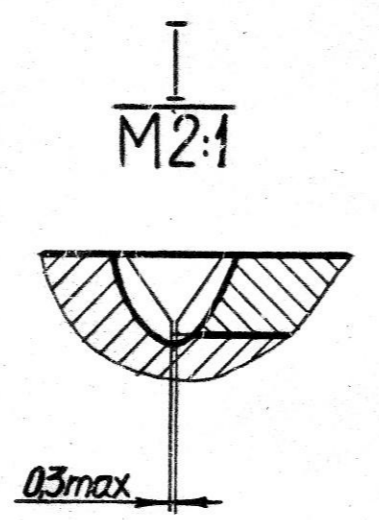
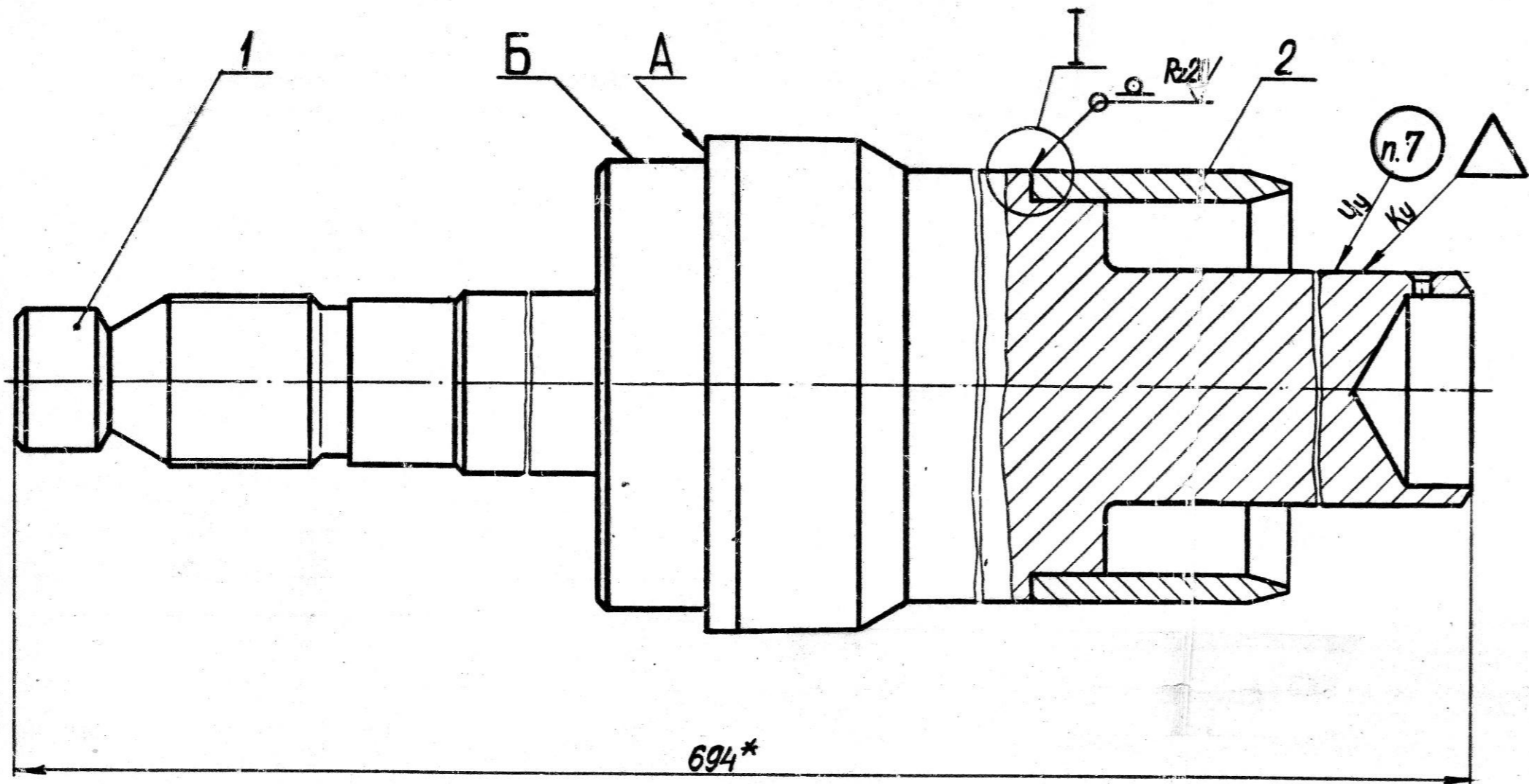


РБМ-К11.СБ.15-5СБ

Справ. №
Перв. примен.
РБМ-К11.СБ.15-5

Изм. №
Дата
Изм. №
Дата
Изм. №
Дата
Изм. №
Дата



③ *)-капиллярным контролем по ПНАЗ Г-7-018-89. Класс чувствительности - II. Объем контроля - 25%

1. Сварку производить по -ОН И513-72. ПНАЗ Г-7-009-89.
2. Сварка аргонодуговая. Проволока Св-04Х19Н1МЗ ГОСТ 2246-70.
3. При обработке сварного шва допускается врезание в основной металл и шов до 0,5 мм.
4. Контроль качества сварного шва производить по III категории ПНАЗ Г-7-010-89: визуальный и измерительный по ПНАЗ Г-7-015-89; *) см. выше
- ① -внешним осмотром и измерением;
- ② ① -испытанием на стойкость против межкристаллитной коррозии по методу АМУ ГОСТ 6032-84.
5. *Размер для справк.
6. При сварке поверхн. А и Б предохранять от повреждений.
7. Маркировать шрифтом ПО-3 ГОСТ 2930-62.3-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
8. Остальные требования-по РБМ-К5.Сб.15ТУ.
- ② 9. На изделие распространяются правила ПНАЗ Г-7-008-89. На деталь поз. 2 и сварной шов правила не распространяются.
- ③ 10. Изделие относится к группе В.

3	ЕЦ 0668-92	Фел	25.05.92	РБМ-К11.СБ.15-5СБ	Для АЭС	
2	ЕЦ 0187-92	Дж	21.02.92		Лит.	Масса
1	ЕЦ 0058-91	М	28.01.91			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1:1		
Разраб.	Белоб	Бел	10.12.85	Пробка верхняя		
Проб	Петрович	Фел	10.12.85	Сборочный чертеж		
Т.контр	Есаков	М	11.12.85	Лист	Листов 1	
Рук.	Абрамов	М		8		
И.контр	Айрапетян	Фел	11.12.85			
Утв	Полышкин	М	11.12.85	Копировал		

Копировал

Формат А4