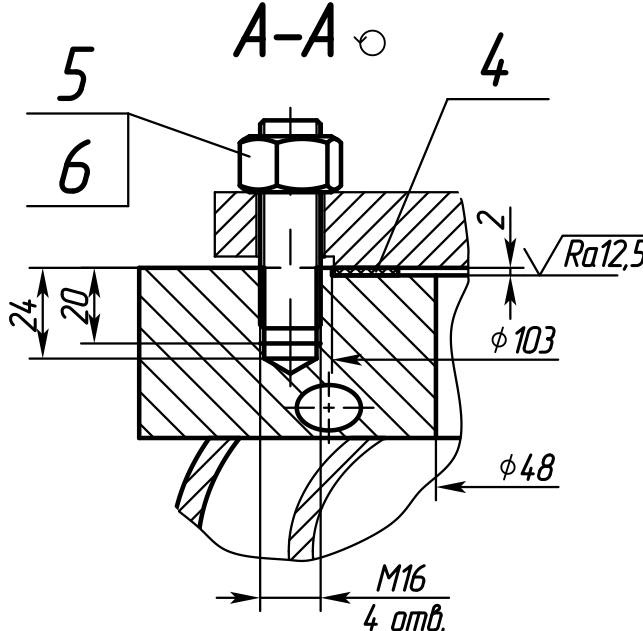
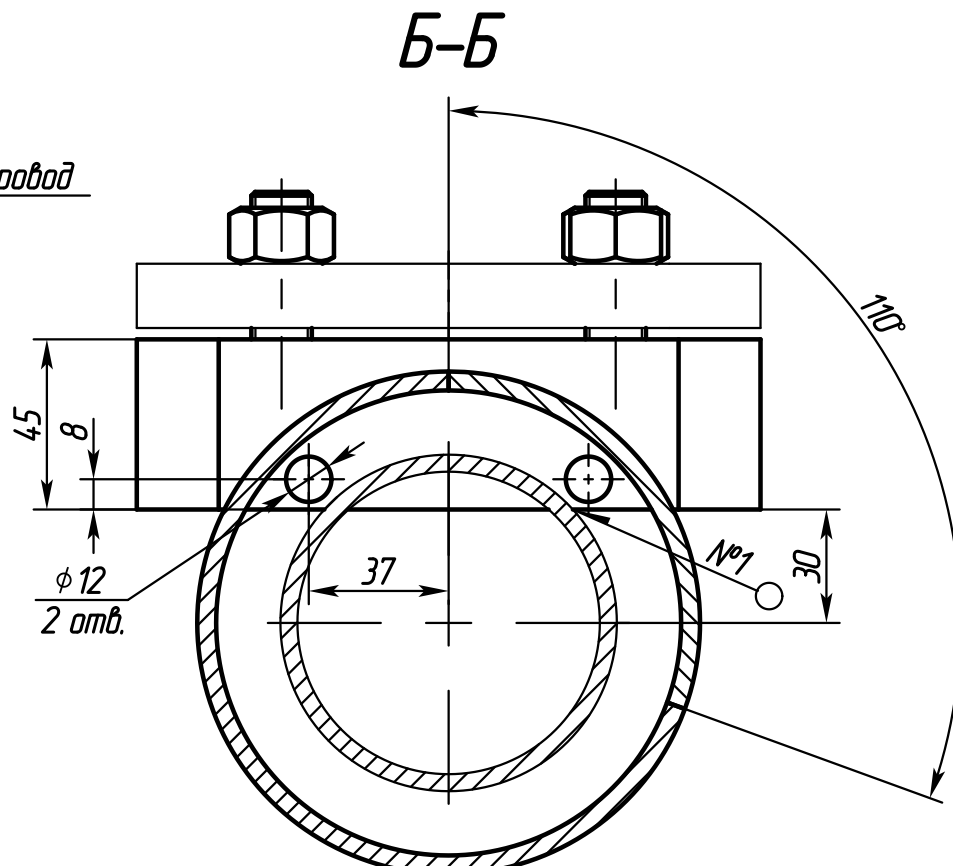
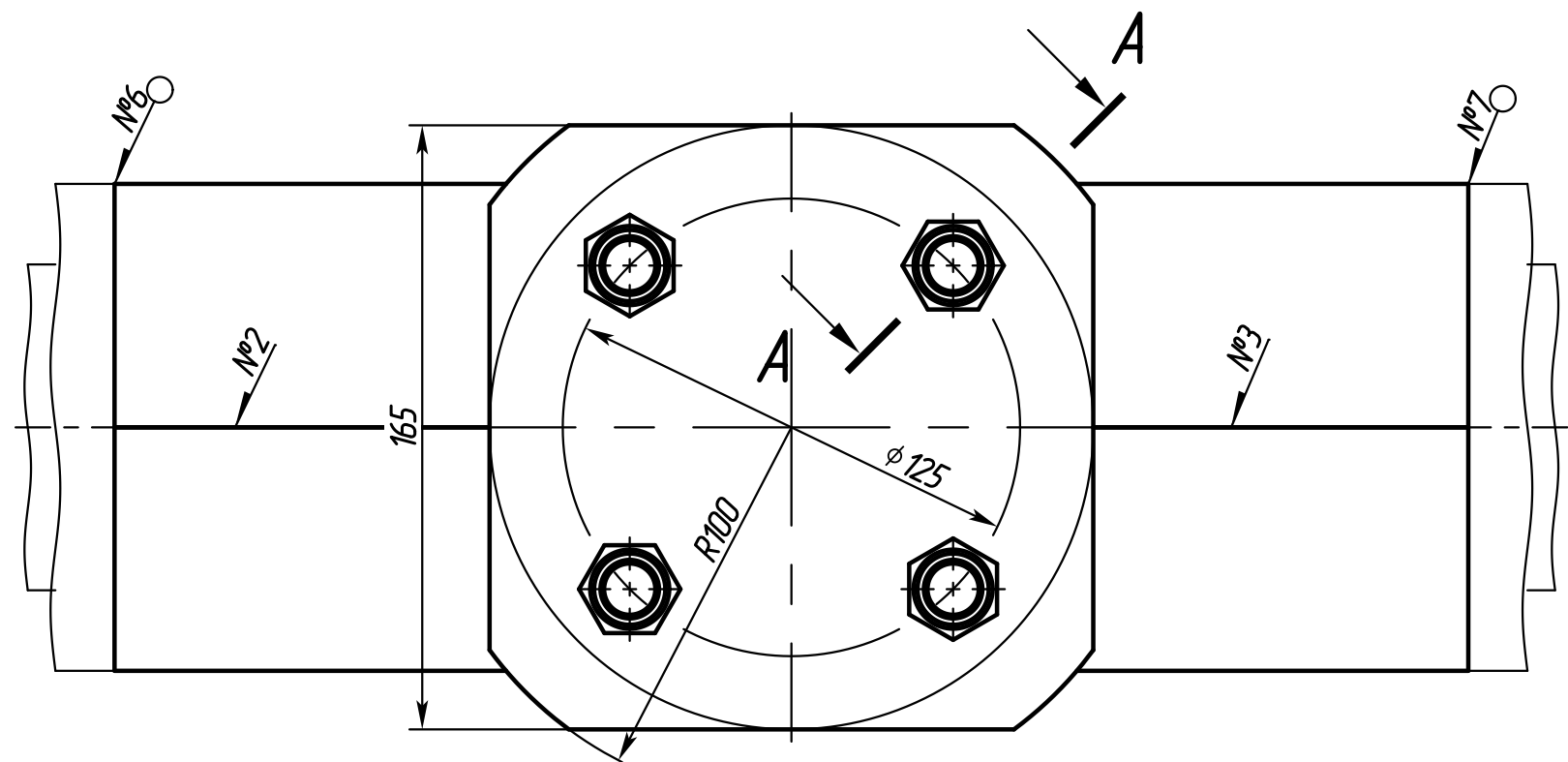
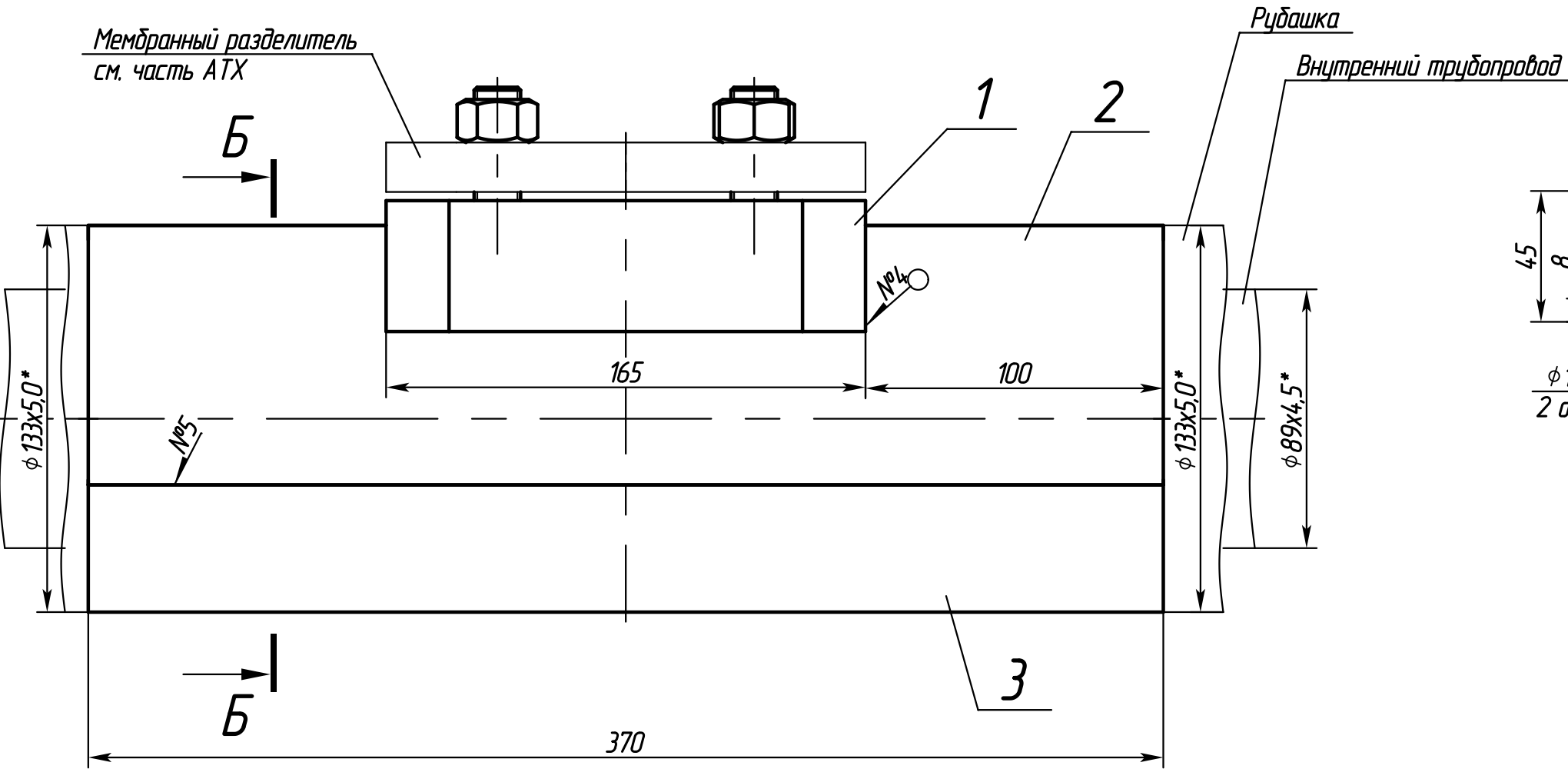


К/Г-15.122.00.00 ВО



3. Деталь поз. 2, 3 изготовить совместно из трубы φ 133x5,0 ГОСТ 9941-81, ширина реза не более 2 мм.
4. Ручную сварку производить электродами типа Э-07Х20Н9 по ГОСТ 10052-75, полуавтоматическую – проволокой типа Св-06Х19Н9Т ГОСТ 2246-70. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80, ГОСТ 14771-76, ГОСТ 5264-80.
5. Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать механические свойства металла сварных соединений не ниже свойств, установленных для свариваемых сталей.
6. Сварные швы №2÷7 варить после испытания внутреннего трубопровода.
7. Произвести 100% контроль сварных швов №1, 2, 3, 5 неразрушающим методом (УЗК или РГГ). Сварные швы №4, 6, 7 контролировать в составе рубашки.
8. Испытание на прочность и герметичность произвести согласно ведомости трубопроводов.
9. Изолировать в составе трубопровода.
10. * Размеры для справок.

Техническая характеристика

1. Давление расчетное: внутренний трубопровод 1,6 МПа;
рубашка 0,8 МПа.
2. Температура расчетная: 100 °С.
3. Среда: внутренняя труба латекс жидкий;
рубашка горячая вода.

Технические требования

1. Технические требования к материалам, изготовлению, испытанию, контролю и приемке согласно "Правилам промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением" утв. приказом Ростехнадзора от 25.03.2014 г. №116, Руководства по безопасности "Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов" утв. приказом Ростехнадзора от 27.12.2012 г. №784.
2. Деталь поз. 1 изготовить из поковок группы IV по ГОСТ 25054-81.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса шт., кг	Наименование и марка материала	Примечан
1		Фланец S=45	1	8,1	12X18H10T	см. ТТ п.2
2		Вставка	1	3,6	12X18H10T	см. ТТ п.3
3		Вставка	1	1,3	12X18H10T	см. ТТ п.3
4		Прокладка φ 102/φ 68 s=2	1	0,01	Паронит ПМБ	
5		Шпилька 1 M16x55				
		СТП 26.260.2043-2043	4	0,1	12X18H10T	
6		Гайка M16 СТП 26.260.2043-2043	4	0,037	12X18H10T	

ГИП				Привязан	ОАО "ТИАП"	
Н. контр.					г. Гродно	
Рук. гр.						Листов
Инж.						
Инв. №						

					К/Г-15.122.00.00 ВО			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Узел установки мембранного разделителя на трубопроводе Ду 80 с рубашкой Ду 125	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Корсак					Т	13,6	1:2
Пров.	Варонец					Лист	Листов	1
Н. контр.	Бурлакова				ОАО "ТИАП"			
Утв.	Задирей							