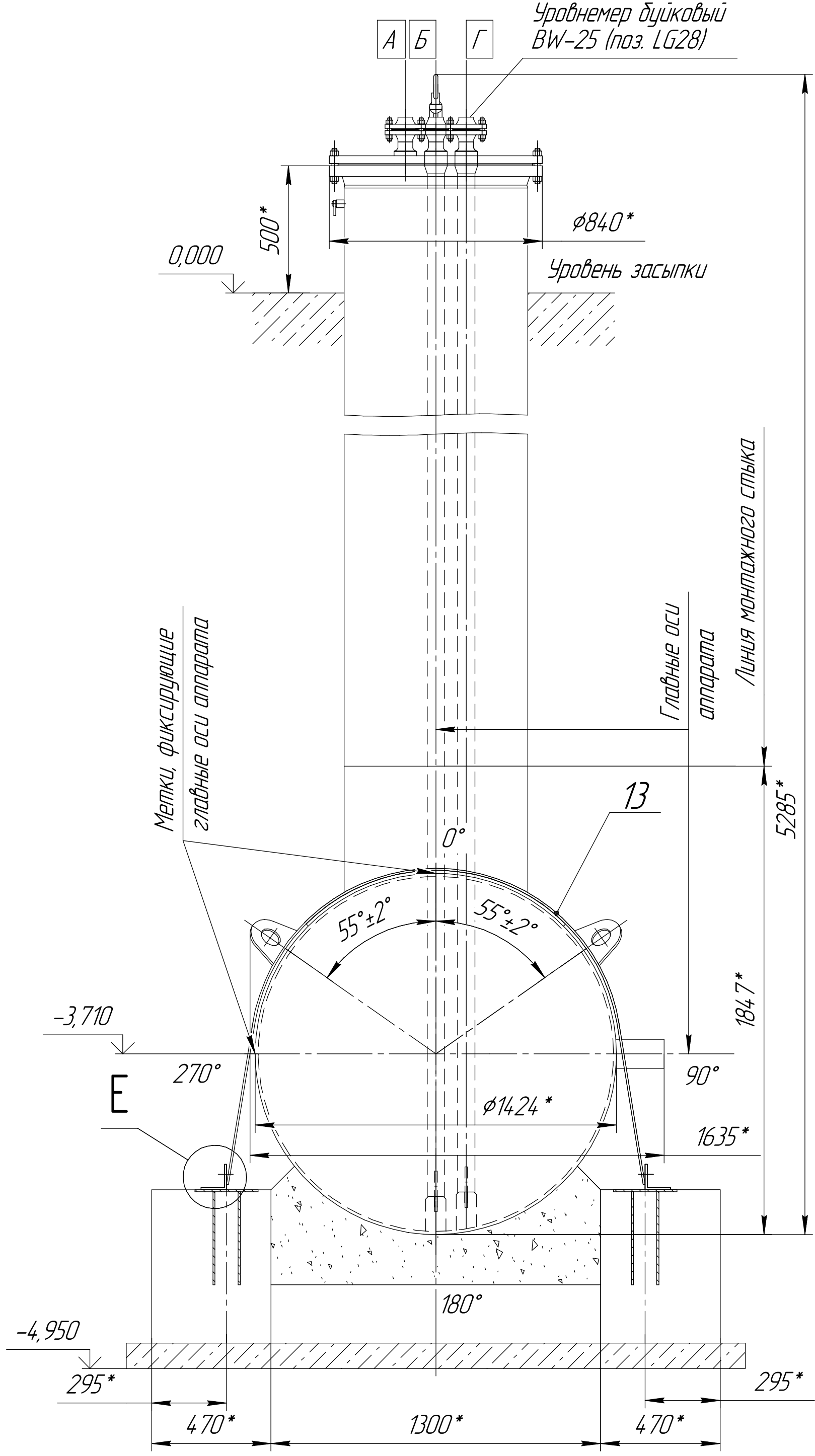
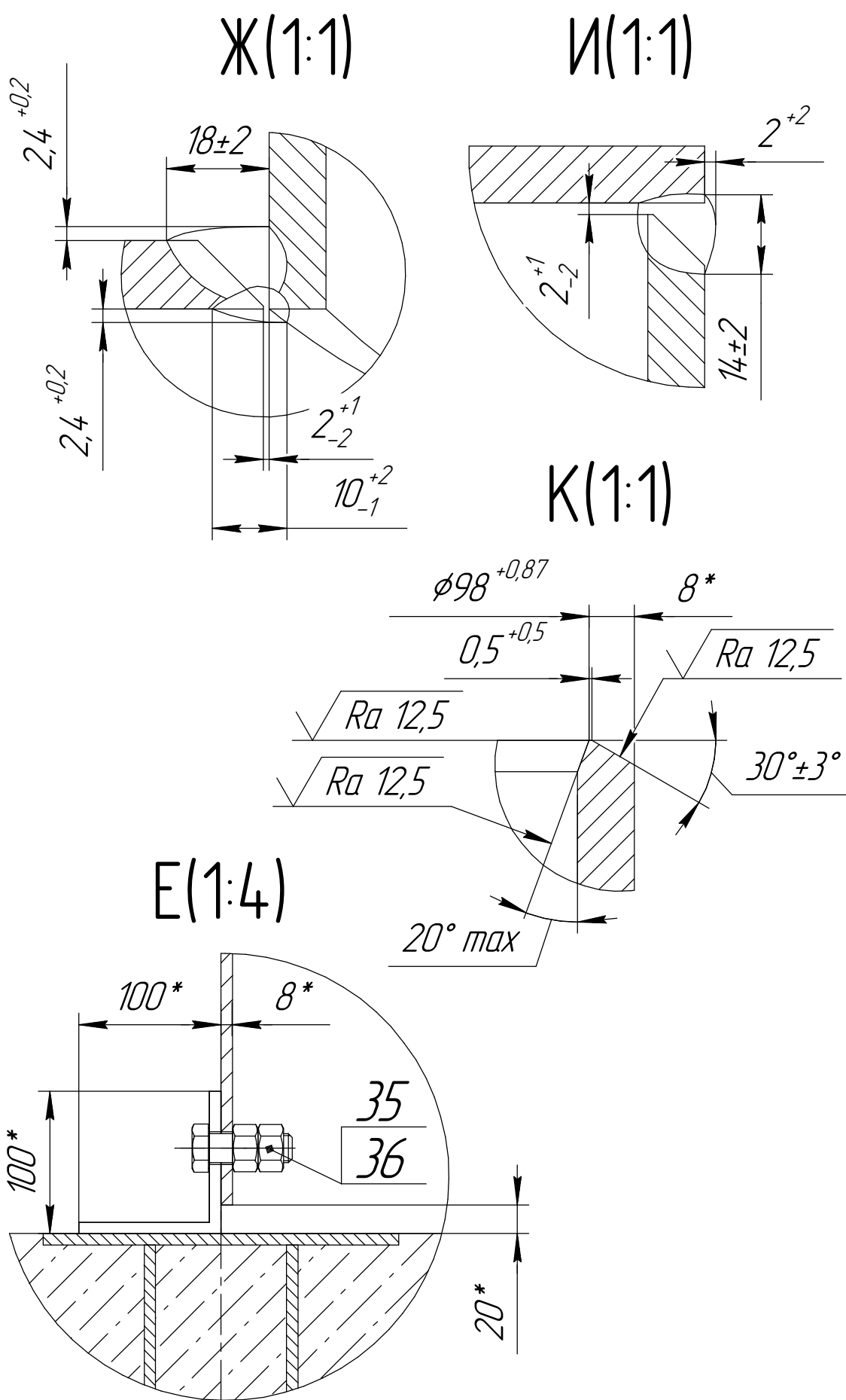
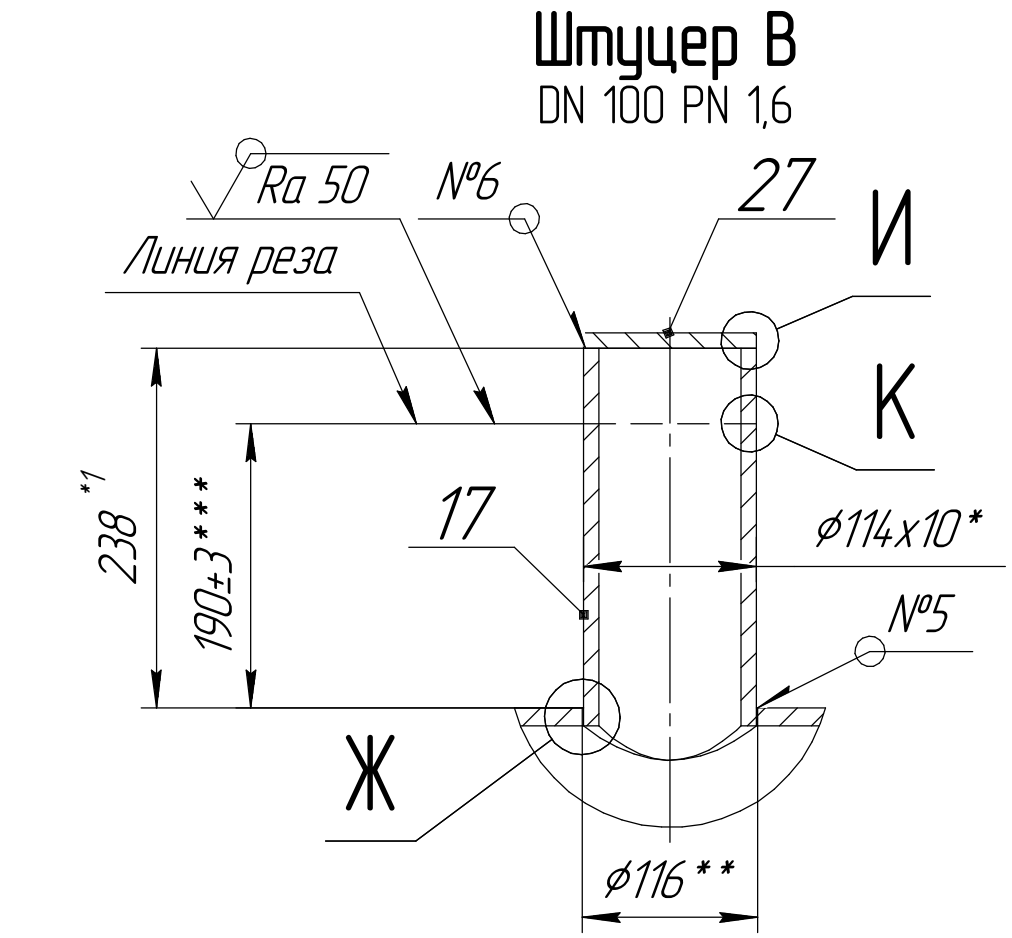


93 000'00'1698'091

Б(1:15)(2)



Ф-Ф(1:5)(2)

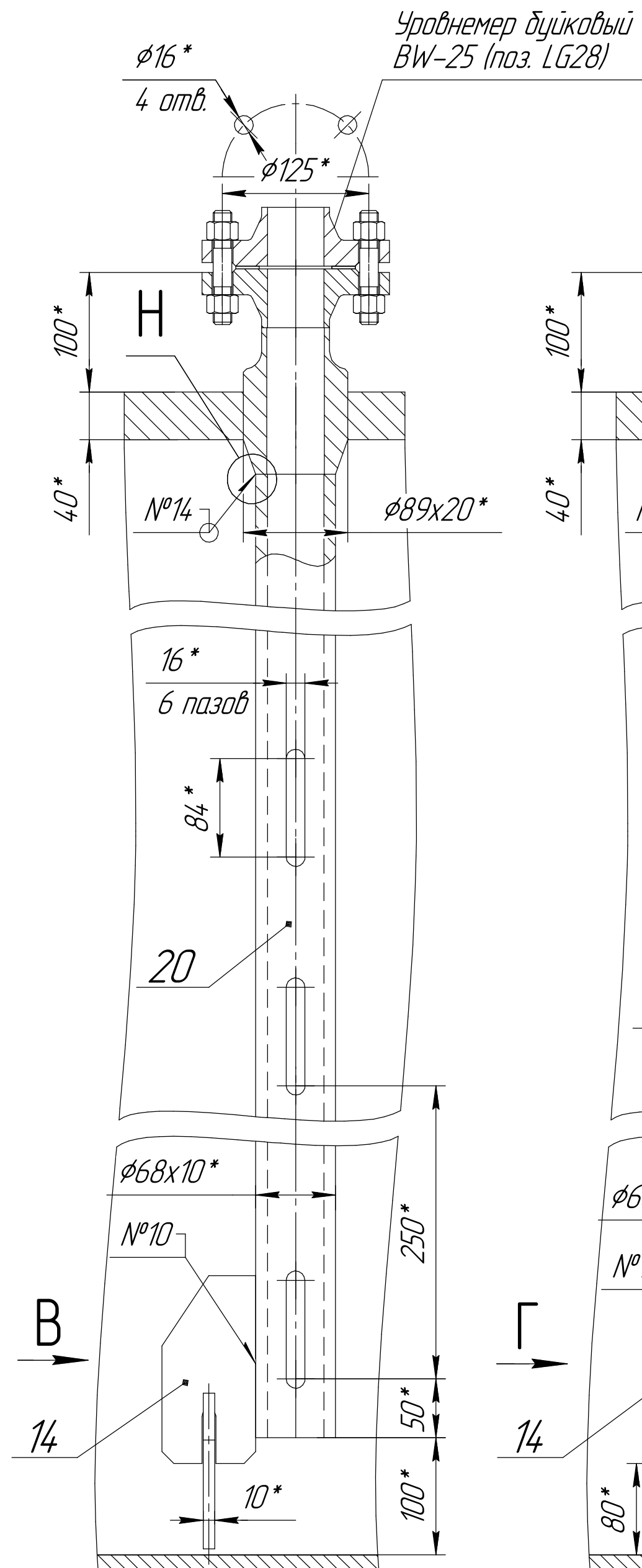


14	С17 ГОСТ 5264-80	ГРД	Н(4)	0,42	Электроды УОНИ 13/55-3,0-2 ГОСТ 9466-75	0,3
13	Н1-Δ 6 ⁺² ГОСТ 5264-80	РД	-	2,2	Электроды УОНИ 13/55-4,0-2 ГОСТ 9466-75	1,0
12	Н1-Δ 4 ⁺¹ ГОСТ 5264-80	ГРД	-	0,3	Электроды УОНИ 13/55-4,0-2 ГОСТ 9466-75	0,26
11	Т3-Δ 6 ⁺² ГОСТ 5264-80	РД	-	0,28	Электроды УОНИ 13/55-4,0-2 ГОСТ 9466-75	0,24
10	Т3-Δ 6 ⁺² ГОСТ 5264-80	ГРД	-	0,3	Электроды УОНИ 13/55-4,0-2 ГОСТ 9466-75	0,26
9	С12 ГОСТ 5264-80	ГРД	Л(2)	4,9	Электроды УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 ГОСТ 9466-75	2,1 3,9
8	Т1-Δ 3 ⁺¹ ГОСТ 5264-80	РД	-	5,2	Электроды УОНИ 13/55-3,0-2 ГОСТ 9466-75	1,4
7	Т1-Δ 6 ⁺² ГОСТ 5264-80	РД	-	0,2	Электроды УОНИ 13/55-4,0-2 ГОСТ 9466-75	0,1
6	Т6 ГОСТ 5264-80	РД	И(3)	0,4	Электроды УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 ГОСТ 9466-75	0,3 0,5
5	Т7 ГОСТ 5264-80	РД	Ж(3)	0,4	Электроды УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 ГОСТ 9466-75	0,3 0,5
4	Н1-Δ 5 ⁺¹ _{-0,5} ГОСТ 14771-76	МАДП	-	7	Проволока 1,2 OK Autrad 12.51 EN 440 Смесь (18%CO2+Ar) ТУ 2114-004-00204760-99	1,8
3	Т6 ГОСТ 5264-80	РД	У(4)	5	Электроды УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 ГОСТ 9466-75	0,7 4,6
2	Т7 ГОСТ 5264-80	РД	У(4)	5	Электроды УОНИ 13/55-3,0/4,0-2 ГОСТ 9466-75	3,5 5,9
1	С33 ГОСТ 8713-79	АФФ	Д(2)	9,0	Проволока 4,0 OK Autrad 12.32 EN ISO 14771-A:Si3Si Флюс OK Flux 10.71 EN ISO 14174-S A AB 1 67 AC H5	14,4
№ шва	Условное обозначение сварного шва и обозначение стандарт	Обозначение способа сварки	Изображение конструктивных элементов сварного соединения	Длина шва, м	Характеристика сварочных материалов	Масса наплавленного металла, кг
Таблица сварных швов						

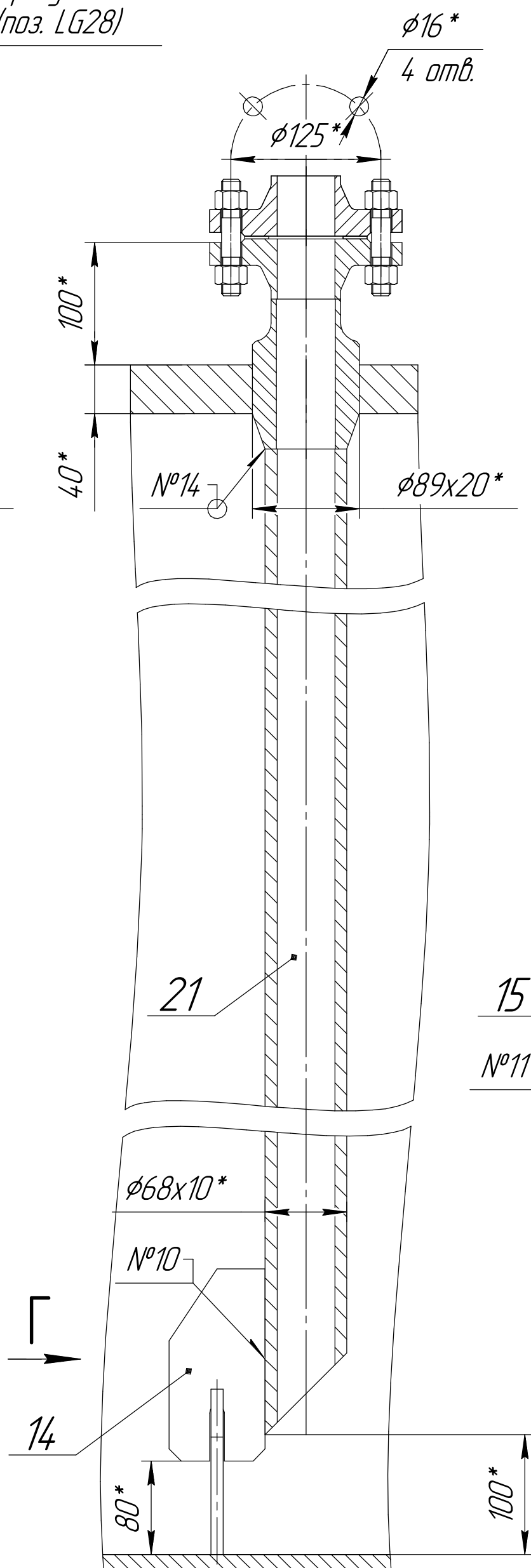
Заказ 55095

160.8691.00.000 СБ

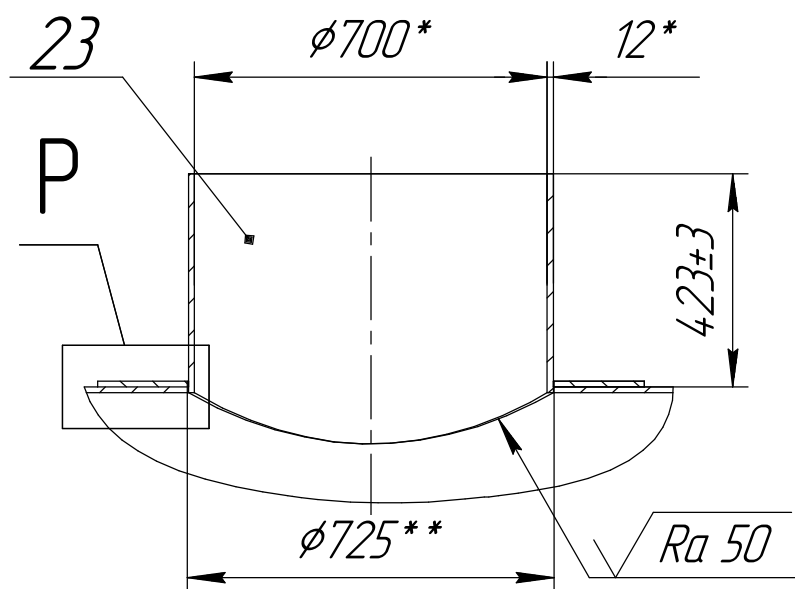
Ш-Ш(1:4)(2)
Штуцер Г
DN 50 PN 4,0



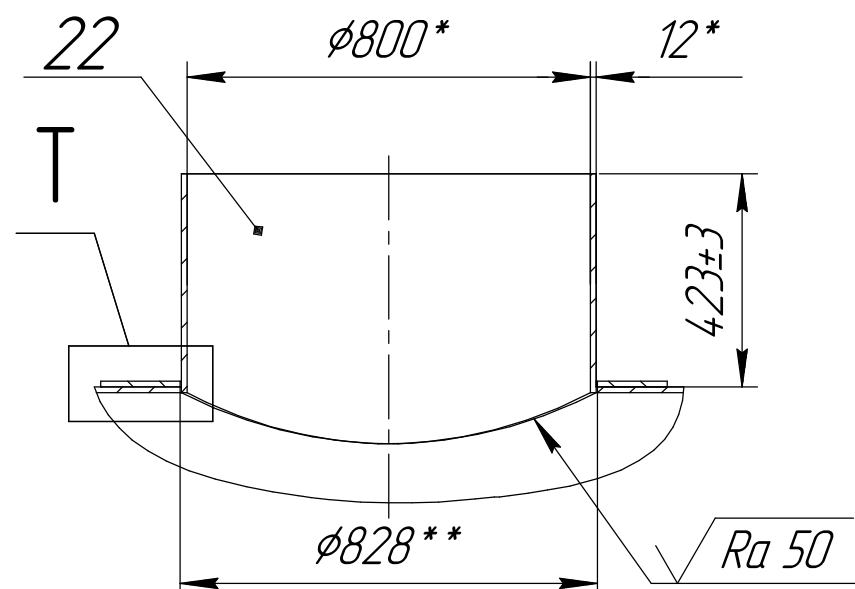
Ц-Ц(1:4)(2)
Штуцер Б
DN 50 PN 4,0



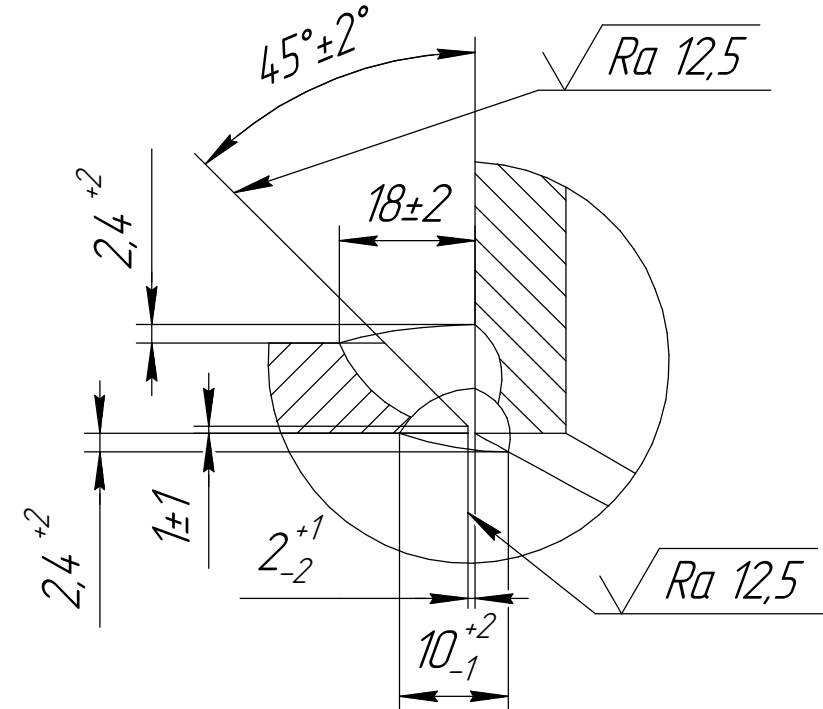
П(1:15)(2)
Колодец Е
DN 700 PN 1,6



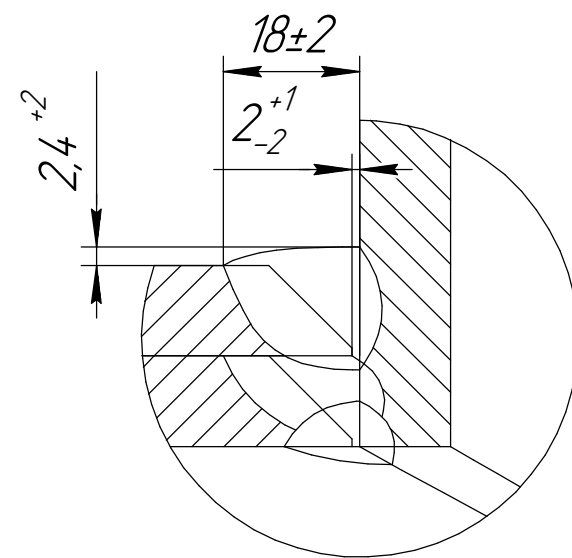
С(1:15)(2)
Люк Д
DN 800 PN 1,6



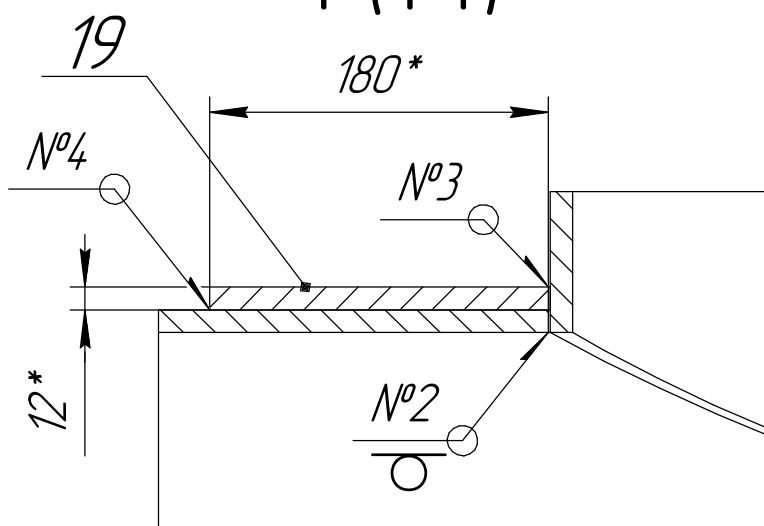
У(1:1)
до приварки кольца



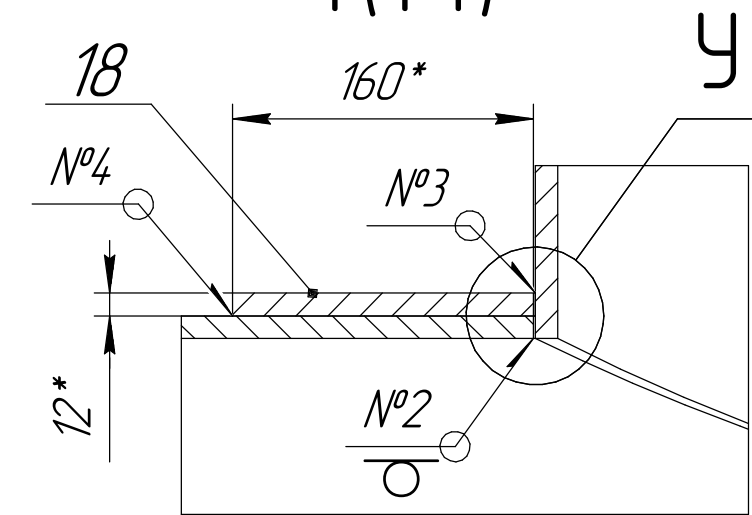
У(1:1)
после приварки кольца



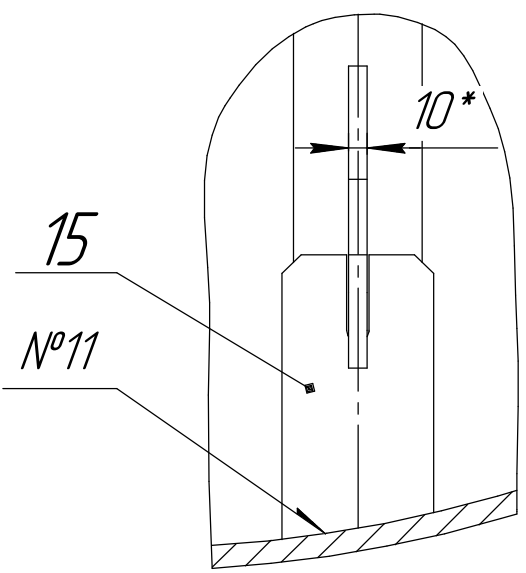
Р(1:4)



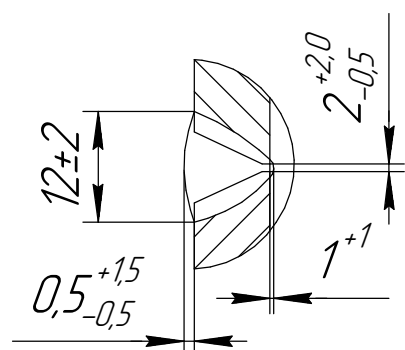
Т(1:4)



Г(1:4)



Н(1:1)



Штуцеры А, Б, Г
на время гидротестирования
и транспортирования

В(1:4)

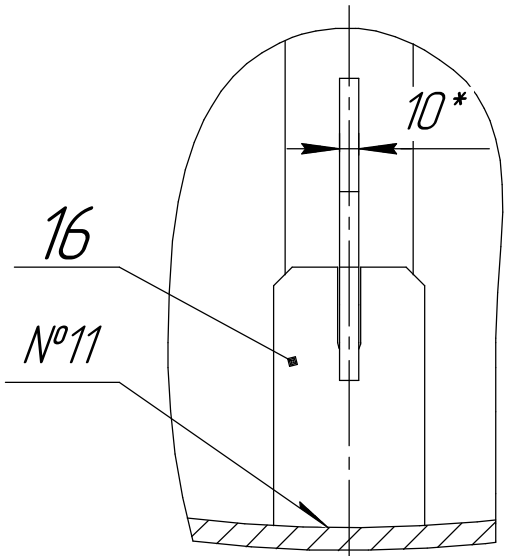
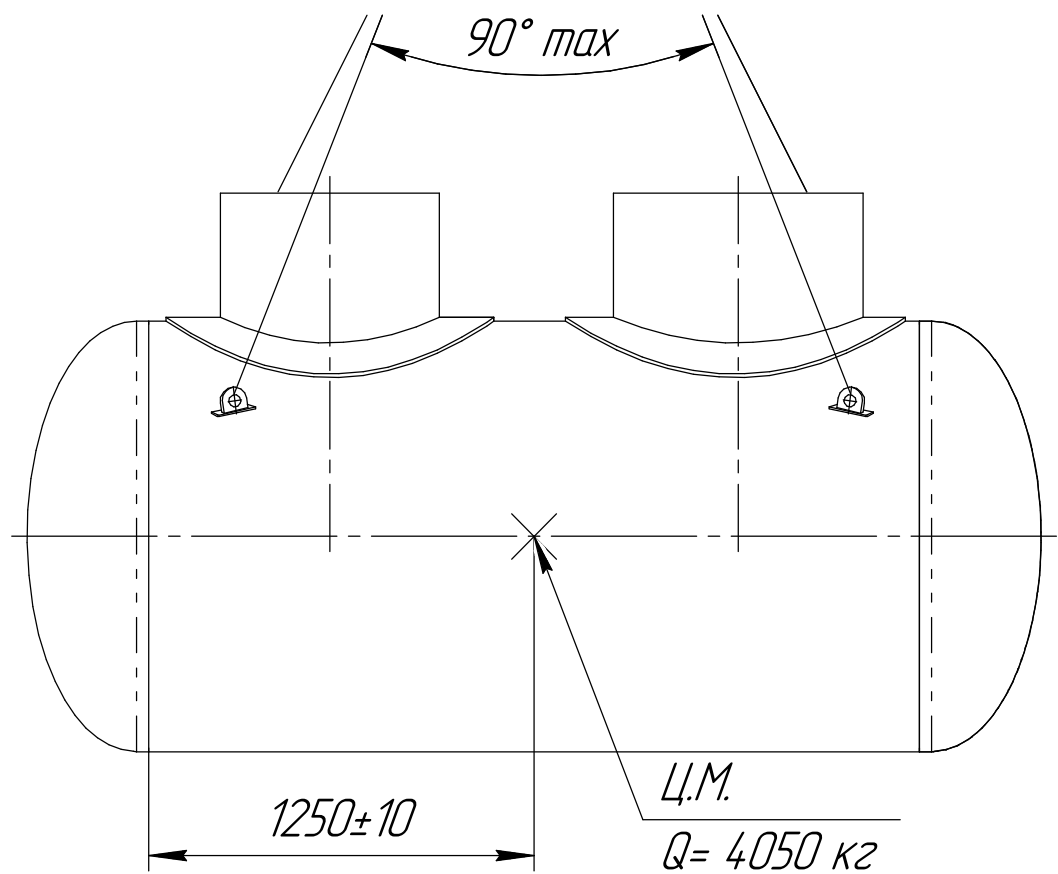


Схема строповки аппарата



Заказ 55095

160.8691.00.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Копировал

Формат А2