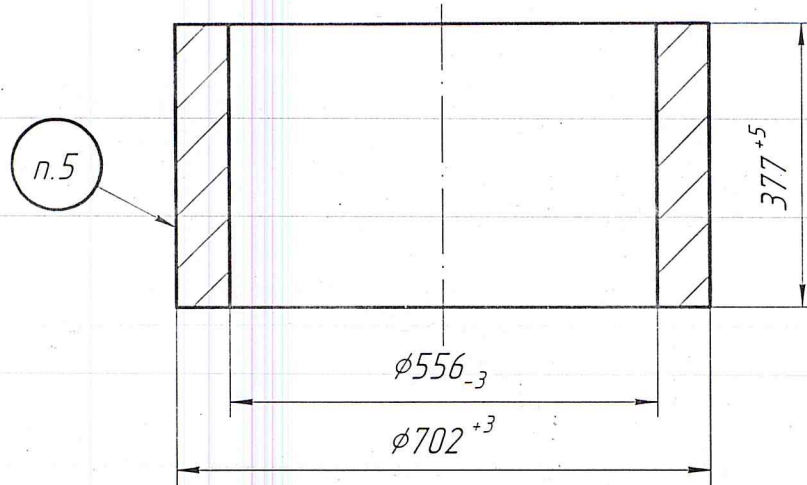
1. Изготовление по ПН АЭ Г-7-008-89, группа С.
2. Контроль качества основного металла в соответствии с ТУ 5.961-11983-2010 с дополнительными требованиями:
  - химический состав стали 09Г2СА-А в соответствии с таблицей 1 ТУ 5.961-11983-2010 с микролегированием ванадием и ниобием (по указаниям ФГУП ЦНИИ КМ "Прометей");
  - определение критической температуры хрупкости  $T_{ко} \leq$  минус 30 °С.
3. 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 - 640...660 °С с выдержкой 18 ч. ±15 мин.
4. В сертификате качества отразить результаты испытаний проб:
  - после основной термообработки.
  - после основной термообработки + отпуск после сварки.
5. Маркировка в соответствии с требованиями ТУ 5.961-11983-2010.

Перв. примен. Справ. № Инв. № подл. Подп. и дата Инв. № дубл. Инв. № Инв. № инв. № Подп. и дата

91.2525.308/А				
Изм.	Лист	№ док.ум.	Подп.	Дата
Разраб.	Легконогих		ЮЛ	10.10.11
Пров.				
Т.контр.				
Нач.отд.	Лазарев			10.2011
Н.контр.				
Утв.				
Заготовка патрубков питательной воды				
Поковка 09Г2СА-А, $T_{ко} \leq$ минус 30 °С ТУ 5.961-11983-2010				
		Лит.	Масса	Масштаб
			498	1:10
		Лист	Листов 1	
ИК"ЗИОМАР"				

91.2525.308/Б

√ Ra 12,5



1. Изготовление по ПН АЭ Г-7-008-89, группа С.
2. 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.
3. 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 - 640...660 °С с выдержкой 18 часов ( $\pm 15$  мин.).
4. В сертификате качества отразить результаты испытаний проб:
  - 4.1 После основной термообработки.
  - 4.2 После основной термообработки + отпуск после сварки.
5. Маркировать в соответствии с ТУ 5.961-11857-2004.

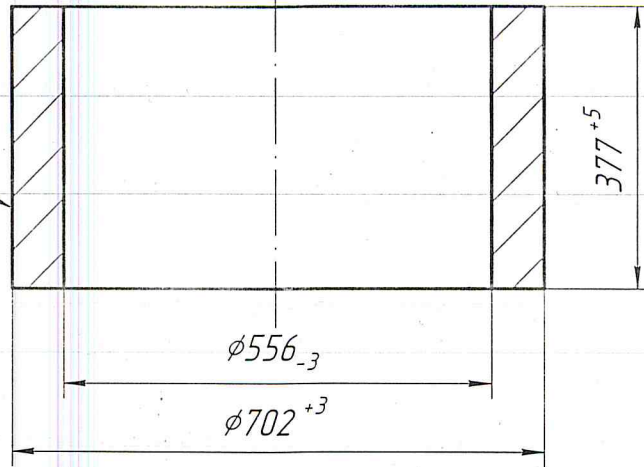
Инв. № подл. Нач. отд. Пров. Т.контр. Изм. Лист Разраб. Подп. и дата. Инв. № дубл. Подп. и дата. Справ. №

				91.2525.308/Б			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Заготовка патрубка питательной воды</b>	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Легконогоих	ЮК	10.2011			498	1:10
Пров.					Лист	Листов	1
Т.контр.					<b>ИК "ЗИОМАР"</b>		
Нач.отд.	Лазарев		10.2011				
Н.контр.				Поковка 09Г2СА-А, гр. II ТУ 5.961-11857-2004			
Утв.							

91.2525.308/В

√ Ra 12,5

п.5



1. Изготовление по ПН АЭ Г-7-008-89, группа С.
2. 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.
3. 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 - 640...660 °С с выдержкой 18 часов ( $\pm 15$  мин.).
4. В сертификате качества отразить результаты испытаний проб:
  - 4.1 После основной термообработки.
  - 4.2 После основной термообработки + отпуск после сварки.
5. Маркировать в соответствии с ТУ 05764417-064-97.

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Легконогих		WL	10.10.11
Пров.				
Т.контр.				
Нач.отд.	Лазарев			10.07.11
Н.контр.				
Утв.				

91.2525.308/В

Заготовка патрубков  
питательной воды

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

Лит.	Масса	Масштаб
	498	1:10
Лист	Листов 1	

ИК "ЗИОМАР"