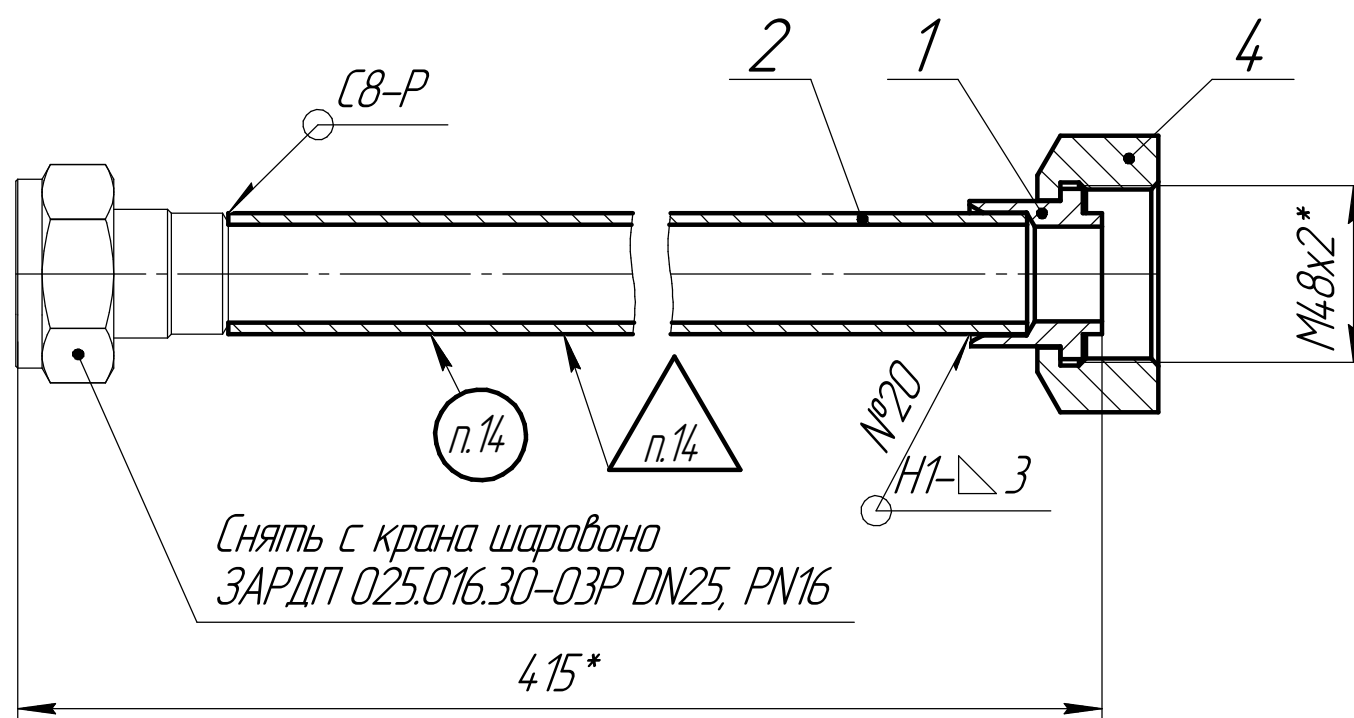


903-3-5-06



- Общие технические требования к изготовлению, сварке, сварным соединениям, качеству сварных соединений согласно "Рекомендации по устройству и безопасности эксплуатации технологических трубопроводов". Группа Б(в), категория трубопровода-IV.
- \* Размеры для справок.
- Марка и диаметр электрода согласно техпроцессу.
- Рабочая среда-масло.
- Сварные швы по ГОСТ 16037-80.
- Окончательную сварку трубопровода производить после подгонки по месту при сборке по чертежу 903-3СБ.
- Трубопровод после сварки подвергнуть отжигу.
- Контроль качества сварных соединений 100%:
  - операционный контроль;
  - внешний осмотр и измерения;
  - механические испытания;
  - контроль швов цветной дефектоскопией;
- Цветную дефектоскопию производить в соответствии с ГОСТ 18442-80:
  - класс дефектности по ОСТ 26-5-99-2;
  - класс чувствительности по ГОСТ 18442-80-2.
- Внутренние поверхности очистить от ржавчины, окалины, брызг металла и грязи.
- Гидроиспытать на прочность избыточным давлением 0,75 МПа (7,5 кгс/см<sup>2</sup>) в течение 30 минут. Течи и потения не допускаются. После гидроиспытания продуть сжатым воздухом до исчезновения капельной жидкости.
- Пневмоиспытать на плотность избыточным давлением воздуха 0,6 МПа (6,0 кгс/см<sup>2</sup>) в ванне с прозрачной водой, имеющей подсвет, в течение 10 минут. При этом пузыри и пузырьчатая сыпь не допускаются.

- Покрывание наружных поверхностей, кроме уплотнительных выполнять согласно чертежа 903-3.
- Маркировать обозначение чертежа краской, шрифт 10 ПрЗ ГОСТ 26.020-80 и клеймить клеймо ОТК.

903-3-5 СБ					Трубопровод Ду25		
					Сборочный чертеж		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Болтышев					2,5	1:2
Пров.	Зимин						
Т.контр.	Ланюхин						
Н.контр.	Казанцева						
Утв.							
					Лист 1		
					ПАО "Пензкомпрессормаш"		

Копировал

Формат А3