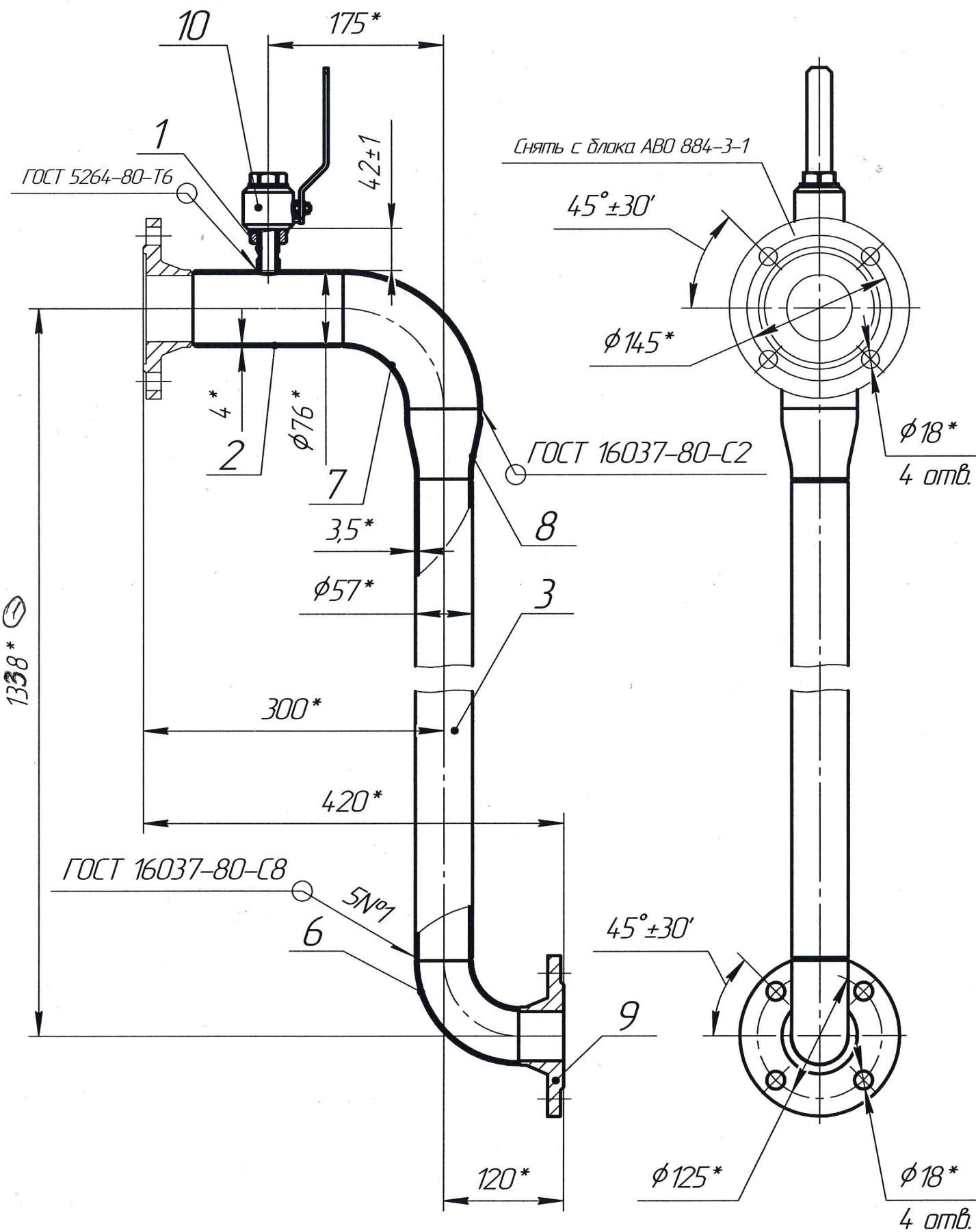


884-3-12 СБ



1 При изготовлении трубопровода технические требования к сварке, методам и объему контроля сварных соединений выполнять согласно ГОСТ 32569-2013 "Трубопроводы технологические стальные. Требования к устройству и эксплуатации на взрывопожароопасных и химически опасных производствах", категория трубопровода V, группа среды В.

2 \* Размеры для справок.

3 Рабочая среда – тосол.

4 Сварку производить электродом Э08Х20Н9Г2Б ГОСТ 10052-75 и сварочной проволокой Св-04Х19Н9 ГОСТ 2246-70, сварку фланца снятого с блока АВО производить электродом ЭА-395/9 ГОСТ 10052-75 и сварочной проволокой Св-10Х16Н25АМ6 ГОСТ 2246-70.

Марка и диаметр электрода согласно техпроцессу.

5 Внутренние поверхности очистить от ржавчины, окалины, брызг металла и загрязнений.

6 Сварные швы должны быть однородными по всей длине, на поверхности не должно быть кратеров, поверхностных трещин, наплывов, посторонних включений. Сварные швы очистить от окалины и шлака.

7 Контроль качества сварных соединений 100%:

а) пооперационный контроль;

б) внешний осмотр и измерения в соответствии с РД 03-606-03;

в) цветной дефектоскопией согласно ГОСТ 18442-80:

– класс дефектности –4 по СТО 00220368-024-2017;

– класс чувствительности IV по ГОСТ 18442-80.

8 Гидроиспытать на прочность и герметичность пробным избыточным давлением  $(0,65 \pm 0,03)$  МПа  $((6,5 \pm 0,3) \text{ кгс/см}^2)$  в течение 30 минут, после чего давление снизить до рабочего и произвести осмотр. Течи, потения, падение давления по манометру не допускаются.

9 Покрытие наружных поверхностей, кроме уплотнительных согласно чертежа 884-3 СБ.

10 Маркировать обозначение чертежа на бирке краской, клеймить клеймо ОТК.

					884-3-12 СБ					
0	104	06	19.09.23	Трубопровод Сборочный чертеж			Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.				Дата			
Разраб.	Климушина		15.09.2020					9,78	1:5	
Проб.	Зимин		15.09.2020							
Т.контр.	Андреева						Лист	Листов 1		
Н.контр.	Казанцева						ОАО "Пензкомпрессормаш"			
Утв.										

Копировал

Формат А3