



- Поз. 1 – Труба стальная бесшовная горячедеформированная.
- Пределные отклонения размеров $\pm \frac{1}{14}$.
- Сварка – по ГОСТ 5264-80. Электроды – типа Э-42 ГОСТ 9466-75.
- Допускается сварка полуавтоматической ГОСТ 11533-75, сварочной проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70, в углекислом газе ГОСТ 8050-85; катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Контроль качества сварных швов – визуально-измерительный на основании требований СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
- Покрытие: ГФ-021 . 1 слой.

ТМ.90.00.-04 СБ					
Сальник набивной_Корпус Ду 150_L 300 Сборочный чертеж					
Изм	Колич.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.	Головашкин			10.2025	
Проверил					
Т. контр.					
Н. контр.					
ГИП					
			Стадия Р Лист 4		
			Масса 15,9		
			Масштаб 1:4 Лист 38		
ООО ИПП ФЕРРУМ					

Инф. № подп. / Подп. и дата Взам. инф. №

Формат А3