



1. Сварка по технологии завода изготовителя. Присадочный материал – тантал.
2. Контроль качества и приемку сварных соединений производить внешним осмотром и измерением. Трещины и прожоги не допускаются.
3. Сварной шов №1 проверить на герметичность методом керосиновой пробы по V классу ОСТ 5 Р 0170-81 и на отсутствие дефектов – рентгенографированием.
4. * Размеры для справок.

				A.36.706.160 СБ		
				Ванна		
				Сборочный чертеж		
				Лист тантала 1,5 мм		
				ТВЧ ТУ 95.318-91		
Изм.Лист	№докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					3	1:1
Проб.						
Т.контр.				Лист	Листов 1	
Нач. гр.						
Н.контр.						
Утв.						

Инв.№подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Подп. и дата