

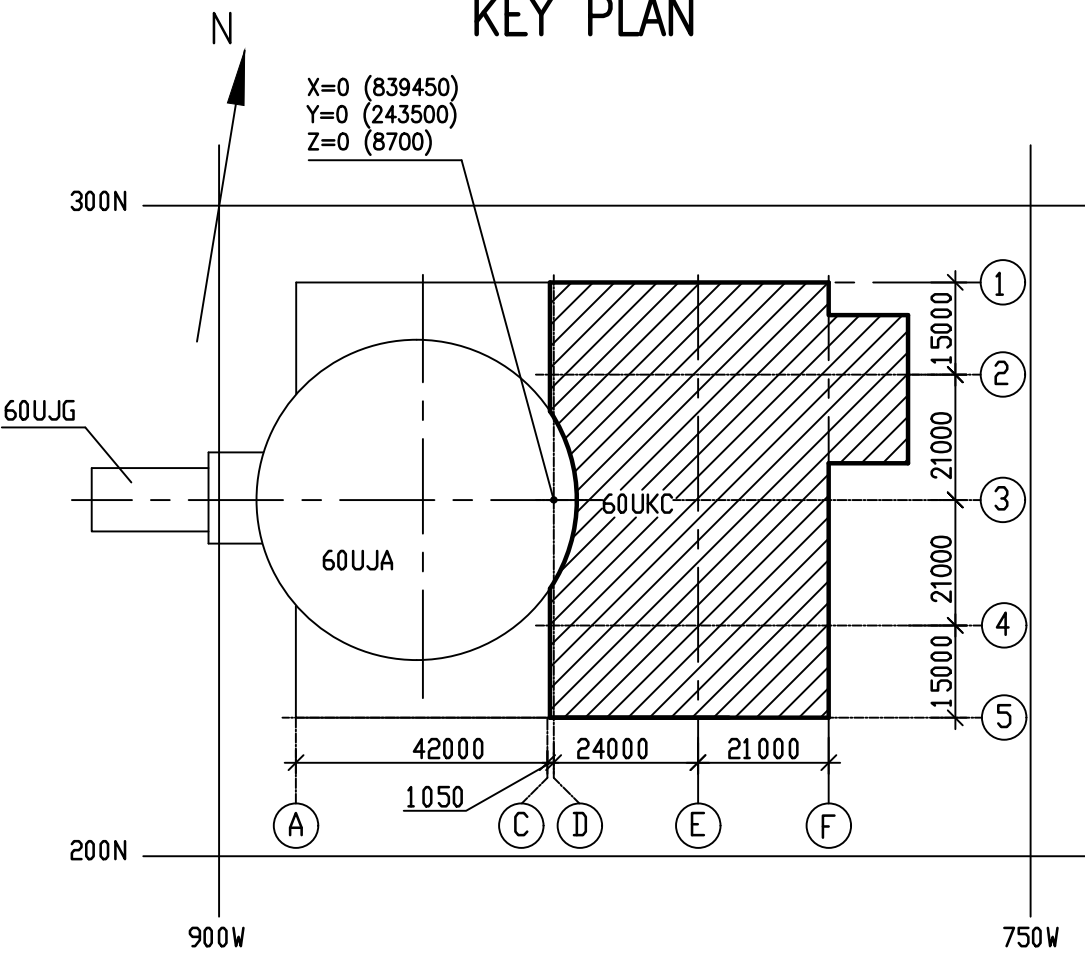
ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА
LIST OF THE WORKING DRAWINGS OF THE MAIN SET

Лист Sheet	Наименование Name	Примечание Note
1	Общие данные General data	
2...5	Указания по антикоррозионной защите Guidelines for anti-corrosion protection	
6	Ведомость объемов антикоррозионных работ по объектам защиты List of anti-corrosion works with reference to protected objects	

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ
LIST OF MATERIAL CONSUMPTION

Наименование Name	Ед. изм. M.U.	Кол. Quantity	Примечание Note
1 Дробь чугунная техническая марки ДЧК N05 по ГОСТ 11964–81 Technical iron shot of DChK No. 05 mark as per GOST 11964–81	t	14,43	
2 Уайт-спирит по ГОСТ 3134–78 White spirit as per GOST 3134–78	kg	982,1	
3 Ксилол каменноугольный по ГОСТ 9949–76 Coal xylene as per GOST 9949–76	kg	406,8	
4 Этилцеллозольв технический по ГОСТ 8313–88 Technical ethycellosolve as per GOST 8313–88	kg	271,2	
5 Толуол каменноугольный по ГОСТ 9880–76 Coal toluene as per GOST 9880–76	kg	41,0	
6 Грунтовка ЭП–057 в комплекте с отвердителем N 3 и растворителем РП по ТУ 6–10–1117–85 EP–057 primer complete with N 3 hardener and RP solvent as per TS 6–10–1117–85	kg	2816,7	
7 Эмаль ЭП–5285 в комплекте с отвердителем Л–19 и ускорителем УП–606/2 по ТУ 95 2184–90 EP–5285 enamel complete with L–19 hardener and UP–606/2 accelerator as per TS 95 2184–90	kg	1762,9	
8 Органилсилкатная композиция ОС–51–03 в комплекте с отвердителем ТБ1 по ТУ 84–725–78 OS–51–03 organic silicate composition complete with TBT hardener as per TU 84–725–78	kg	127,6	

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ
KEY PLAN



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1 Рабочие чертежи разработаны в соответствии с нормами, правилами и стандартами РФ.
2 Рабочая документация разработана на основании рабочих чертежей:
R01.KK56.60UKC.FAL.TM.OK.WD001 (пакет 5 6 6 16), R01.KK56.60UKC.GMN.TM.OK.WD001 (пакет 5 8 6 6),
R01.KK56.60UKC.KAA.TM.OK.WD001 (пакет 5 9 6 12), R01.KK56.60UKC.KAA.TM.OK.WD002 (пакет 5 9 6 94),
R01.KK56.60UKC.KBA.TM.OK.WD001 (пакет 5 8 6 50), R01.KK56.60UKC.KBA.TM.OK.WD002 (пакет 5 9 6 29),
R01.KK56.60UKC.KBA.TM.OK.WD003 (пакет 5 10 6 15), R01.KK56.60UKC.KBB.TM.OK.WD001 (пакет 5 8 6 52),
R01.KK56.60UKC.KBB.TM.OK.WD002 (пакет 5 9 6 31), R01.KK56.60UKC.KBB.TM.OK.WD003 (пакет 5 10 6 14),
R01.KK56.60UKC.KBC10.TM.OK.WD001 (пакет 5 7 6 27), R01.KK56.60UKC.KBC10.TM.OK.WD002 (пакет 5 8 6 3),
R01.KK56.60UKC.KBC40.TM.OK.WD001 (пакет 5 7 6 28), R01.KK56.60UKC.KBD.TM.OK.WD001 (пакет 5 8 6 54),
R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD001 (пакет 5 8 6 53), R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD002 (пакет 5 9 6 11),
R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD003 (пакет 5 9 6 33), R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD004 (пакет 5 9 6 92),
R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD001 (пакет 5 5 6 3), R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD002 (пакет 5 6 6 6),
R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD003 (пакет 5 6 6 45), R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD004 (пакет 5 7 6 31),
R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD005 (пакет 5 8 6 4), R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD006 (пакет 5 8 6 69),
R01.KK56.60UKC.KBH.TM.OK.WD001 (пакет 5 9 6 46), R01.KK56.60UKC.KBH.TM.OK.WD002 (пакет 5 10 6 1),
R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD001 (пакет 5 7 6 60), R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD002 (пакет 5 8 6 31),
R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD003 (пакет 5 9 6 10), R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD004 (пакет 5 9 6 73),
R01.KK56.60UKC.KTA.TM.OK.WD001 (пакет 5 7 6 1), R01.KK56.60UKC.KTB.TM.OK.WD001 (пакет 5 9 6 70),
R01.KK56.60UKC.KTH.TM.OK.WD001 (пакет 5 7 6 7), R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD001 (пакет 5 5 6 16),
R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD002 (пакет 5 5 6 18), R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD003 (пакет 5 6 6 44),
R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD004 (пакет 5 7 6 5), R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD005 (пакет 5 7 6 58),
R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD006 (пакет 5 8 6 32), R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD007 (пакет 5 9 6 44),
R01.KK56.60UKC.KUE.TM.OK.WD001 (пакет 5 9 6 72), R01.KK56.60UKC.LCL.TM.OK.WD001 (пакет 5 7 6 54),
R01.KK56.60UKC.LCL.TM.OK.WD002 (пакет 5 8 6 27), R01.KK56.60UKC.LFG.TM.OK.WD001 (пакет 5 8 6 5),
R01.KK56.60UKC.PGB60.TM.OK.WD001 (пакет 5 9 6 30), R01.KK56.60UKC.PGB60.TM.OK.WD002 (пакет 5 10 6 13),
R01.KK56.60UKC.SCC.TM.OK.WD001 (пакет 5 7 6 4).

3 Настоящей документацией предусмотрена антикоррозионная защита наружных поверхностей трубопроводов, опор, подвесок и металла для опорных конструкций из углеродистой стали в здании 60UKC на период эксплуатации лакокрасочными покрытиями.
4 Выбор конструкции защитного покрытия для трубопроводов, опор, подвесок и металла для опорных конструкций выполнен в зависимости от среды и температуры среды внутри трубопроводов, а также места их установки.
5 Защищаемые металлические поверхности не должны иметь заусенцев, острых кромок радиусом менее 2,0 мм, сварочных брызг, прижогов, пригаров, трещин, а также солей, жиров и загрязнений.
Конструкции из углеродистой стали должны быть сварены равномерными сплошными беспористыми швами, которые по всей длине должны быть отшлифованы или зачищены до полного удаления сварочного шлакового слоя. Сварные швы должны иметь плавный переход к основному металлу.
6 Защитное лакокрасочное покрытие наносится на очищенную от окислов способом дробеструйной обработки до степени 2, обеспыленную и обезжиренную до первой степени по ГОСТ 9.402–2004 поверхность углеродистой стали. Окалина и ржавчина не должны обнаруживаться при осмотре поверхности невооруженным глазом.
7 Не допускается попадание на подготовленную поверхность воды и образование конденсата.
8 Работы по нанесению защитных покрытий выполнять в соответствии с технологическими инструкциями фирм–поставщиков материалов и специально разработанным Проектом производства работ.
9 При выполнении работ по нанесению защитных покрытий применяются легковоспламеняющиеся, горючие взрывоопасные материалы, в связи с чем необходимо строго соблюдать правила безопасности и противопожарные мероприятия согласно СНиП 12–04–2002, ГОСТ 12.3.016–87.
Средства измерений для контролируемых параметров должны быть поверены и иметь соответствующие документы, подтверждающие их метрологическую пригодность. Требуемая точность измерений толщины антикоррозионного покрытия не более 15 мкм.
10 Допускается замена антикоррозионных покрытий на аналогичные.
11 В комплекте рабочих чертежей приведены расчетные значения объемов антикоррозионных работ и необходимого количества материалов.

GENERAL GUIDELINES

1 The working drawings have been developed in compliance with codes, regulations and standards of the RF.
2 The working documentation has been developed on the basis of the following working drawings:
R01.KK56.60UKC.FAL.TM.OK.WD001 (package number 5 6 6 16), R01.KK56.60UKC.GMN.TM.OK.WD001 (package number 5 8 6 6),
R01.KK56.60UKC.KAA.TM.OK.WD001 (package number 5 9 6 12), R01.KK56.60UKC.KAA.TM.OK.WD002 (package number 5 9 6 94),
R01.KK56.60UKC.KBA.TM.OK.WD001 (package number 5 8 6 50), R01.KK56.60UKC.KBA.TM.OK.WD002 (package number 5 9 6 29),
R01.KK56.60UKC.KBA.TM.OK.WD003 (package number 5 10 6 15), R01.KK56.60UKC.KBB.TM.OK.WD001 (package number 5 8 6 52),
R01.KK56.60UKC.KBB.TM.OK.WD002 (package number 5 9 6 31), R01.KK56.60UKC.KBB.TM.OK.WD003 (package number 5 10 6 14),
R01.KK56.60UKC.KBC10.TM.OK.WD001 (package number 5 7 6 27), R01.KK56.60UKC.KBC10.TM.OK.WD002 (package number 5 8 6 3),
R01.KK56.60UKC.KBC40.TM.OK.WD001 (package number 5 7 6 28), R01.KK56.60UKC.KBD.TM.OK.WD001 (package number 5 8 6 54),
R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD001 (package number 5 8 6 53), R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD002 (package number 5 9 6 11),
R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD003 (package number 5 9 6 33), R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD004 (package number 5 9 6 92),
R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD001 (package number 5 5 6 3), R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD002 (package number 5 6 6 6),
R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD003 (package number 5 6 6 45), R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD004 (package number 5 7 6 31),
R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD005 (package number 5 8 6 4), R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD006 (package number 5 8 6 69),
R01.KK56.60UKC.KBH.TM.OK.WD001 (package number 5 9 6 46), R01.KK56.60UKC.KBH.TM.OK.WD002 (package number 5 10 6 1),
R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD001 (package number 5 7 6 60), R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD002 (package number 5 8 6 31),
R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD003 (package number 5 9 6 10), R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD004 (package number 5 9 6 73),
R01.KK56.60UKC.KTA.TM.OK.WD001 (package number 5 7 6 1), R01.KK56.60UKC.KTB.TM.OK.WD001 (package number 5 9 6 70),
R01.KK56.60UKC.KTH.TM.OK.WD001 (package number 5 7 6 7), R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD001 (package number 5 5 6 16),
R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD002 (package number 5 5 6 18), R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD003 (package number 5 6 6 44),
R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD004 (package number 5 7 6 5), R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD005 (package number 5 7 6 58),
R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD006 (package number 5 8 6 32), R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD007 (package number 5 9 6 44),
R01.KK56.60UKC.KUE.TM.OK.WD001 (package number 5 9 6 72), R01.KK56.60UKC.LCL.TM.OK.WD001 (package number 5 7 6 54),
R01.KK56.60UKC.LCL.TM.OK.WD002 (package number 5 8 6 27), R01.KK56.60UKC.LFG.TM.OK.WD001 (package number 5 8 6 5),
R01.KK56.60UKC.PGB60.TM.OK.WD001 (package number 5 9 6 30), R01.KK56.60UKC.PGB60.TM.OK.WD002 (package number 5 10 6 13),
R01.KK56.60UKC.SCC.TM.OK.WD001 (package number 5 7 6 4).
3 This documentation envisages the anti-corrosion protection of external surfaces of pipelines, supports, hangers and metal for support structures made of carbon steel in building 60UKC with paintwork coatings during operation.
4 The choice of protective coating for pipelines, supports, hangers and metal for support structures has been made depending on the media and media temperature inside the pipelines and their installation point.
5 The metal surfaces that are subject to protection shall not have any burrs, sharp edges, the radius of which is less than 2.0 mm, welding splashes, burn-throughs, burnt-ons, cracks, as well as salts, grease and dirt spots.
The structures made of carbon steel shall be welded with formation of even, continuous, porousless welds, which shall be grinded or smoothed out along the whole length until slag layer is completely removed. Welds shall be protected to achieve the smooth transition to the main metal.
6 The protective paintwork coating is applied on the carbon steel surface shot blasted from oxides up to degree 2, dedusted and degreased up to the first degree as per GOST 9.402–2004. The surfaces shall not contain any scale or rust, visible to an unaided eye.
7 The ingress of moisture and the formation of condensate on prepared surfaces is not allowed.
8 Work on application of the protective coatings shall be carried out in compliance with technological instructions of the material suppliers and specially developed Work Execution Plan.
9 When performing the work on application of the protective coatings, flammable, combustible and explosive materials are used, so it is required to observe safety regulations and fire measures according to SNIP 12–04–2002, GOST 12.3.016–87.
Measuring equipment for monitored characteristics shall be verified and shall have the relevant documents that confirm its metrological applicability. The required accuracy for measuring corrosion resistant coating thickness is not more than 15 µm.
10 It is allowed to replace corrosion protections with equivalent ones.
11 Calculated values of corrosion work scopes and required quantity of materials are given in the set of working drawings.

Package Number 5 10 6 97

При переписке в ссылке на документ (лист документа) следует указывать его обозначение, приведенное в основной надписи	Данный чертёж не подлежит размножению или передаче другим организациям и лицам без согласия АО "Атомэнергoproект"							R01.KK56.60UKC.0.AZO.OK.WD001			
								АЭС "КУДАНКУЛАМ" БЛОК 6 NPP "KUDANKULAM" UNIT 6			
In correspondence referring to the document (sheet of the document) it is necessary to specify its designation, given in the basic inscription	This drawing is not to be reproduced or transferred to other organizations or private persons without approval of the JSC "Atomenergoproekt"	Изм.	Кол. у-ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	60UKC. Вспомогательное реакторное здание с БПВ. Антикоррозионная защита трубопроводов, опор, подвесок 60UKC. Reactor Auxiliary & Main Control Room Building. Corrosion protection of pipelines, supports, tie bars	Стадия	Лист	Листов
		Rev.	Q-ty of prt.	Sheet	Doc. No	Signature	Date		Phase	Sheet	Sheets
		Утвержден	Approved	Krasnov					WD	1	6
		Н. контр. инспектор	Inspector	Valid					Общие данные General data		
		Разработ.	Designed	Vorobev							
									JSC "Atomenergoproekt" Moscow 2023		

Формат A1

ПАКЕТ 5 10 6 97

При разработке настоящей документации использовались чертежи указанные в общих указаниях.

Создано					
Проверено					
Утверждено					

Дополнительные подписи					
Переработ					
Шейдаба					


--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Orig. arch. Nr.	Date	Replace arch. Nr.
-----------------	------	-------------------

1000000

формат A2x3

Дополнительные подписи	
Перевод	
Шефство	

R01.KK56.60UKC.O.AZO.OK.WD001	АЭС "КУДАНКУЛАМ" БЛОК 6			 АО "Атомэнергострой" Москва 2023
	600 МВт. Внезапное радиационное с БП Антикоррозионная защита трубопроводов, опор, корпусов	Стальная Р 2	Листов 6	

Orig. arch. №
Date
Pages and №

УКАЗАНИЯ ПО АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЕ
GUIDELINES FOR ANTI-CORROSION PROTECTION

Наименование конструкции, номер чертежа, материал Name of structure, drawing number, material	Условия эксплуатации Service conditions	Конструкция антикоррозионного покрытия Anti-corrosion coating structure	Технические требования по производству работ Technical requirements to the working process
11 Трубопроводы низкотемпературной очистки теплоносителя (СВО-2) КВЕ. Обязан фильтр КВЕ51АТ001...004 Основной поток. Вспомогательный поток. Pipelines for low-temperature purification of coolant (AWT-2) KBE. Pipework of filters KBE51AT001...004. Main flow. Auxiliary flow Чертежи Drawings R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD001 R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD002 R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD003 R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD004			Работы выполнять согласно пунктам 6...9 общих указаний настоящего проекта The work is to be done in line with items 6.9 of the general guidelines of the present design
11.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	Внутри: Среды – пульпы, сдувки, теплоноситель первого контура, дистиллят, скатый воздух, тропные воды Температура +40...+55 °C Inside: Medium – pulp, blow-offs, primary coolant pulp, distillate, compressed air, floor water Температура +40...+55 °C	Без защиты Without protection	
11.2 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +40...+55 °C Temperature +40...+55 °C	Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	
12 Трубопроводы переработки теплоносителя. Обязан оборудование КВФ30. Обязан выпарного аппарата КВФ20АТ001. Обязан бака КВФ50ВВ001, теплообменника КВФ50АС001 и насосов КВФ50АР001, 002. Обязан фильтр КВФ30АТ002...004 и теплообменника КВФ30АС001. Обязан баков КВФ40ВВ001,002 и насосов КВФ40АР001, 002. Обязан фильтр КВФ50АТ001...004 и камеры отбора проб КВФ50АТ005 Pipelines of coolant treatment system. Pipework of equipment in КВФ30. Pipework of evaporator КВФ20АТ001. Pipework of tank КВФ50ВВ001, heat exchanger КВФ50АС001 and pumps КВФ50АР001, 002. Pipework of filters КВФ30АТ002...004 and heat exchanger КВФ30АС001. Pipework of tanks КВФ40ВВ001,002 and pumps КВФ40АР001, 002. Pipework of filters КВФ50АТ001...004 and sampling chamber КВФ50АТ005 Чертежи Drawings R01.KK.56.60UKC.KBF.TM.OK.WD001 R01.KK.56.60UKC.KBF.TM.OK.WD002 R01.KK.56.60UKC.KBF.TM.OK.WD003 R01.KK.56.60UKC.KBF.TM.OK.WD004 R01.KK.56.60UKC.KBF.TM.OK.WD005 R01.KK.56.60UKC.KBF.TM.OK.WD006			

Наименование конструкции, номер чертежа, материал Name of structure, drawing number, material	Условия эксплуатации Service conditions	Конструкция антикоррозионного покрытия Anti-corrosion coating structure	Технические требования по производству работ Technical requirements to the working process
12.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	Внутри: Среды – дистиллат, боросодержащая вода, охлаждающая вода, пульпы, пульпы ионообменных смол, конденсат, обессоленная вода, регенерационные растворы, регенерационный раствор азотной кислоты, регенерационный раствор едкого натра, сдувки, дезактивирующие растворы, азотная кислота, едкий натр, борный концентрат Температура +33...+104 °C Inside: Medium – distillate, boron-containing water, cooling water, pulp, ion-exchange resin pulp, steam condensate, demineralized water, regenerative solutions, regenerative solutions of nitric acid, regenerative solutions of caustic sodium, blow-offs, decontaminating solutions, nitric acid, caustic soda, boric concentrate Temperature +33...+104 °C	Без защиты Without protection	Работы выполнять согласно пунктам 6...9 общих указаний настоящего проекта The work is to be done in line with items 6.9 of the general guidelines of the present design
12.2 Трубопроводы Pipelines Углеродистая сталь Carbon steel Чертеж Drawing R01.KK.56.60UKC.KBF.TM.OK.WD001	Внутри: Среды – пар Температура +138 °C Inside: Medium – steam Температура +138 °C	Внутри: Без защиты Inside: Without protection Снаружи: Органосиликатная композиция ОС-51-03 – 4 слоя Толщина покрытия – 200 мкм Outside: OS-51-03 organic silicate composition – 4 layers Coating thickness – 200 μm	
12.3 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +33...60 °C Temperature +33...60 °C	Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	
13 Трубопроводы очистки воды БВ (СВО-4) КВН. Основной поток. Вспомогательный поток Fuel pool water purification system pipelines (AWT4) KBH Main flow. Auxiliary flow Чертежи Drawings R01.KK.56.60UKC.KBH.TM.OK.WD001 R01.KK.56.60UKC.KBH.TM.OK.WD002	Температура +90...138 °C Temperature +90...138 °C	Органосиликатная композиция ОС-51-03 – 4 слоя Толщина покрытия – 200 мкм OS-51-03 organic silicate composition – 4 layers Coating thickness – 200 μm	
13.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	Внутри: Среды – пульпы, сдувки, теплоноситель первого контура, дистиллят, скатый воздух, тропные воды, борный раствор, конденсат, раствор азотной кислоты, раствор едкого калия Температура +40...+60 °C Inside: Medium – pulp, blow-offs, primary coolant pulp, distillate, compressed air, floor water, borin solution, condensate, nitric acid solution, caustic potash solution Temperature +40...+60 °C	Без защиты Without protection	

Наименование конструкции, номер чертежа, материал Name of structure, drawing number, material	Условия эксплуатации Service conditions	Конструкция антикоррозионного покрытия Anti-corrosion coating structure	Технические требования по производству работ Technical requirements to the working process
13.2 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +40...+60 °C Temperature +40...+60 °C	Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	Работы выполнять согласно пунктам 6...9 общих указаний настоящего проекта The work is to be done in line with items 6.9 of the general guidelines of the present design
14 Трубопроводы переработки теплоносителя. Обязан баков КРК30 Pipelines of coolant treatment system. Pipework of tanks КРК30 Чертеж Drawing R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD004			
14.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	Внутри: Среды – пульпы ионообменных смол, сдувки, дистиллат, скатый воздух, шлам, азот, тропные воды, декантат, кубовый остаток Температура +40...50 °C Inside: Medium – ion-exchange resin pulp, blow-offs, distillate, compressed air, mud, nitrogen, floor water, decanter, vat residue Temperature +40...50 °C	Без защиты Without protection	
14.2 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +40...50 °C Temperature +40...50 °C	Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	
15 Трубопроводы промежуточного хранения ЖРС КРК. Обязан баков КРК10 Pipelines of temporal storage of liquid radioactive fluid КРК10. Pipework of tanks КРК10 Чертеж Drawing R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD001			
15.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	Внутри: Среды – сдувки, дистиллат, скатый воздух, шлам, азот, тропные воды, кубовый остаток, сорбенты Температура +40...100 °C Inside: Medium – blow-offs, distillate, compressed air, mud, nitrogen, floor water, vat residue, sorbents Temperature +40...100 °C	Без защиты Without protection	
15.2 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +40 °C Temperature +40 °C	Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	
	Температура +100 °C Temperature +100 °C	Органосиликатная композиция ОС-51-03 – 4 слоя Толщина покрытия – 200 мкм OS-51-03 organic silicate composition – 4 layers Coating thickness – 200 μm	

Наименование конструкции, номер чертежа, материал Name of structure, drawing number, material	Условия эксплуатации Service conditions	Конструкция антикоррозионного покрытия Anti-corrosion coating structure	Технические требования по производству работ Technical requirements to the working process
16 Трубопроводы промежуточного хранения ЖРС КРК. Обязан оборудования КРК20 Pipelines of temporal storage of liquid radioactive fluid КРК. Piping of equipment КРК20 Чертеж Drawing R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD002			Работы выполнять согласно пунктам 6...9 общих указаний настоящего проекта The work is to be done in line with items 6.9 of the general guidelines of the present design
16.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	Внутри: Среды – сдувки, дистиллат, скатый воздух, шлам, тропные воды, кубовый остаток, сорбенты Температура +40...100 °C Inside: Medium – blow-offs, distillate, compressed air, mud, floor water, vat residue, sorbents Temperature +40...100 °C	Без защиты Without protection	
16.2 Трубопроводы Pipelines Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +50 °C Temperature +50 °C	Снаружи: Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм Outside: EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	
16.3 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +40...50 °C Temperature +40...50 °C	Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	
	Температура +100 °C Temperature +100 °C	Органосиликатная композиция ОС-51-03 – 4 слоя Толщина покрытия – 200 мкм OS-51-03 organic silicate composition – 4 layers Coating thickness – 200 μm	

Package Number 5 10 6 97
File: R01_KK56_60UKC_0_AZO_OK_WD001_003=0

Данный чертеж не подлежит размножению или передаче другим организациям и лицам без согласия АО "Атомэнергoproject"

This drawing is not to be reproduced or transferred to other organizations or private persons without approval of the JSC "Atomenergoproekt"

Изм. Кол. Лист N 001

Rev. of pr. Sheet Doc. No.

Умбергул Approved

Н. комп. Inspector

Разработ. Designed

Подпись

Подпись

Подпись

Подпись

Подпись

Дата

Дата

Дата

Дата

Дата

Р01.KK56.60UKC.0.AZO.OK.WD001

АЭС "КУДАНКУЛАМ" БЛОК 6
NPP "KUDANKULAM" UNIT 6

60UKC: Вспомогательное реакторное здание с БПВ.
Антикоррозионная защита трубопроводов, опор, подвесок
60UKC: Reactor Auxiliary & Main Control Room Building: Corrosion protection of pipelines, supports, tie bars

Статус

Phase

WD

3

Лист

Лист

Лист

3

Лист

Лист

Лист

3

Указания по антикоррозионной защите
Guidelines for anti-corrosion protection

JSC "Atomenergoproekt" Moscow 2023

формат А2х3

Дополнительные листы	
Передо	
Послед	

Р01.KK56.60UKC.0.AZO.OK.WD001

АЭС "КУДАНКУЛАМ" БЛОК 6
NPP "KUDANKULAM" UNIT 6

60UKC: Вспомогательное реакторное здание с БПВ.
Антикоррозионная защита трубопроводов, опор, подвесок
60UKC: Reactor Auxiliary & Main Control Room Building: Corrosion protection of pipelines, supports, tie bars

Статус

Phase

WD

3

Лист

Лист

Лист

3

Лист

Лист

Лист

3

Указания по антикоррозионной защите
Guidelines for anti-corrosion protection

JSC "Atomenergoproekt" Moscow 2023

GUIDELINES FOR ANTI-CORROSION PROTECTION

Наименование конструкции, номер чертежа, материал Name of structure, drawing number, material	Условия эксплуатации Service conditions	Конструкция антикоррозионного покрытия Anti-corrosion coating structure	Технические требования по производству работ Technical requirements to the working process
17 Трубопроводы промежуточного хранения ЖРС КРК. Обязанность оборудования КРК40 Pipelines of temporal storage of liquid radioactive fluid KPK. Piping of equipment KPK40 Чертеж Drawing R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD003			Работы выполнять согласно пунктам 6...9 общих указаний настоящего проекта The work is to be done in line with items 6...9 of the general guidelines of the present design
17.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	<u>Внутри:</u> Среда – дистиллят, декантат, сорбенты, тропные воды Температура +40 °C <u>Inside:</u> Medium – distillate, decanter, sorbents, floor water Temperature +40 °C	Без защиты Without protection	
17.2 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +40 °C Temperature +40 °C	Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия –240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	
18 Трубопроводы дренажей и организованных протечек 1 контура Primary drains and controlled leaks pipelines Чертеж Drawing R01.KK56.60UKC.KTA.TM.OK.WD001			
18.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	<u>Внутри:</u> Среда – дистиллят, борный раствор Температура +40...+55 °C <u>Inside:</u> Medium – distillate, boric solution Temperature +40...+55 °C	Без защиты Without protection	
18.2 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +40...+55 °C Temperature +40...+55 °C	Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия –240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	
19 Трубопроводы газовых сдувок КТВ Gas blow-off pipelines КТВ Чертеж Drawing R01.KK56.60UKC.KTB.TM.OK.WD001			
19.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	<u>Внутри:</u> Среда – газовые сдувки, азот, тропные воды Температура +40...+50 °C <u>Inside:</u> Medium – gas blow-offs, nitrogen, floor water Temperature +40...+50 °C	Без защиты Without protection	
19.2 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +40...+50 °C Temperature +40...+50 °C	Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия –240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	

Наименование конструкции, номер чертежа, материал Name of structure, drawing number, material	Условия эксплуатации Service conditions	Конструкция антикоррозионного покрытия Anti-corrosion coating structure	Технические требования по производству работ Technical requirements to the working process
20 Трубопроводы напорной спецканализации (КТН) Pipeline of active floor drainage system, Pressure pipeline (КТН) Чертеж Drawing R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD001			Работы выполнять согласно пунктам 6...9 общих указаний настоящего проекта The work is to be done in line with items 6...9 of the general guidelines of the present design
20.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	<u>Внутри:</u> Среда – дистиллат, тропные воды, сжатый воздух, сдувки Температура +40...+90 °C <u>Inside:</u> Medium – distillate, floor water, compressed air, blowing Temperature +40...+90 °C	Без защиты Without protection	
20.2 Трубопроводы Pipelines Углеродистая сталь Carbon steel	<u>Внутри:</u> Температура +40 °C <u>Inside:</u> Temperature +40 °C	<u>Снаружи:</u> Грунтотба ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм <u>Outside:</u> EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 µm	
20.3 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +40...+50 °C Temperature +40...+50 °C	Грунтотба ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 µm	
	Температура +90 °C Temperature +90 °C	Органосиликатная композиция ОС-51-03 – 4 слоя Толщина покрытия – 200 мкм ОС-51-03 organic silicate composition – 4 layers Coating thickness – 200 µm	
21 Трубопроводы спецканализации (трапы) в здании УКС на отм. –8,050 и –3,650 Active drain system pipelines (floor water drains) in the UKC building at el. –8,050 and –3,650 Чертеж Drawing R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD001			
21.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	<u>Внутри:</u> Среда – тропные воды Температура +50 °C <u>Inside:</u> Medium – floor water Temperature +50 °C	Без защиты Without protection	
21.2 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +50 °C Temperature +50 °C	Грунтотба ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 µm	
22 Трубопроводы спецканализации в каналах на отм. –8,050 Active sewerage pipes in channels at elev. –8,050 Чертеж Drawing R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD002			
22.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	<u>Внутри:</u> Среда – тропные воды Температура +40 °C <u>Inside:</u> Medium – floor water Temperature +40 °C	Без защиты Without protection	

Наименование конструкции, номер чертежа, материал Name of structure, drawing number, material	Условия эксплуатации Service conditions	Конструкция антикоррозионного покрытия Anti-corrosion coating structure	Технические требования по производству работ Technical requirements to the working process
23 Трубопроводы специализации (трубы) в здании УКС на отм. -0,050 Active drain system pipelines (floor water drains) in the UKC building at el. -0,050 Чертеж Drawing R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD003			Работы выполнять согласно пунктам 6...9 общих указаний настоящего проекта The work is to be done in line with items 6...9 of the general guidelines of the present design
23.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	Внутри: Среда – теплые воды Температура +50 °C Inside: Medium – floor water Temperature +50 °C	Без защиты Without protection	
23.2 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +50 °C Temperature +50 °C	Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия –240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	
24 Трубопроводы специализации в каналах на отм. -3,650 Active sewerage pipes in channels at elev. -3,650 Чертеж Drawing R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD004			
24.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	Внутри: Среда – теплые воды, боросодержащая вода Температура +40...+60 °C Inside: Medium – floor water, boron-containing water Temperature +40...+60 °C	Без защиты Without protection	
25 Трубопроводы специализации (трубы) в здании УКС на отм. +3,650 Active drain system pipelines (floor water drains) in the UKC building at el. +3,650 Чертеж Drawing R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD005			
25.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	Внутри: Среда – теплые воды Температура +40 °C Inside: Medium – floor water Temperature +40 °C	Без защиты Without protection	
25.2 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +40 °C Temperature +40 °C	Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия –240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	
26 Трубопроводы специализации (трубы) в здании УКС на отм. +7,150 Active drain system pipelines (floor water drains) in the UKC building at el. +7,150 Чертеж Drawing R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD006			

Наименование конструкции, номер чертежа, материал Name of structure, drawing number, material	Условия эксплуатации Service conditions	Конструкция антикоррозионного покрытия Anti-corrosion coating structure	Технические требования по производству работ Technical requirements to the working process
26.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	Внутри: Среда – тропические воды Температура +40 °C Inside: Medium – floor water Temperature +40 °C	Без защиты Without protection	Работы выполнять согласно пунктам 6...9 общих указаний настоящего проекта The work is to be done in line with items 6...9 of the general guidelines of the present design
26.2 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +40 °C Temperature +40 °C	Грунтбока ЭП–057 – 2 слоя Эмаль ЭП–5285 – 4 слоя Толщина покрытия –240...260 мкм EP–057 primer – 2 layers EP–5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	
27 Трубопроводы специализации (трона) в здании УКС выше отм.+7,150 Active drain system pipelines (floor water drains) in the UKC building above el.+7,150 Чертеж Drawing R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD007			
27.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	Внутри: Среда – тропические воды Температура +40 °C Inside: Medium – floor water Temperature +40 °C	Без защиты Without protection	
27.2 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +40 °C Temperature +40 °C	Грунтбока ЭП–057 – 2 слоя Эмаль ЭП–5285 – 4 слоя Толщина покрытия –240...260 мкм EP–057 primer – 2 layers EP–5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	

<div>Данный чертёж не подлежит размножению или передаче другим организациям и лицам без согласия АО "Атомэнергoproект"</div> <div>This drawing is not to be reproduced or transferred to other organizations or private persons without approval of the AO "Atomenergoproekt"</div>	R01.KK56.60UKC.O.AZO.OK.WD001										
	АЭС "КУДАНКУЛАМ" БЛОК 6										
	NPP "KUDANKULAM" UNIT 6										
	Изм.	Кол. учт.	Лист	м.г.г.	Подпись	Дата	60UKC: Блок энергетические реакторные здания с БП.		Статус	Лист	Листов
	Rev.	of pr.	Sheet	Doc. No.	Signature	Date	Атомэнергoзoщита пoбoудoбo, oпoбoс		Phase	Sheet	Sheets
Угoвoрy Approved			Shevchenko			60UKC: Reactor Auxiliary & Main Control Room Building. Corrosion protection of pipelines, supports, tie bars		WD	4		
Н. кoмпр. пoдпoс. Пoдp.б. Дoз.п.б. Дoз.п.б. Дoз.п.б.			Void			Укaзaниe пo aтoмoкopoзиoннoй зaщитe			35C		
Designed			Nesterov			Guidelines for anti-corrosion protection			Atomenergoproekt Moscow 2023		

[illegible]

Дополнительные подписи	
Перевод	Шефство

GUIDELINES FOR ANTI-CORROSION PROTECTION

Наименование конструкции, номер чертежа, материал Name of structure, drawing number, material	Условия эксплуатации Service conditions	Конструкция антикоррозионного покрытия Anti-corrosion coating structure	Технические требования по производству работ Technical requirements to the working process
28 Трубопроводы отбора проб из системы КРФ30,40,60 Pipelines for sampling from the system КРФ30,40,60 Чертеж Drawing R01.KK56.60UKC.KUE.TM.OK.WD001			Работы выполнять согласно пунктам 6...9 общих указаний настоящего проекта The work is to be done in line with items 6...9 of the general guidelines of the present design
28.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	Внутри: Среда – дистиллят, кубовый остаток Температура +40...+104 °C <u>Inside:</u> Medium – distillate, vat residue Temperature +40...+104 °C	Без защиты Without protection	
28.2 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +40 °C Temperature +40 °C Температура +100, +104 °C Temperature +100, +104 °C	Грунтовка ЭП–057 – 2 слоя Эмаль ЭП–5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 µm Органосиликатная композиция ОС–51–03 – 4 слоя Толщина покрытия – 200 мкм OS-51–03 organic silicate composition – 4 layers Coating thickness – 200 µm	
29 Трубопроводы дренажей и продувки ПП. Обвязка бака LCL61BB001 и насоса LCL61AP001 SG drains and blowdown pipelines. Piping of tank LCL61BB001 and pump LCL61AP001 Чертеж Drawing R01.KK56.60UKC.LCL.TM.OK.WD001			
29.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	Внутри; Среда – продувочная вода Температура +45 °C <u>Inside:</u> Medium –blowdown water Temperature +45 °C	Без защиты Without protection	
29.2 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +45 °C Temperature +45 °C	Грунтовка ЭП–057 – 2 слоя Эмаль ЭП–5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 µm	
30 Трубопроводы дренажей и продувки ПП. Обвязка теплообменника LCL61AC001 SG drains and blowdown pipelines. Piping of heat exchanger LCL61AC001 Чертеж Drawing R01.KK56.60UKC.LCL.TM.OK.WD002			
30.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	Внутри; Среда – продувочная вода Температура +40...+85 °C <u>Inside:</u> Medium –blowdown water Temperature +40...+85 °C	Без защиты Without protection	

Наименование конструкции, номер чертежа, материал Name of structure, drawing number, material	Условия эксплуатации Service conditions	Конструкция антикоррозионного покрытия Anti-corrosion coating structure	Технические требования по производству работ Technical requirements to the working process
30.2 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +40, +45 °C Temperature +40, +45 °C Температура +85 °C Temperature +85 °C	Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm Ореаносиликатная композиция OC-51-03 – 4 слоя Толщина покрытия – 200 мкм OS-51-03 organic silicate composition – 4 layers Coating thickness – 200 μm	Работы выполнять согласно пунктам 6...9 общих указаний настоящего проекта The work is to be done in line with items 6...9 of the general guidelines of the present design
31 Трубопроводы химической промывки парогенераторов LFG на эстакаду OUSY Reactor Auxiliary & Main Control Room Building. SG chemical washing pipelines LFG Чертеж Drawing R01.K9C56.60UKC.LFG.TM.OK.WD001			
31.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	<u>Внутри:</u> Среда – Промывочный раствор, дистиллят Temperature +40...+70 °C <u>Inside:</u> Medium – Flushing solution, distillate Temperature +40...+70 °C	Без защиты Without protection	
31.2 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +40...+70 °C Temperature +40...+70 °C	Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	
32 Трубопроводы промывки потребителей нормально эксплуатации PGB 00-70 Pipeline of normal operation component cooling system (PGB 00-70). Чертеж Drawing R01.K9C56.60UKC.PGB60.TM.OK.WD001			
32.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	<u>Внутри:</u> Среда – охлаждающая вода Temperature +33, +46 °C <u>Inside:</u> Medium – cooling water Temperature +33, +46 °C	Без защиты Without protection	
32.2 Трубопроводы Pipelines Углеродистая сталь Carbon steel	<u>Внутри:</u> Температура +33, +46 °C <u>Inside:</u> Temperature +33, +46 °C	<u>Снаружи:</u> Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм <u>Outside:</u> EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	
32.3 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +33, +46 °C Temperature +33, +46 °C	Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	

Наименование конструкции, номер чертежа, материал Name of structure, drawing number, material	Условия эксплуатации Service conditions	Конструкция антикоррозионного покрытия Anti-corrosion coating structure	Технические требования по производству работ Technical requirements to the working process
33 Трубопроводы промконтуров потребителей нормальной эксплуатации PGB 00-70. Обвязка теплообменников QUN10AC001..008 Pipeline of normal operation component cooling system PGB 00-70. Pipework of heat exchangers QUN10AC001..008 Чертеж Drawing R01.KK56.60UKC.PGB0.TM.OK.WD002			Работы выполнять согласно пунктам 6...9 общих указаний настоящего проекта The work is to be done in line with items 6...9 of the general guidelines of the present design
33.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	<u>Внутри:</u> Среда – охлаждающая вода Температура +33, +46 °C <u>Inside:</u> Medium – cooling water Temperature +33, +46 °C	Без защиты Without protection	
33.2 Трубопроводы Pipelines Углеродистая сталь Carbon steel	<u>Внутри:</u> Температура +33, +46 °C <u>Inside:</u> Temperature +33, +46 °C	<u>Снаружи:</u> Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм <u>Outside:</u> EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	
33.3 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +33, +46 °C Temperature +33, +46 °C	Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	
34 Трубопроводы подачи воздуха для испытания защитной оболочки (SCC) Pipelines for compressed air supply system for containment testing (SCC) Чертеж Drawing R01.KK56.60UKC.SCC.TM.OK.WD001			
34.1 Трубопроводы Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	<u>Внутри:</u> Среда – сжатый воздух Температура +40 °C <u>Inside:</u> Medium – compressed air Temperature +40 °C	Без защиты Without protection	
34.2 Трубопроводы Pipelines Углеродистая сталь Carbon steel	<u>Внутри:</u> Температура +40 °C <u>Inside:</u> Temperature +40 °C	<u>Снаружи:</u> Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм <u>Outside:</u> EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	
34.3 Опоры Supports Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +40 °C Temperature +40 °C	Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЭП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm	

Наименование конструкции, номер чертежа, материал Name of structure, drawing number, material	Условия эксплуатации Service conditions	Конструкция антикоррозионного покрытия Anti-corrosion coating structure	Технические требования по проведению работ Technical requirements to the working process
<p>35 Металл для опорных конструкций Metal for supports structures</p> <p>Углеродистая сталь Carbon steel</p> <p>Чертежи Drawings</p> <p>R01.KP56.60UK.FAL.TM.OK.WD001 R01.KP56.60UK.GIN.TM.OK.WD001 R01.KP56.60UK.KAA.TM.OK.WD001 R01.KP56.60UK.KAA.TM.OK.WD002 R01.KP56.60UK.KER.TM.OK.WD001...3 R01.KP56.60UK.KEB.TM.OK.WD001...3 R01.KP56.60UK.KEC10.TM.OK.WD001 R01.KP56.60UK.KEC10.TM.OK.WD002 R01.KP56.60UK.KEC40.TM.OK.WD001 R01.KP56.60UK.KED.TM.OK.WD001 R01.KP56.60UK.KED30.TM.OK.WD001...4 R01.KP56.60UK.KEF.TM.OK.WD001...6 R01.KP56.60UK.KEH.TM.OK.WD001 R01.KP56.60UK.KEH.TM.OK.WD002 R01.KP56.60UK.KPK.TM.OK.WD001...4 R01.KP56.60UK.KTA.TM.OK.WD001 R01.KP56.60UK.KTB.TM.OK.WD001 R01.KP56.60UK.KTH.TM.OK.WD001 R01.KP56.60UK.KTN.TM.OK.WD001...7 R01.KP56.60UK.KUE.TM.OK.WD001 R01.KP56.60UK.LOL.TM.OK.WD001 R01.KP56.60UK.LOL.TM.OK.WD002 R01.KP56.60UK.LFG.TM.OK.WD001 R01.KP56.60UK.PGB60.TM.OK.WD001 R01.KP56.60UK.PGB60.TM.OK.WD002 R01.KP56.60UK.SOC.TM.OK.WD001</p>	<p>Зона контролируемого доступа Температура воздуха до +50 °С Относительная влажность не нормируется Периодическая дезактивация Controlled-access area Air temperature up to +50 °C Relative humidity is not stipulated Periodical decontamination</p>	<p>Грунтовка ЭП-057 – 2 слоя Эмаль ЗП-5285 – 4 слоя Толщина покрытия – 240...260 мкм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 μm</p>	<p>Работы выполнять согласно пунктам 6..9 общих указаний настоящего проекта The work is to be done in line with items 6..9 of the general guidelines of the present design</p>

<div>Данный чертеж не подлежит размножению или передаче другим организациям и лицам без согласия АО "Атомэнергопроект"</div> <div>This drawing is not to be reproduced or transferred to other organizations or private persons without approval of the JSC "Atomenergoprekt"</div>						R01.KK56.60UKC.O.AZO.OK.WD001									
						АЭС "КУДАНКУЛАМ" БЛОК NPP "KUDANKULAM" UNIT 6									
						Изм.	Кол. утв.	Листы	№ гок.	Получено	Дата	60UKC: Вспомогательные реакторные здания с БПР. Антикоррозионная защита трубопроводов, опор, лоббесов	Статус	Листы	Листов
						Rev.	Q-ty of pr.	Sheet No	Doc. No	Signature	Date	60UKC: Reactor Auxiliary & Main Control Room Building. Corrosion protection of pipelines, supports, the bars	Phase	Sheet	Sheets
Утверждено Shechenko						WD 5									
Н. комп. инспектор Проект. Designed Nesterov						Указания по антикоррозионной защите Guidelines for anti-corrosion protection									
						<div> JSC "Atomenergoprekt" Moscow 2023</div>									

[illegible]

ВЕДОМОСТЬ ОБЪЕМОВ АНТИКОРРОЗИОННЫХ РАБОТ ПО ОБЪЕКТАМ ЗАЩИТЫ

LIST OF CORROSION WORKS WITH REFERENCE TO PROTECTED OBJECTS

НАИМЕНОВАНИЕ	ОБЪЕМЫ РАБОТ, м ²																																									
	1.2 Опоры, подвески		2.2 Опоры, подвески		3.2 Опоры подвески		4.2 Опоры, подвески		5.2 Опоры, подвески		6.2 Опоры, подвески		7.2 Опоры подвески		8.2 Опоры, подвески		9.2 Опоры, подвески		10.2 Опоры, подвески		11.2 Опоры, подвески		12.2 Трубы		12.3 Опоры, подвески		13.2 Опоры, подвески		14.2 Опоры, подвески		15.2 Опоры, подвески		16.2 Трубы		16.3 Опоры, подвески		17.2 Опоры, подвески		18.2 Опоры, подвески		19.2 Опоры, подвески	
	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего
Name	SCOPE OF WORKS, m ²																																									
	1.2 Supports, hangers		2.2 Supports, hangers		3.2 Supports hangers		4.2 Supports, hangers		5.2 Supports, hangers		6.2 Supports, hangers		7.2 Supports hangers		8.2 Supports, hangers		9.2 Supports, hangers		10.2 Supports, hangers		11.2 Supports, hangers		12.2 Pipes		12.3 Supports, hangers		13.2 Supports, hangers		14.2 Supports, hangers		15.2 Supports, hangers		16.2 Pipes		16.3 Supports, hangers		17.2 Supports, hangers		18.2 Supports, hangers		19.2 Supports, hangers	
	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total		
1 Дробеструйная очистка поверхности Blast-cleaning of the surface		40,0		1,4		12,0		75,0		22,0		11,0		80,0		60,0		33,0		11,0		34,0		11,0		100,0		32,0		32,0		39,0		6,0		7,5		6,5		14,0		16,0
2 Обеспыливание Dedusting		40,0		1,4		12,0		75,0		22,0		11,0		80,0		60,0		33,0		11,0		34,0		11,0		100,0		32,0		32,0		39,0		6,0		7,5		6,5		14,0		16,0
3 Обезжиривание Degreasing		40,0		1,4		12,0		75,0		22,0		11,0		80,0		60,0		33,0		11,0		34,0		11,0		100,0		32,0		32,0		39,0		6,0		7,5		6,5		14,0		16,0
4 Нанесение грунтовки ЭП–057 в 2 слоя Application of 2 layers of EP–057 primer		40,0		1,4		12,0		43.5		22,0		11,0		60,0		60,0		33,0		11,0		34,0		–		83,0		32,0		32,0		29,0		6,0		7,0		6,5		14,0		16,0
5 Нанесение эмали ЭП–5285 в 4 слоя Application of 4 layers of EP–5285 enamel		40,0		1,4		12,0		43.5		22,0		11,0		60,0		60,0		33,0		11,0		34,0		–		83,0		32,0		32,0		29,0		6,0		7,0		6,5		14,0		16,0
6 Нанесение органосиликатной композиции ОС–51–03 в 4 слоя Application of 4 layers of OS–51–03 organic silicate composition		–		–		–		31,5		–		–		20,0		–		–		–		–		11,0		17,0		–		–		10,0		–		0,5		–		–		–

НАИМЕНОВАНИЕ	ОБЪЕМЫ РАБОТ, м ²																																Итого				
	20.2 Трубы		20.3 Опоры, погвески		21.2 Опоры, погвески		23.2 Опоры, погвески		25.2 Опоры, погвески		26.2 Опоры, погвески		27.2 Опоры, погвески		28.2 Опоры, погвески		29.2 Опоры, погвески		30.2 Опоры, погвески		31.2 Опоры, погвески		32.2 Трубы		32.3 Опоры, погвески		33.2 Трубы		33.3 Опоры, погвески		34.2 Трубы			34.3 Опоры, погвески		35 Металл для опорных конструкций	
	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего	ег.	всего		ег.	всего	ег.	всего
Name	SCOPE OF WORKS, m ²																																Total				
	20.2 Pipes		20.3 Supports, hangers		21.2 Supports, hangers		23.2 Supports, hangers		25.2 Supports, hangers		26.2 Supports, hangers		27.2 Supports, hangers		28.2 Supports, hangers		29.2 Supports, hangers		30.2 Supports, hangers		31.2 Supports, hangers		32.2 Pipes		32.3 Supports, hangers		33.2 Pipes		33.3 Supports, hangers		34.2 Pipes			34.3 Supports, hangers		35 Metal for supporting structures	
	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total		per unit	total	per unit	total
1 Дробеструйная очистка поверхности Blast-cleaning of the surface		19,5		18,0		12,0		2,5		5,0		5,5		9,0		10,0		12,0		9,0		19,0		158,0		28,0		19,0		8,5		78,0		3,0		1916,0	2976,0
2 Обеспыливание Dedusting		19,5		18,0		12,0		2,5		5,0		5,5		9,0		10,0		12,0		9,0		19,0		158,0		28,0		19,0		8,5		78,0		3,0		1916,0	2976,0
3 Обезжиривание Degreasing		19,5		18,0		12,0		2,5		5,0		5,5		9,0		10,0		12,0		9,0		19,0		158,0		28,0		19,0		8,5		78,0		3,0		1916,0	2976,0
4 Нанесение грунтовки ЭП-057 в 2 слоя Application of 2 layers of EP-057 primer		19,5		17,0		12,0		2,5		5,0		5,5		9,0		5,5		12,0		2,0		19,0		158,0		28,0		19,0		8,5		78,0		3,0		1916,0	2873,0
5 Нанесение эмали ЭП-5285 в 4 слоя Application of 4 layers of EP-5285 enamel		19,5		17,0		12,0		2,5		5,0		5,5		9,0		5,5		12,0		2,0		19,0		158,0		28,0		19,0		8,5		78,0		3,0		1916,0	2873,0
6 Нанесение органосиликатной композиции ОС-51-03 в 4 слоя Application of 4 layers of OS-51-03 organic silicate composition		—		1,0		—		—		—		—		—		4,5		—		7,0		—		—		—		—		—		—		—		—	102,5

Package Number 5 10 6 97

File: R01.KK56.60UKC.O.AZO.OK.WD001_006=0

Данный чертеж не подлежит размножению или передаче другим организациям и лицам без согласия АО "Атомэнергoproект"

This drawing is not to be reproduced or transferred to other organizations or private persons without approval of the JSC "Atomenergoproekt"

Изм.

Кол. уч.

Лист

N dok

Подпись

Дата

Rev.

Q-ty of prt

Sheet

Doc. No

Signature

Date

Умвергил

Approved

Shevchenko

Н. контр.

Inspector

Valid

Разраб.

Designed

Nesterov

R01.KK56.60UKC.O.AZO.OK.WD001

АЭС "КУДАНКУЛАМ" БЛОК NPP "KUDANKULAM" UNIT 6

60UKC. Вспомогательное реакторное здание с БПВ. Антикоррозионная защита трубопроводов, опор, погвесок 60UKC. Reactor Auxiliary & Main Control Room Building. Corrosion protection of pipelines, supports, tie bars.

Стадия

Лист

Листов

Phase

Sheet

Sheets

WD

6

JSC "Atomenergoproekt" Moscow 2023

формат A1

Дополнительные подписи		
	Шейда	
Перебод		

R01.KK56.60UKC.O.AZO.OK.WD001

АЭС "КУДАНКУЛАМ" БЛОК 6

60UKC. Вспомогательное реакторное здание с БПВ. Антикоррозионная защита трубопроводов, опор, погвесок 60UKC. Reactor Auxiliary & Main Control Room Building. Corrosion protection of pipelines, supports, tie bars.

Стадия

Лист

Листов

Phase

Sheet

Sheets

WD

6

JSC "Atomenergoproekt" Moscow 2023

формат A1

Изм.

Кол. уч.

Лист

N dok

Подпись

Дата

Rev.

Q-ty of prt

Sheet

Doc. No

Signature

Date

Умвергил

Approved

Shevchenko

Н. контр.

Inspector

Valid

Разраб.

Designed

Nesterov