

УКАЗАНИЯ ПО АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЕ GUIDELINES FOR ANTI-CORROSION PROTECTION

Наименование конструкции номер чертежа, интервала drawing number, interval	Условия эксплуатации Service conditions	Конструкция антикоррозионного покрытия Anti-corrosion coating structure	Технические требования по производству работ Technical requirements to the welding process
28 Трубопроводы отбора проб из систем КР-30, 40, 60 Pipelines for sampling from the system КР-30, 40, 60 Чертеж Drawing R01.KK56.60UKSLQ.LMCK.M0001	Внутрь: Среда – густилат, уробид осеток Температура +40...+104 °C Insidile: Medium – distillate, wet residue Temperature +40...+104 °C	Без защиты Without protection	Работы выполнять согласно пунктам 6..9 общих указаний исполняемого проекта The work is to be done in line with items 6...9 of the general guidelines of the present design
28.1 Трубопровода Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	Температура +40 °C Supports Уварочная сталь Carbon steel	Грунтбокс 3П-057 – 2 слоя Заклад 3П-5285 – 4 слоя Тошаше покрыва – 240..260 мм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 µm	
29 Трубопровода гребенчат у прогноты ПГ. Обьекта боло LC161BB001 у иссоса LC161AP001 SS drains and blowdown Piping of tank LC161BB001 and pump LC161AP001 Чертеж Drawing R01.KK56.60UKSLQ.LMCK.M0001	Температура +100...+104 °C Temperature +100...+104 °C	Органоэпиксидная композиция OC-51-03 – 4 слоя Тошаше покрыва – 200 мм OS-51-03 organic silicate composition – 4 layers Coating thickness – 200 µm	
29.1 Трубопровода Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	Внутрь: Среда – парогенная блага Температура +45 °C Insidile: Medium – blowdown water Temperature +45 °C	Без защиты Without protection	
29.2 Опора Supports Уварочная сталь Carbon steel	Температура +45 °C Temperature +45 °C	Грунтбокс 3П-057 – 2 слоя Заклад 3П-5285 – 4 слоя Тошаше покрыва – 240..260 мм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 µm	
30 Трубопровода гребенчат у прогноты ПГ. Обьекта периодически LC161BB001 SC drains and blowdown Pipelines. Piping of heat exchanger LC161AC001 Чертеж Drawing R01.KK56.60UKSLQ.LMCK.M0002	Внутрь: Среда – парогенная блага Температура +40...+85 °C Insidile: Medium – blowdown water Temperature +40...+85 °C	Без защиты Without protection	
30.1 Трубопровода Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	Температура +40...+85 °C		
30.2 Опора Supports Уварочная сталь Carbon steel	Температура +40...+45 °C Temperature +40...+45 °C	Грунтбокс 3П-057 – 2 слоя Заклад 3П-5285 – 4 слоя Тошаше покрыва – 240..260 мм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 µm	Работы выполнять согласно пунктам 6..9 общих указаний исполняемого проекта The work is to be done in line with items 6...9 of the general guidelines of the present design
31 Трубопровода химической промывки пропаненитрогеном ЛГС на азмокем DUSY Reactor Auxiliary & Main Steam and Cold Water Supply from Building SC Chemical Pipelines LFC Чертеж Drawing R01.KK56.60UKSLQ.LMCK.M0001	Температура +85 °C Temperature +85 °C	Органоэпиксидная композиция OC-51-03 – 4 слоя Тошаше покрыва – 200 мм OS-51-03 organic silicate composition – 4 layers Coating thickness – 200 µm	
31.1 Трубопровода Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	Внутрь: Среда – промывочный раствор, густилат Температура +40...+70 °C Insidile: Medium – Flushing solution, distillate Temperature +40...+70 °C	Без защиты Without protection	
31.2 Опора Supports Уварочная сталь Carbon steel	Температура +40...+70 °C Temperature +40...+70 °C	Грунтбокс 3П-057 – 2 слоя Заклад 3П-5285 – 4 слоя Тошаше покрыва – 240..260 мм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 µm	
32 Трубопровода промыслового напорного испарителя PG8 00-70 Pipeline of normal operation component cooling system (PG8 00-70). Чертеж Drawing R01.KK56.60UKSLQ.LMCK.M0001	Внутрь: Среда – охлаждающая блага Температура +33...+46 °C Insidile: Medium – cooling water Temperature +33...+46 °C	Без защиты Without protection	
32.1 Трубопровода Pipelines Нержавеющая сталь Stainless steel	Температура +33...+46 °C		
32.2 Трубопровода Pipelines Уварочная сталь Carbon steel	Температура +33...+46 °C	Грунтбокс 3П-057 – 2 слоя Заклад 3П-5285 – 4 слоя Тошаше покрыва – 240..260 мм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 µm	Работы выполнять согласно пунктам 6..9 общих указаний исполняемого проекта The work is to be done in line with items 6...9 of the general guidelines of the present design
32.3 Опора Supports Уварочная сталь Carbon steel	Температура +33...+46 °C Temperature +33...+46 °C	Грунтбокс 3П-057 – 2 слоя Заклад 3П-5285 – 4 слоя Тошаше покрыва – 240..260 мм EP-057 primer – 2 layers EP-5285 enamel – 4 layers Coating thickness – 240...260 µm	

[illegible][illegible]

Данный чертёж не подлежит равнозначному использованию в других организациях и лицам без согласования "АО "Информационные ресурсы"									
This drawing is not to be reproduced or loaned to other organizations or private persons without the approval of the "ISC "Informatsionnyye resursy"									
R01.KK56.60UK.AZ.O.K.WR001									
АО "ЮДАНКУЛАМ" БЛОК 6 НР "КУДАНКУЛАМ" UNIT									
Код	Уч. ин.	гос. ин.	Горизонт	Длина	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				
Rev. 1	№	№	№	№	6010С Автоматизированное рабочее место				