выполнитьс размером L1 = 3550±5 мм. 24. Подготовку поверхностей под консервацию производить согласно

25. Для защиты аппарата от коррозии наружную поверхность, кроме опорной поверхности "Я1" на заводе-изготовителе окрасить согласно РД 1702-17-98 лакокрасочным материалом APMOKOT V500 TY 2312-009-23354769-2008, толщина покрытия 90мкм. Цвет серый (RAL 9006). Покрытие производить по очищенной от окислов, окалины и загрязнений поверхности. Подготовка поверхности по ГОСТ 9.402–2004. Степень очистки – вторая.

Площадь покрытия – 175 м 1

26. Опорные поверхности " 9_1 ", наружные механически обработанные неокрашенные поверхности и крепёж консервировать смазкой Литол-24 ГОСТ 21150-87, вариант упаковки ВУ-О, срок защиты 2 года в условиях 7.

Поверхность консервации ≈ 10 m²,

27. Аппарат и подогреватели консервировать ингибированным воздухом ингибитор НДА ТУ 6-02-684-77). Вариант защиты ВЗ-14, вариант упаковки ВУ-9, срок защиты 2 года в условиях 7.

Поверхность консервации аппарата \approx 160 м 2 , подогревателя \approx 6,9 м 2 28. Расконсервацию аппарата производить на монтажной площадке.

– Поверхности, покрытые литолом – протиранием ветошью, смоченной растворителями по ГОСТ 3134–78, промыванием горячей водой или моющими растворами с пассиваторами и последующей сушкой;
– Поверхности, законсервированные ингибированным воздухом –

— Поверхности, законсерварованные ангаварованным возвухом — разгерметизацией с продувкой полостей теплым воздухом.
29. Рекламную маркировку и маркировку о термообработке выполнить по трафарету №6 согласно РД51—7.5.3—БНС, лакокрасочный материал — эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465—76 темно-синего цвета.

30. Аппарат дополнительно маркировать по альбому 32–97 шифром по технологической схеме (над заводской табличкой) – (см. табл. 7). Маркировку выполнить в соответствии с РД 60-4.8 ОГК по трафарету шрифтом N^040 ГОСТ 2.304-81 эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76, темно-синего цвета.

Площадь маркировки ~ 0,02 м

31. Приварку шайб на неподвижной опоре (Н.О.) производить на месте монтажа после установки аппарата на фундамент. На подвижной опоре (П.О.) шайбы не привариваются.

32. После выверки аппарата на фундаменте и затвердевания бетонной подливки болты М16, служащие для крепления листов подкладных к подвижным опорам, должны быть удалены. На месте монтажа после выверки аппарата на фундаменте и затвердевания бетонной подливки резьбовые отверстия забиваются противокоррозионной смазкой.

33. На месте монтажа аппарат заземлить в соответствии с действующими правилами ПУЭ. Над устройствами заземляющими поз. 39 нанести знак

заземления в соответствии с альбомом 328–81.

34. Аппарат теплоизолируется. Установку втулок поз. 60 для теплоизоляции выполнить на заводе – изготовителе согласно альбому 38–82 и ГОСТ 17314–81. Материалы для теплоизоляции и штыри для ее крепления в поставку завода—изготовителя аппарата не входят. Теплоизоляцию произвести на месте монтажа силами, средствами заказчика и за его счет.

Толщина теплоизоляции – 180 мм. 35. Заглушки поз. 90, 91, 92 предусмотрены для проведения гидроиспытаний на монтаже. Установлены на штуцера на время транспортирования и консервации. Ответные фланцы к данным штуцерам отгрузить с комплектом монтажных частей. На монтаже заглушки снять. Установить

ответные фланцы. 36. Продки M10 поз. 88 на кольце цапфы удалить после установки аппарата в проектное положение.

37. На время транспортирования заглушки поворотные поз. 21, 37, 38 установить в закрытое положение.

38. Аппарат отгружается в собранном виде со снятыми на время транспортирования: Кронштейном люка, ответными фланцами и поворотными заглушками . Кронштейн люка, ответные фланцы, поворотные заглушки отгрузить в отдельной упаковке. Установить на месте монтажа. Рабочие прокладки отгрузить с комплектом запасных частей.

39. На время транспортирования и гидроиспытания вместо кольца поз. 22 устанавливается заглушка поз. 21. Кольцо поз. 22 отгрузить с комплектом

40. Отверстия в листах опорных на время транспортировки должны быть законсервированы противокоррозионной замазкой. После установки опоры в проектное положение замазку необходимо удалить.
41. Аппарат подконтролен РОСТЕХнадзору.

42. При эксплуатации аппарата соблюдать требования ФНиП в области

промышленной бёзопасности: промышленной оезопасности:
— "Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств";
— "Правила промышленной безопасности при использовании оборудования, работающего под избыточным давлением".

43. Техническое освидетельствование аппарата производить в соответствии с требованиями приложения №10 ФНиП в области промышленной безопасности.

безопасности "Правила промышленной безопасности при использовании оборудования, работающего под избыточным давлением"от 15.12.2020.

44. Пуск, испытание и остановку аппарата в зимнее время производить в соответствии с регламентом приложенным к "Руководству по эксплуатации"

45. Чертежи разработаны на основании технического проекта 11391(41)-7176001К91-АМ-02-271 ТП ЗАО "НЕФТЕХИМПРОЕКТ".

Примечания

1. Оптимальное рабочее давление и температура это давление и температура, которые соответствуют проектному материальному балансу установки.

2. Рабочее давление сосуда соответствует максимальному внутреннему или наружному давлению среды, при котором обеспечивается безопасная работа сосуда, без учета гидростатического давления среды и допустимого кратковременного повышения давления во время действия предохранительного клапана или других предохранительных устройств. 3. Рабочая температура соответствует максимальной температуре среды, которая может поддерживаться в сосуде длительный период времени вследствие допустимых изменений режима работы технологического процесса.

TEXHUYECKUE TPE50BAHU9

1. Аппарат изготовить в соответствии с требованиями: – ГОСТ 34347–2017 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие

технические цсловия'; – СТО 00220575.063–2005 "Сосуды, аппараты и блоки технологические цстановок подготовки и переработки нефти и газа, содержащих сероводород и вызывающих коррозионное растрескивание. Технические

– Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013. – Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования", – 201.6479.00.000ТУ "Технические условия. Аппараты емкостные" и

требованиями настоящего чертежа.

2. Листовой прокат из стали 09Г2С-12 по ГОСТ 5520-2017 в состоянии поставки должен быть термообработан, содержание серы – не более 0,025%; фосфора – не более 0,035%, проконтролирован на сплошность ультразвуковым или другим равноценным методом. Методы контроля должны соответствовать ГОСТ 22727–88, нормы контроля – классу 1 по ГОСТ 22727–88.

Поковки из стали 09Г2С по ГОСТ 8479-70 в состоянии поставки должны быть термообработаны и испытаны на ударный изгиб при температуре минус 43°C. Значение цдарной вязкости должно быть не менее 30Дж/см2 (3 кгс*м/см²). Поковки должны быть проконтролированы ультразвуковым или другим равноценным методом. Контролю должно быть подвергнуто не менее 50% объема поковки.

4. Сортовой прокат из стали 09Г2С в состоянии поставки должен быть термообработан, ,испытан на ударный изгиб при температуре минус 43°C и

проконтролирован ультразвуковым или другим равноценным методом. 5. Трубы из стали 09Г2С по ГОСТ 32528–2013 в состоянии поставки должны быть термообработаны, гидроиспытаны (каждая труба) ,испытаны на ударный изгиб при температуре минус 43°C, значение ударной вязкости должно быть не менее 30 Дж/см² (3 кгс*м/см²), испытаны на сплющивание, с контролем

6. Грубы из стали 10Г2 по ГОСТ 8731—74, идущие на изготовление подогређателя, в состоянии поставки должны быть гидроиспытаны, испытаны

Твердость всех видов проката не должна превышать 220 НВ. *Размеры для справок.

9. **Размеры подогнать по замерам наружных диаметров патрубков, штуцеров и

10. Действительное расположение штуцеров, люков указано на видах А и В

(лист 3), накладок на плане расположения накладок вид Г лист 7. 11. Кромки подготовленных под сварку элементов аппарата должны соответствовать п.5.8.5. ГОСТ 34347—2017 и п.7.1.9 СТО 00220575.063—2005.

соответствовать п.5.8.5. ГОСТ 34.34 /-2017 и п.7.1.9 СТО 00220575.063-2005.

12. При сварке листового проката толщиной более 36 мм зона, прилегающая к кромкам, дополнительно должна контролироваться УЗД на ширине не менее 50мм для выявлений трещин, расслоений и других дефектов.

13. Контроль сварных швов производить согласно 202.7606.00.000 ККШ.

14. Поверхности сварных швов и околошовных зон подлежащие неразрушающим методам контроля (РГ, УЗД, ЦД, и др.) должны соответствовать требованиям СТО 00220256-005-2005, СТО 00220368-010-2007, СТО 00220368-024-2017.

15. Контроль сварных швов, недоступных УЗД и РГ производить в соответствии с РД26-11-01-85.

16. В зоне главных осей аппарата на днищах на расстоянии высоты борта днища от торца нанести метки кернением глубиной 0,1...0,3мм с шагом кернения 5мм длиной 200мм. По меткам нанести базовые (Т.L.) линии.
17. Аппарат термообработать. Сосуд предназначен для работы в средах, вызывающих коррозионное растрескивание. На корпусе выполнить надпись "Сосуд термообработан, сварка запрещена!".

18. Аппарат и устройство теплообменное испытать на заводе-изготовителе гидравлическим давлением согласно технической

характеристике. 19. Приварка всех деталей аппарата и элементов для крепления на железнодорожной платформе должна производиться до термообработки и

гидравлического испытания аппарата. 20. Маркировать аппарат по 201.6479.00.000ТУ, сборочные единицы и

детали – по 9MOK-7.5.3 БНС. 21. Допуск плоскостности привалочных поверхностей каждой пары штуцеров L1-L2, L3-L4 относительно общей прилегающей плоскости должен быть не более 2 мм. Допуск параллельности прилегающей плоскости общей

вертикальной оси указанных штуцеров относительно вертикальной оси аппарата не более 2 мм на длине 1000 мм. Отклонение от симметричности осей отверстий под шпильки фланцев указанных штуцеров относительно вертикальной оси фланцев не более ±30′.

Таблица Nº2	TEXHNYECKAЯ XAPAKTEPNCT	NKA		
Наименование по	Значения г	Значения параметров		
Наименование чи	acmeu annapama	Корпус	Подогреватель	
Прибавка для ко	мпенсации коррозии (эрозии), мм	3,2	2	
Скорость корро.	BUU, MM	0,16	0,1	
Назначенный сра	ок службы аппарата, лет	2	20	
Число циклов на. не более	гружения аппарата за весь срок службы,	не боль	ee 1000	
	Место установки	вне пом	1ЕЩЕНИЯ	
Условия эксплуатации	Допустимая сейсмичность, баллы MSK-64	6		
	Ветровой район по ГОСТ 34283-2017	///		
	Абсолютная минимальная температура воздуха, °С	минус 43		
	Температура наиболее холодных суток с обеспеченностью 0,92, °C	Корпус Подогревата 3,2 2 0,16 0,1 20 бы, не более 1000 вне помещения 64 6 17 III		
Форма аппарати	7	Аппарат ци/	пиндрический	
Габаритные	диаметр максимальный, мм	40	744	
размеры	длина, мм	12_	<i>340</i>	
аппарата, не более	ширина, мм	42	<i>P36</i>	
	высота, мм	52	?13	
Massa	транспортная	по Е	ВКПО	
Масса, кг	монтажная	-	_	
Габаритность а	ппарата	габар.	- - 	

Пропарка емкости осуществляется водяным паром с температурой 210°С при атмосферном давлении

Ταδлица 3 ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ СРЕДЫ						
Наименование параметров	Значение параметров					
Traditetiooditae trapatienipoo	в корписе	в подогревателе				
Оптимальное рабочее давление, МПа изб.	0,02	0,5				
Оптимальная рабочая температура, °C	до 270	95				
Плотность, кг/м³	760	962				
Характеристика и состав рабочей среды	см. таа	Глицу 2				



3100

3000

3000

27100 | 27100 | 85000 | 85000 | 85000

Ταδηυμα 5 ΚΡΥΤЯΔ	ЦИЕ МОМЕНТЫ ПРИ ЗА	TATE WITH/IEK ~~~
Обозначение штуцера	Обозначение фланца	Крутящий момент, Н-мм
V2	DN 200 PN4,0	320436
V1, D1, U1	DN 80 PN 4,0	63590
11, 01	DN 1000 PN 1,6	217469
12	DN 25 PN 4,0	39018
L1, L2, L3, L4, T1, P1	DN 50 PN 4,0	83239
MH1	DN 600 PN 2,5	158756
02	DN 150 PN4,0	214617

3100

3100

27100

Таблица №6			
Наименован предприятия—за		Nº annapama	Шифр аппарата по технологической схеме установки
ПАО "Орскнефтеор	D2CUHMe3"	1	E71

Ταδηυμο	Ταδλυμα 1 ΤΑΒΛΝΙμΑ ШТУЦЕРОВ							
Обозна- чение	Назначение	Кол.	DN, MM	PN MTa	Расстояние от оси/TL до присоединяемого трибопровода, мм	Исполнение и стандарт на фланцы		
/1	Вход газа	1	1000	1,6	2557	1-2,		
12	Вход конденсата	1	25	4,0	24 74	E-F,		
01	Выход газа	1	1000	1,6	2557	1-2,		
02	Выход конденсата	1	150	4,0	2426	E-F,		
V1	Воздушник	1	80	4,0	2485	E-F,		
V2	Вентиляция	1	200	4,0	_	E-F,		
<i>D1</i>	Дренаж	1	80	4,0	2390	E-F,		
U1	Пропарка/продувка	1	80	4,0	1061	E-F,		
L1 L4	Измерение уровня	4	50	4,0	1910	E-F,		
<i>T1</i>	Измерение температуры	1	50	4,0	_	E-F,		
P1	Измерение давления	1	50 R 1/2	4,0	_	E-F,		
MH1	Люк-лаз	1	600	2,5	_	E-F,		
H11, H12	Вход теплоносителя	2	25	4,0	2309	В, ГОСТ 33259-2015		
H01, H02	Выход теплоносителя	2	25	4,0	1711	В, ГОСТ 33259-2015		
Таблица	a Nº2 TEXHNYECKA	4 <i>Я ХАР</i>	PAKTEPI	UCTUK)	4			

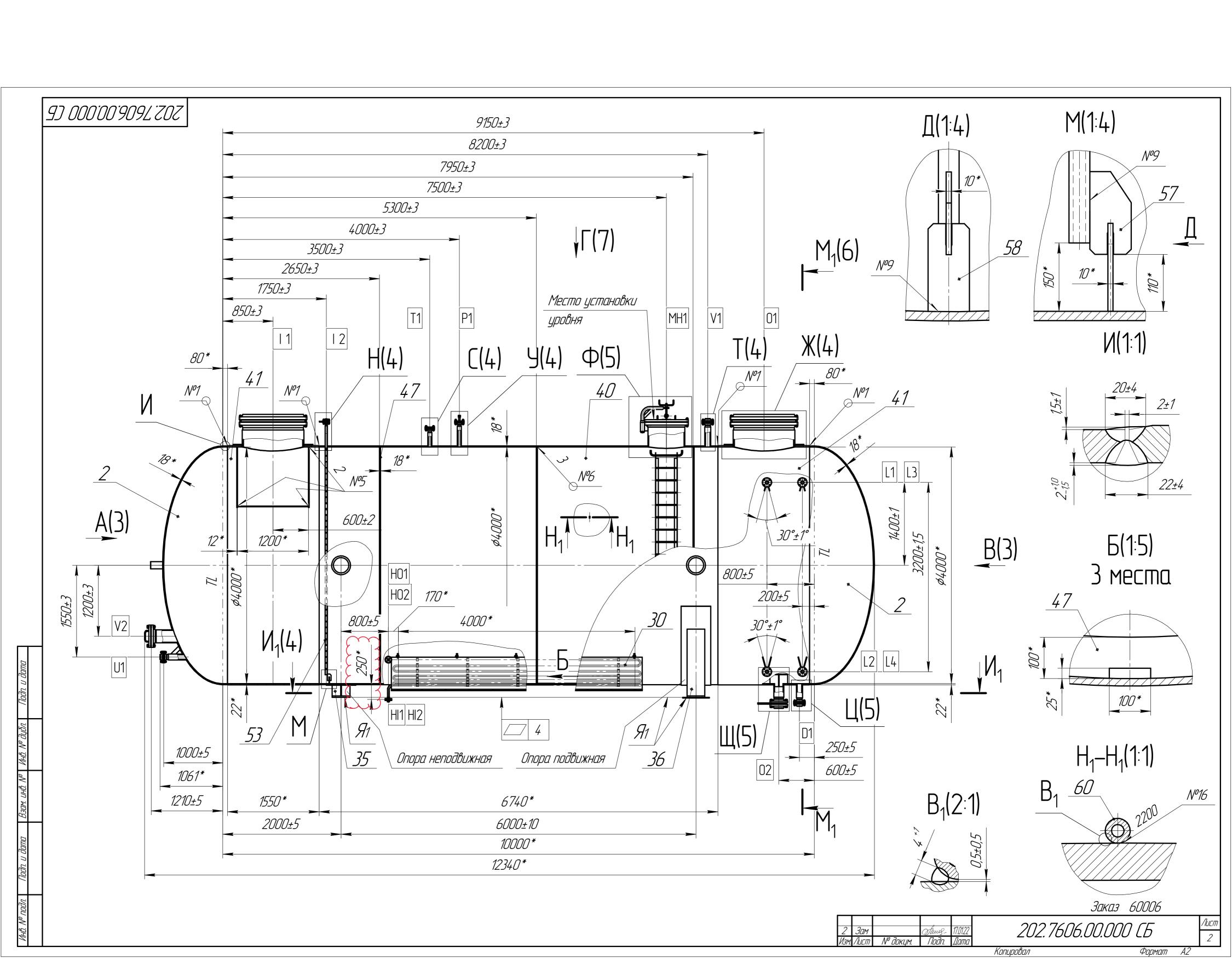
11 0				
Наименование параметр	ට <i>ර</i> ර්		Значения по	праметров
Назначение аппарата			Для удаления капе из факельни	ельной жидкости ого сброса
Наименование частей а	ппарата		Kopnyc	Подогреватель
Группа аппарата по ГО	CT 34347-2017		1	4
Группа рабочей среды п	no TP TC 032/201	3	1	2
Категория оборудовани	ıя по ТР TC 032/2	2013	4	_
Категория сосуда по С	TO 00220575.063-	2005	///	_
	рабочее, изб		0,15	0,8
Давление, МПа	pacuamuaa	внутреннее, изб.	0,4	0,8
	pul 4emhue	наружное, абс.	0,1 при 100 °C	_
Пробное давление	гидравличест	KOE	0,63	1,12
йспытания, МПа	пневматичес	TKOE	_	_
Рабочая температура и	греды, °С		280	95
Расчетная температур	па стенки,°С		280	95
		лением, °С	МИНУС	- <i>34</i>
Наименование рабочей в	среды и её состаt	3	углеводородный газ, H2S-до 11,1% моль; H2O-7,35% моль Жидкость Углеводородный	Вода — Вода
			KOHOEHLUM	
			KUHUEHLUM 2	нет
	<i>FOCT 12.1.007</i>	7–76		HEM HEM
Характеристика рабочей среды	Стей аппарата По ГОСТ 34347-2017 По ГОСТ 34347-2017 По ГОСТ 34347-2017 По ГОСТ 34347-2017 По ГОЗ2/2013 По ГОО 00220575.063-2005 ПИ По ГОСТ 000220575.063-2005 ПИ По ГОСТ 000220575.063-2005 ПИ По ГОСТ 000220575.063-2005 ПИ По ГОСТ 000220575.063-2005 ПИ По ГОСТ 1000220575.063-2005 ПИ По ГОСТ 1000220575.063-2005 ПИ По ГОСТ 1000220575.063-2005 ПИ По ГОСТ 1000220575.063-2005 ПО КОВОТИВНИЕМ ПО ПО ГОСТ 10002000 ПО ГОСТ 10007-76 По Категория и группа Варыбоопасносты по ГОСТ 10007-76 По Каррозионность Категория и группа Варыбоопасносты по ГОСТ 30852.11-2002 ГОСТ 30852.11-2002 ГОСТ 30852.51-2002 Коррозионность По ГОСТ 5520-2 По ГОСТ 10005 мена м 2	2 ГГ, ЛВЖ		
Характеристика рабочей среды	ГОСТ12.1.007 Пожароопасн Категория и взрывоопасн ГОСТ30852.1	7–76 HOCMЬ II	2 ГГ, ЛВЖ ИВ-ТЗ	нет
Характеристика рабочей среды Основной материал	ГОСТ12.1.007 Пожароопасн Категория и взрывоопасн ГОСТ30852.1	7–76 HOCMЬ II	2 ГГ, ЛВЖ ИВ-ТЗ	HEMT HEMT
Основной материал	ГОСТ12.1.007 Пожароопасн Категория и взрывоопасн ГОСТ30852.1	7–76 HOCMЬ II	2 FF, ABX IIB-T3 Ba 09F2C-12	нет
	ГОСТ12.1.007 Пожароопасн Категория и взрывоопасн ГОСТ30852.1 ГОСТ30852.5	7–76 HOCMЬ II	2 FT, /IBX IIB-T3 Ba 09F2C-12 FOCT 5520-2017	нет
Основной материал Вместимость, м ³ (л)	ГОСТ12.1.007 Пожароопасн Категория и взрывоопасн ГОСТ30852.1 ГОСТ30852.5 Коррозионно	7–76 HOCMЬ II	2 FF, ABX IIB-T3 Da 09F2C-12 FOCT 5520-2017 143 (143000) -	нет да 10Г2 -

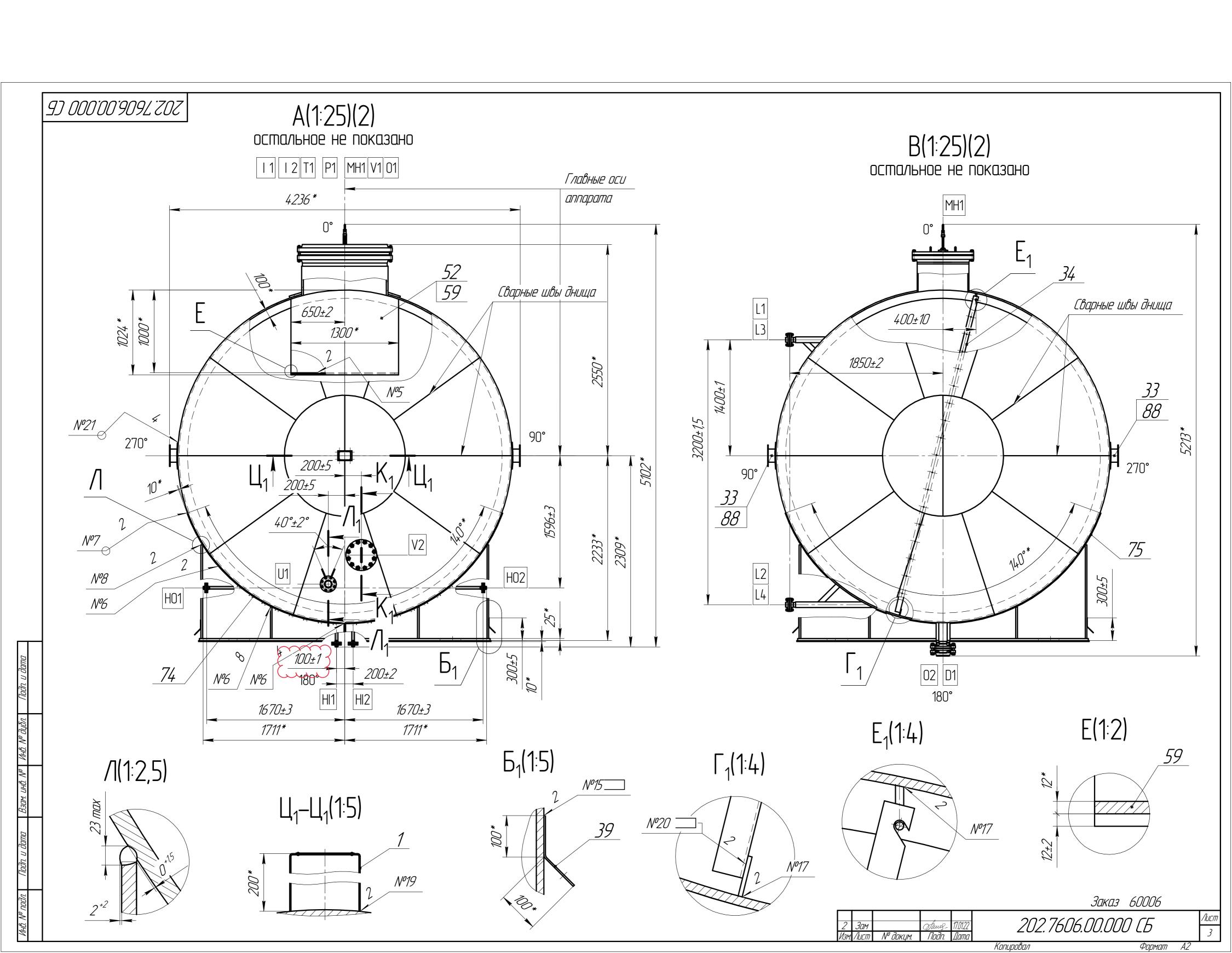
20×02 60006

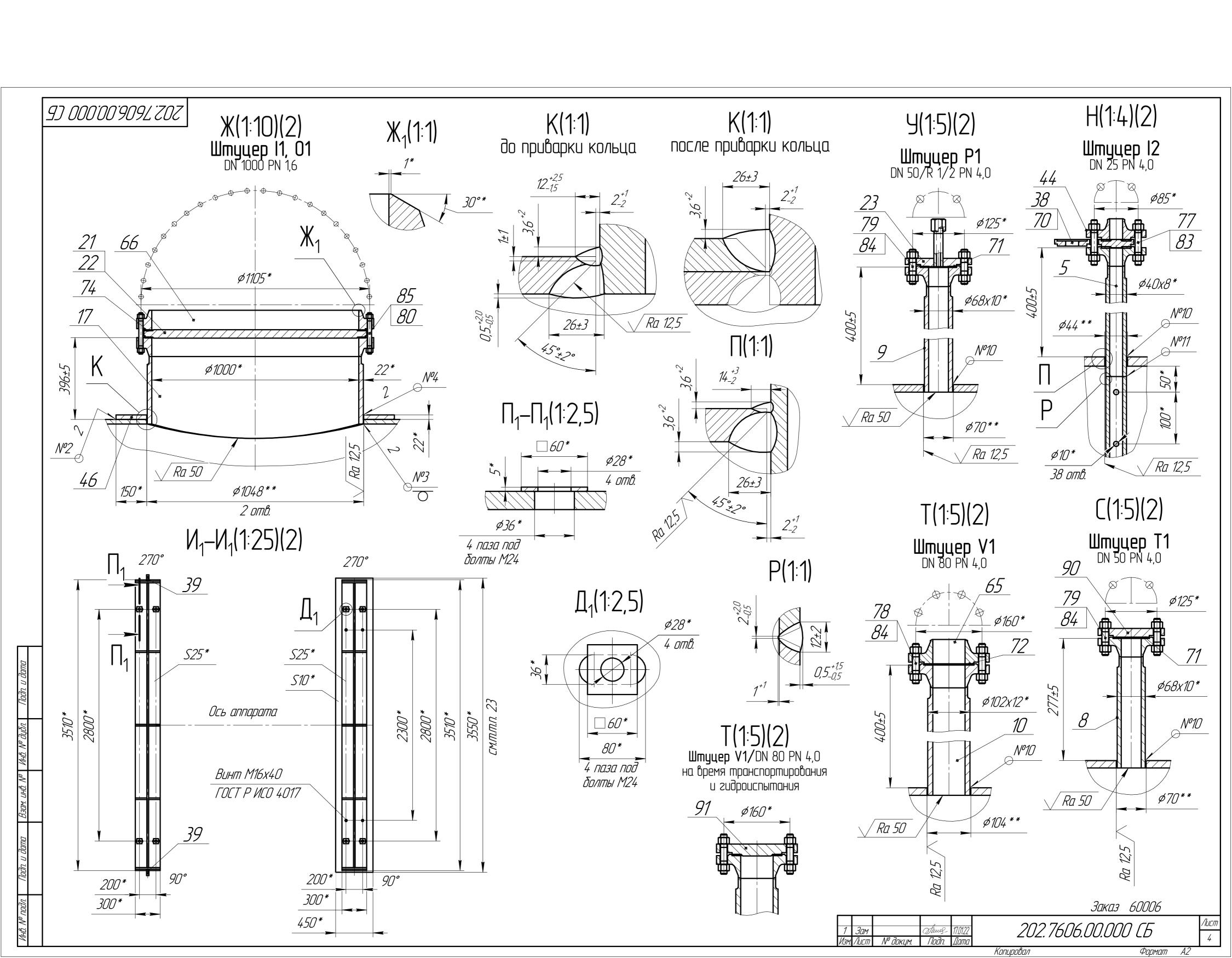
					3UKU3	3 <i>600</i>	IUb	
					<i>202.7606.00.</i>	000	СБ	
2	Зам		Shewes-	17.01.22	Mayor III II conanamon	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Nucm		Подп.	Дата	Факельный сепаратор		20002	4.75
	ραδ.	Мусатова	Theres-	17.01.22	<i>93K E71</i>	$A \mid \cdot \mid$	30203	1:35
Προ	<i>D.</i>	Подольская	Def	17.01.22	Сборочный чертеж			
Рук	roß.	Подольская	Mel	17.01.22	בטטףט וויוטוט ובףווובאג	/lucm	1 Лист	rob 8
При	НЯЛ	Сергеев <	200	17.01.22			, ,,,, ,	00//
H.KC	нтр.	Мусатова	Shewer-	17.01.22		I <i>HI IK</i>	Kedi	7-89"
Уmb	<i>7.</i>	Сергеев	James C	<i>\$7.01.22</i>		' '' '' '	,,	

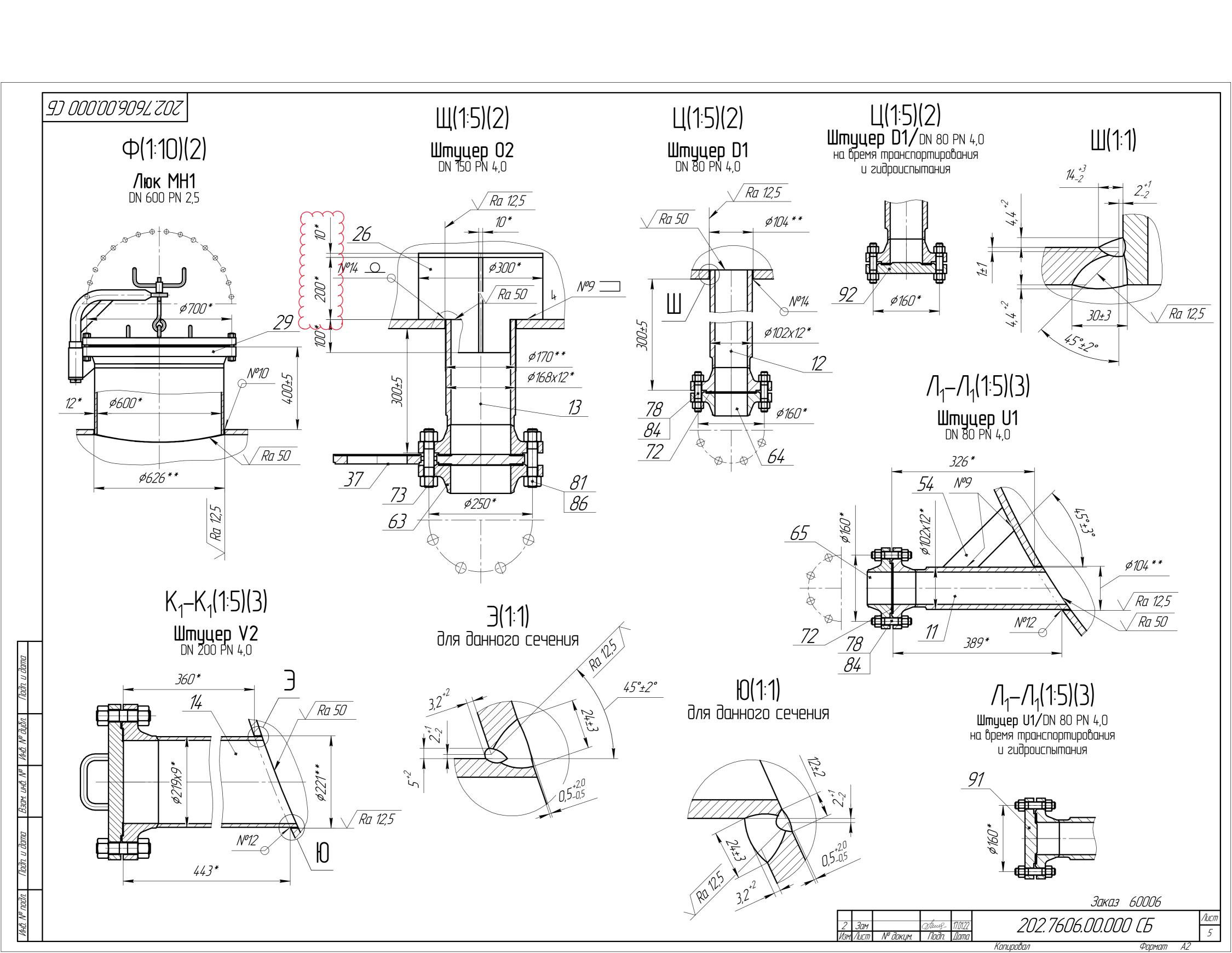
Копировал

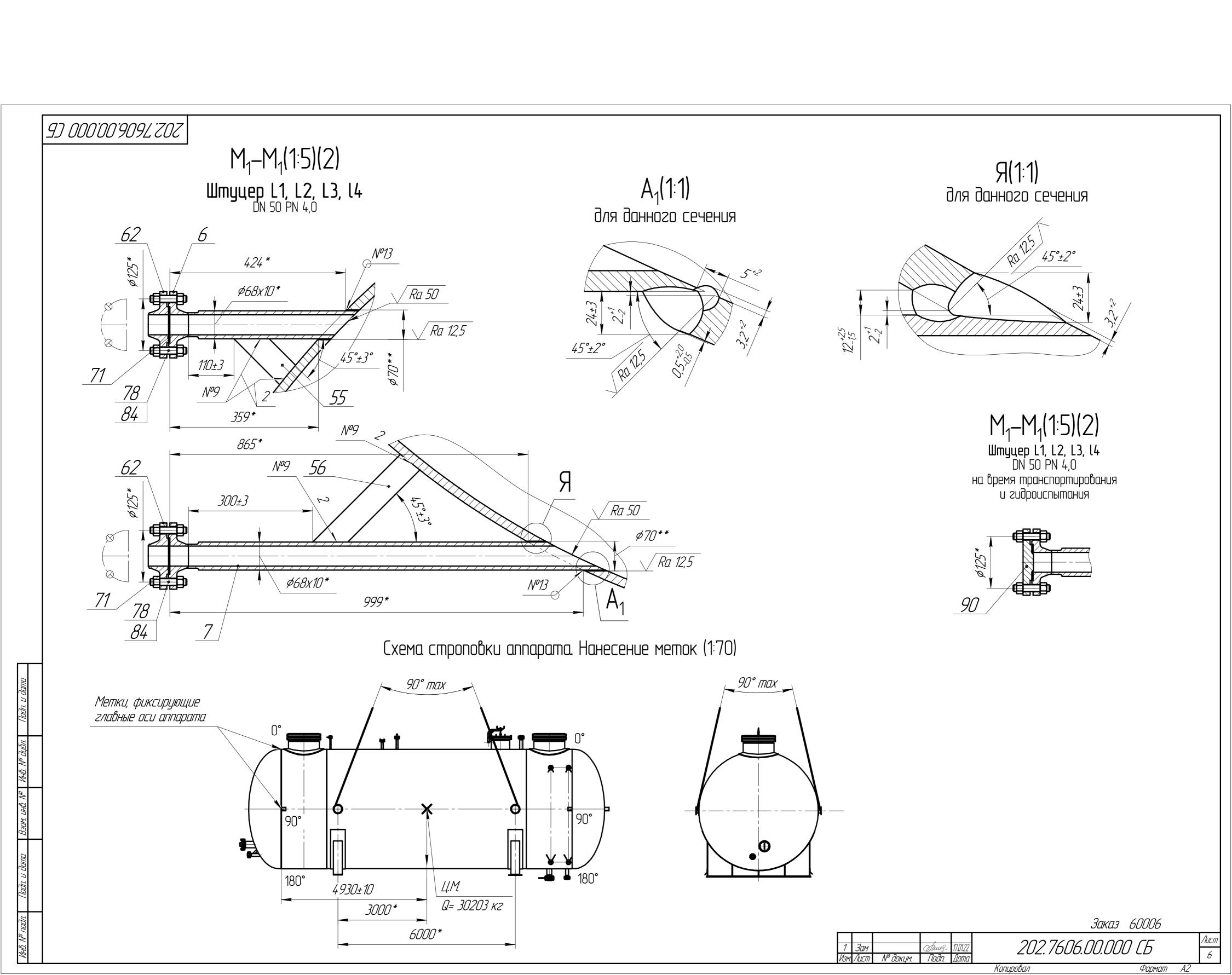
Формат А

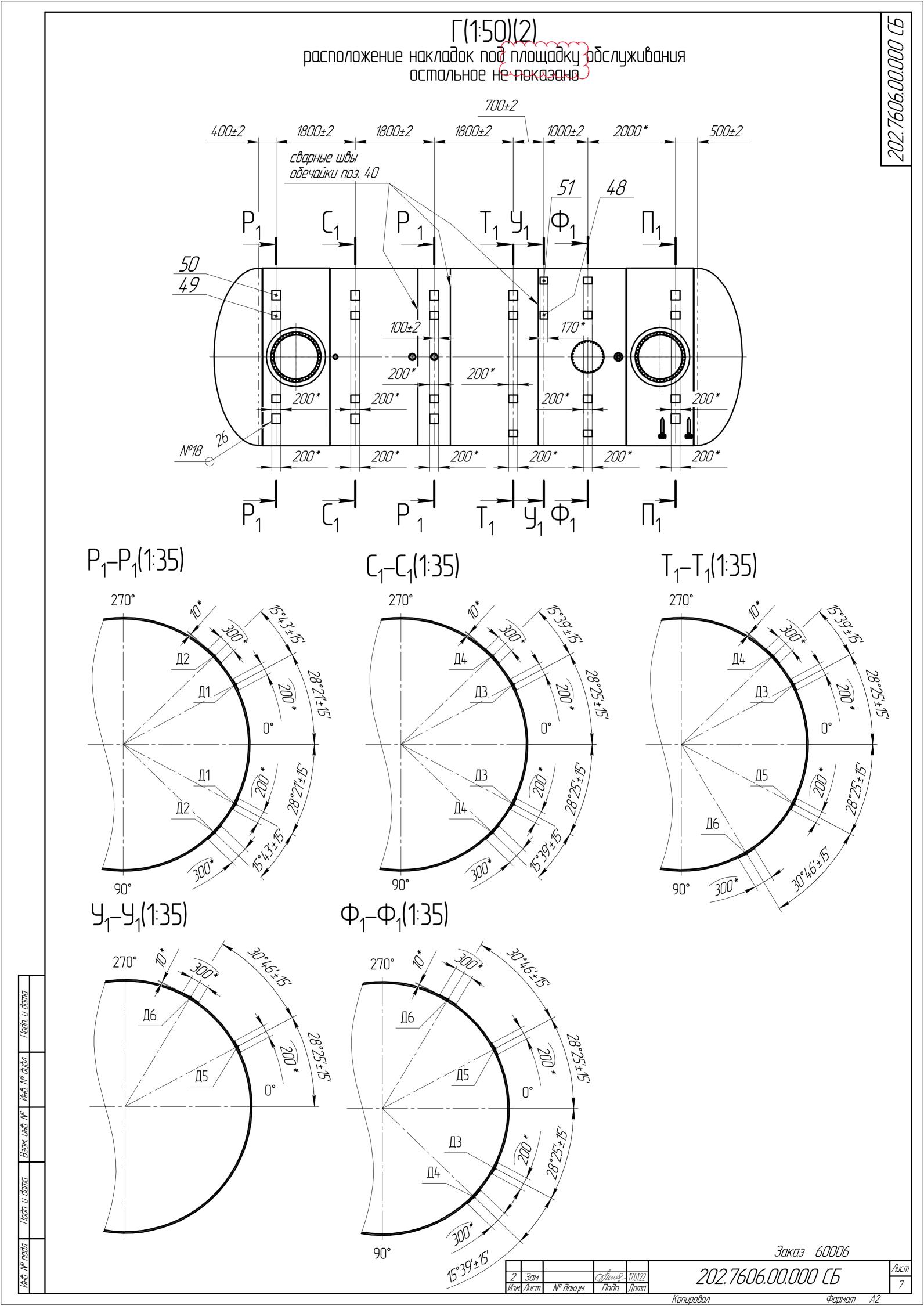












97 000 000 9092 707

CYONG UGODUOKI	Марка	Размари мм	Нагрузки на деталь						
Схема нагрузки	детали	Размеры мм	P _B ĸH	P _Γ κH	P _{npoð} ,kH	М₀ ,кН*м	М г ,кН*м		
P _B \M	Д1	200x200x10	15	-10	_	5	_		
P_{Γ}	Д2	300x200x10	10	10	_	_	_		
	ДЗ	200x200x10	10	±15	_	5	_		
Pnpod	Д4	300x200x10	±10	±10	_	_	_		
M_{Γ}	Д5	200x170x10	±15	±25	_	10	_		
	Д6	300x170x10	30	30	_	_	_		

21 H1-83-2 (FOCT5264-80) PД - 4,7 ЭЛЕКТРОЙН 13/55-4,0-2 (FOCT 9466-75) 3,4 20 T1-5-1 (FOCT5264-80) NPД - 0,2 ЭЛЕКТРОЙН 13/55-4,0-2 (FOCT 9466-75) 0,7 19 H1-3-1 (FOCT5264-80) PД - 0,24 ЭЛЕКТРОЙН 13/55-4,0-2 (FOCT 9466-75) 0,04 18 T3-5-1 (FOCT5264-80) PД - 0,4 ЭЛЕКТРОЙН 13/55-4,0-2 (FOCT 9466-75) 0,6 17 T1-5-1 (FOCT5264-80) PД - 0,4 ЭЛЕКТРОЙН 13/55-4,0-2 (FOCT 9466-75) 0,14 16 Нестандартный РД B ₁ (2) 55 УОНИ 13/55-3,0-2 (FOCT 9466-75) 14,3 (FOCT 5264-80) 14,3 (FOCT 5264-80) РД - 0,46 (FOCT 9466-75) 3,16 (FOCT 9466-75) 0,08 3,16 (FOCT							
20	21	H1-\\ 8 ⁺² ГОСТ5264-80	РД	_	4,7	90HN 13/55-4,0-2	3,4
18	20	T1-_5 ⁺¹ F0CT5264-80	7 <i>P</i>	-	0,2	90HN 13/55-4,0-2	0,7
18 ГОСТ5264-80 РД — 20 УОНИ 13/55-4,0-2 6,6 ГОСТ 9466-75 0,4 ОД ЗЛЕКТРОЙЫ РД — 0,4 УОНИ 13/55-4,0-2 ГОСТ 9466-75 0,14 ГОСТ5264-80 РД — 0,4 УОНИ 13/55-4,0-2 ГОСТ 9466-75 14,3 ГОСТ 9466-75 14,0 ГОСТ 9466-75 14,3 ГОСТ 9466-75 14,	19	H1-_3*1 ГОСТ 5264-80	РД	_	0,24	Электрод УОНИ-13/55-3,0-2 ГОСТ 9466-75	0,04
17 ГОСТ5264-80 РД - 0,4 УОНИ 13/55-4,0-2 О,14 ГОСТ 9466-75 16 Нестандартный РД В ₁ (2) 55 УОНИ 13/55-3,0-2 14,3 ГОСТ 9466-75 15 Н1- 3 ⁺¹ ГОСТ 5264-80 РД - 0,46 Злектрод ОК 67.60-3,2 ІЅО 3581-А: Е 22 12 L R 3 2 0,08 І ГОСТ 5264-80 РД Ш(5) 0,85 УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 СОСТ 9466-75 13 Нестандартный РД Я(6), А ₁ (6) 0,88 УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 О.44 2 ГОСТ 9466-75 12 Нестандартный РД З(5), Ю(5) 1,02 УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 103 2,4 ГОСТ 9466-75	18	T3-_5 ⁺¹ F0CT5264-80	РД	-	20	90HN 13/55-4,0-2	6,6
16 Нестандартный РД $B_1(2)$ 55 90HN 13/55-3,0-2 гост 9466-75 14,3 15 H1-\(\times 3^{+1}\) гост 5264-80 РД - 0,46 Электрод ОК 67.60-3,2 гост 9466-3,2 гост 9466-75 0,08 14 Гост 5264-80 РД Ш(5) 0,85 90HN 13/55-3,0/4,0-2 гост 9466-75 29/6,8 13 Нестандартный РД Я(6), А1(6) 0,88 90HN 13/55-3,0/4,0-2 гост 9466-75 0,44/2 гост 9466-75 12 Нестандартный РД 3(5), Ю(5) 1,02 90HN 13/55-3,0/4,0-2 гост 9466-75 1,03/2,4 9спойное обозначение Обозначение Изображение Моска	17	T1-_5 ⁺¹ F0CT5264-80	РД	-	0,4	90HN 13/55-4,0-2	0,14
14 ГОСТ 5264-80 РД Ш(5) 0,85 УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 29 6,8 13 Нестандартный РД 3(5), Ю(5) 1,02 УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 ГОСТ 9466-75 2,4 12 Условное обозначение Обозначение Изображение Изображение Обозначение Обозначение Изображение Масса	16	Нестандартный	РД	B ₁ (2)	55	90HN 13/55-3,0-2	14,3
14 ГОСТ 5264-80 РД Ш(5) 0,85 УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 2,9 13 Нестандартный РД Я(6), А1(6) 0,88 УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 0,44 12 Нестандартный РД Э(5), Ю(5) 1,02 УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 1,03 Условное обозначение Обозначение Изображение Масса	15	H1-_3*1 FOCT 5264-80	РД	_	0,46	Электрод ОК 67.60–3,2 ISO 3581–A: E 22 12 L R 3 2	0,08
13 Нестандартный РД Я(6), А ₁ (6) 0,88 УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 0,44 2 12 Нестандартный РД 3(5), Ю(5) 1,02 УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 1,03 2,4 Условное обозначение Обозначение Изображение Изображение	14	T7 FOCT 5264-80	РД	Ш(5)	0,85	90HN 13/55-3,0/4,0-2	<u>2,9</u> 6,8
12 Нестандартный РД 3(5), Ю(5) 1,02 УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 7,4 7,4 7,4 7,4 7,4 7,4 7,4 7,4 7,4 7,4	13	Нестандартный	РД	Я(6), А ₁ (6)	0,88	90HN 13/55-3,0/4,0-2	<u>0,44</u> 2
	12	Нестандартный	РД	3(5), 10(5)	1,02	90HN 13/55-3,0/4,0-2	<u>1,03</u> 2,4
№ Сварного шва и способа конструктивных елементов Шлина Характеристика сварочных напавленного шва и сварки сварного соединения Шва, м материалов металла, кг	№	сварного шва и	способа	конструктивных елементов	<i>Длина</i> шва, м	Характеристика сварочных материалов	наплавленного
Таблица сварных швов				Таблица сва	DHЫX	швов	

11	C17 FOCT 5264-80	РД	P(4)	0,13	Электроды 90НИ 13/55–3,0–2 ГОСТ 9466–75	0,08
10	T7 FOCT 5264-80	РД	Π(4)	2,9	Электроды 90HN 13/55–3,0/4,0-2 ГОСТ 9466-75	<u>2,9</u> 6,8
9	T3-_6 ⁺² FOCT 5264-80	РД		1,2	Электроды 90НИ 13/55–4,0–2 ГОСТ 9466–75	1,03
8	_	МАДП	/1(3)	1,2	Проволока 1,2 ОК Autrod 12.51 EN 440 Смесь (18%CO2+Ar) ТУ 2114-004-00204760-99	2,0
7	H1-\\6_1+2 ГОСТ 14771-76	МАДП	_	21,7	Проволока 1,2 ОК Autrod 12.51 EN 440 Смесь (18%CO2+Ar) ТУ 2114-004-00204760-99	19,53
6	T3-\\ 6_1+2 FOCT 14771-76	МАДП	-	47,7	Проволока 1,2 ОК Autrod 12.51 EN 440 Смесь (18%CO2+Ar) ТУ 2114-004-00204760-99	42,9
5	T3-\\ 5 _{-0,5} FOCT 14771-76	МАДП	-	4,84	Проволока 1,2 OK Autrod 12.51 EN 440 Смесь (18%CO2+Ar) TY 2114-004-00204760-99	2,42
4	T6 FOCT 5264-80	РД	K(4)	7,0	Электроды 90HN 13/55–3,0/4,0–2 ГОСТ 9466–75	5,0 11,9
3	Τ7 ΓΟCT 5264-80	РД	K(4)	7,0	Электроды 90HN 13/55–3,0/4,0–2 ГОСТ 9466–75	<u>7,0</u> 16,5
2	H1-\\ 8_1 ΓΟCT 14771-76	МАДП	_	8,3	Проволока 1,2 ОК Autrod 12.51 EN 440 Смесь (18%CO2+Ar) ТУ 2114-004-00204760-99	8,84
1	C33 FOCT 8713-79	Афф	VI(2)	50,8	Проволока 4,0 OK Autrod 12.32 EN ISO 14771-A:S3Si Флюс OK Flux 10.71 EN ISO 14174:S A AB 1 67 AC H5	122
Nº	Условное обозначение сварного шва и	Обозначение способа	Изображение конструктивных елементов	Длина	Характеристика сварочных	<i>Масса</i> наплавленного
шва	, обозначение стандарт	сварки	сварного соединения	шва, м		металла, кг
			Таблица свај	DHЫX	швов	

Заказ 60006

1 Зам Увичег — 17.01.22 Изм. Лист № докум. Подп. Дата

202.7606.00.000 СБ Копировал Форм

Лист 8