



1. Давление: 40 Па (абсолютное)
2. Температура: минус 20 °C плюс 60 °C
3. Среда: не коррозионная

1. Сварку производить электродом типа Э42АГОСТ 9467-75.
Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80 и ГОСТ 5264-80.
2. Окраску произвести в составе трубопровода.
3. Сварные швы испытать на прочность и плотность в составе трубопровода.
4. * Размеры для справки.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса штук, кг	Наименование и марка материала	Примеч.
1		Штуцер М20х1,5	1	0,16	Сталь 20	
2		Патрубок l заг. = 60				
		Труба 18х3 ГОСТ 8733-74	1	0,07	Сталь 20	
3		Прокладка Ø18/Ø6,5, s=2	1	—	Паронит ПОН	

						К/ГО4-66.00.00 ВО			
Изм.	Лист	N. док.ум.	Подп.	Дата	Узел установки вакуумметра ВП4-У с Вентилем 11с38п, Ду15 на горизонтальном трубопроводе	Лист		Масса	Масшт.
Разраб.	Бразговка	ВБ-	29.04			Т		0,23	1:1
Пров.	Васильев	В.В.	03.04						
Т. контр.									
Н. контр.	Куль	Ку	03.04						
Утв.	Пасечный	П.П.	04.04			Лист		Листов 1	
						ОАО "ГИАП" г. Гродно			