Replace arch. Nr. 2 4. 01. 2023

Orig. arch. Nr.

48780

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

우 WORKING **DRAWINGS** 유 THE MAIN SET

	Begoмость объемов антикоррозионных работ по объектам защиты List of anti-corrosion works with reference to protected objects	3
	Указания по антикоррозионной защите Guidelines for anti—corrosion protection	2
	Общие данные General data	
Примечание Note	Наименование Name	Лист Sheet

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА LIST OF MATERIAL CONSUMPTION МАТЕРИАЛОВ

	Γ	<u> </u>					1 .	
8 Органосиликатная композиция ОС-51-03 в комплекте с отвердителем ТБТ по ТУ 84-725-78 OS-51-03 organic silicate composition complete with TBT hardener as per TU 84-725-78	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 TU 95 2184-90	6 Грунтовка ЭП-057 в комплекте с отфердителем N 3 u растворителем РП по TУ 6-10-1117-85 EP-057 primer complete with № 3 hardener and RP solvent as per TU 6-10-1117-85	5 Толуол каменноугольный по ГОСТ 9880—76 Coal toluene as per GOST 9880—76	4 Этилцеллозольв технический по ГОСТ 8313—88 Technical ethycellosolve as per GOST 8313—88	3 Ксилол каменноугольный по ГОСТ 9949—76 Coal xylene as per GOST 9949—76	2 Yaŭm-cnupum no 「OCT 3134-78 White spirit as per GOST 3134-78	1 Дробь чугунная техническая марки ДЧК N 05 no ГОСТ 11964—81 Technical iron shot of DChK No. 05 mark as per GOST 11964—81	Наименование Name
kg	kg	kg	kg	kg	kg	kg	.	Eg. usm. M.U.
72,5	313,2	500,5	23,28	48,2	72,3	187,7	2,76	Кол. Quantity
								Примечание Note

ВЕДОМОСТЬ ОСНОВНЫХ КОМПЛЕКТОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ

LIST 유 THE MAIN SETS OF WORKING DRAWINGS

	Corrosion protection of pipelines, supports, tie bars	Package number 5 10 6 115
	onop, nogbecok 50UJA.	Пакет 5 10 6 115
	50UJA. Антикоррозионная защита трубопроводов,	R01.KK.56.50UJA.0.AZO.OK.WD004
	Corrosion protection of pipelines, supports, tie bars	Package number 5 10 6 115
	onop, nogbecok 50UJA.	Пакет 5 10 6 115
	50UJA. Антикоррозионная защита трубопроводов,	R01.KK.56.50UJA.0.AZ0.OK.WD003
Note	Name	Designation
Примечание	Наименование	Обозначение

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- 1 Рабочие чертежи разработаны в соог с нормами, правилами и ідартами РФ.
- R01.KK56.50UJA.KBC10.TM.OK.WD001 (nakem 5 5 6 10), R01.KK56.50UJA.JMN.TM.OK.WD003 (nakem 5 5 6 12), R01.KK56.50UJA.JNA.TM.OK.WD003 (nakem 5 6 6 10), R01.KK56.50UJA.KAA.TM.OK.WD003 (nakem 5 R01.KK56.50UJA.LCQ50.TM.OK.WD001 (nakem 5 6 6 31), R01.KK56.50UJA.JNB10.TM.OK.WD001 (nakem 5 5 6 7), R01.KK56.50UJA.QFA.TM.OK.WD001 (nakem 5 6 6 49), R01.KK56.50UJA.LCQ50.TM.OK.WD002 Рабочая документация разработана на основании рабочих чертежей: (nakem 5 7 6 12), R01.KK56.50UJA.JND50.TM.OK.WD002 (nakem 5 5 6 5), 6 6 48).
- поверхностей углеродистой стали в здании mpy6onpoвogoв, документацией onop, предусмотрена подвесок и металла антикоррозионная для опорных конструкций ជ
- конструкции защитного покрытия для трубопроводов, конструкций выполнен в зависимости 50UJA на период эксплуатации лакокрасочными покрытиями. от среды и температуры onop, подвесок
- жиров и загрязнений. Защищаемые металлические поверхности не должны иметь трубопроводов, а также места их установки. менее 2,0 мм, сварочных брызг, прижогов, npuzapoß, трещин, заусенцев, а также острых кромок солей,
- беспористыми швами, полного удаления сварочного шлакового слоя. Сварные швы должны иметь плавный переход основному металлу. Конструкции из углеродистой которые по всей длине должны должны быть сварены равномерными отшлифованы или зачищены go
- обнаруживаться при осмотре поверхности невооруженным глазом. дробеструйной обработки до степени 2, ГОСТ 9.402—2004 поверхность углеродистой стали. лакокрасочное покрып обеспыленную и наносится Окалина и очищенную от обезжиренную ржавчина go nepßoŭ H должны
- допускается попадание на подготовленную поверхность воды и
- разработанным Проектом производства технологическими инструкциями нанесению защитных фирм-поставщиков pabom. выполняг материалов
- CHuП 12-04-2002, ГОСТ 12.3.016-87. легковоспламеняющиеся, выполнении правила безопасности горючие pabom взрывоопасные no нанесению материалы, противопожарные δ мероприятия C Hew Lew необходимо
- 10 Допускается замена антикоррозионных покрытий на комплекте рабочих чертежей приведены аналогичные расчетные
- антикоррозионных работ и необходимого количества материалов. объемов

GENERAL GUIDELINES

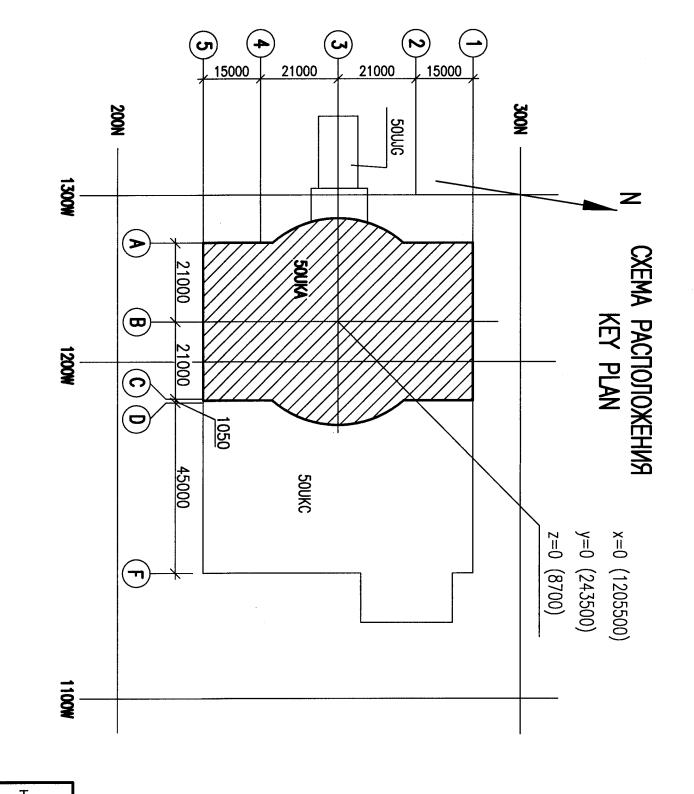
- regulations and 1 The working standards of the RF. drawings have been developed in compliance with codes,
- R01.KK56.50UJA.LCQ50.TM.OK.WD001 (package number 5 6 6 31), R01.KK56.50UJA.JNB10.TM.OK.WD001 (package number 5 5 6 7), R01.KK56.50UJA.KBC10.TM.OK.WD002 (package number 5 6 6 49), 2 The working documentation has been developed on the basis of the following working drawings R01.KK56.50UJA.JMN.TM.OK.WD003 (package number 5 5 6 12), R01.KK56.50UJA.LCQ50.TM.OK.WD002 (package number 5 7 6 12), R01.KK56.50UJA.JND50.TM.OK.WD002 (package number 5 5 6 5), R01.KK56.50UJALJNA.TM.OK.WD003 R01.KK56.50UJA.KAA.TM.OK.WD003 (package number 5 6 6 48). (package number 5 7 6 11), R01.KK56.50UJA.JND50.TM.OK.WD001 (package number 5 6 6 10),
- 4 The 3 This documentation supports, hangers and metal for support structures made of carbon steel in building paintwork coatings during operation. choice of protective coating for pipelines, supports, envisages the anti-corrosion protection hangers and metal for of external surfaces of
- structures has been made depending on the media and media temperature inside the pipelines and their installation point. The radius metal surfaces that are subject to protection shall not have any burrs, sharp of which than 2.0 mm, welding splashes, burn-throughs, burnt-ons,
- porousless welds, The structures made is completely removed. Welds shall be protected to achieve the smooth transition to the as well as salts, which shall be grinded or smoothed out along the whole length until slag e of carbon steel shall be welded with formation of even, continuous, grease and dirt spots.
- main metal. 6 The protective paintwork coating is applied on the carbon steel surface shot blasted

oxides up to degr

ee 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 no not
- Project. technological instructions 8 Work on application of the protective coatings shall be carried out in compliance with of the material suppliers and specially developed Work Execution
- combustible and explosive materials are used, so it is required to o and fire measures according to SNiP 12-04-2002, GOST 12.3.016-87. 10 It is allowed to When performing replace corrosion protections with equivalent ones. the 9 application 앜 the protective coatings, flammable, observe safety regulations
- in the set of working drawings. 11 Calculated values of corrosion work scopes and required quantity of materials are given



Package
Number
5
70
δ
115

							Z Rev	Issue Issued for S	Signature	Issue sheet N	heet N	
							Rev Is	Issued for	ignature	Issue s	heet N	
File: R01 KK56 50UJA 0 AZO OK WD003_001=0	0 AZ0	Q.	WD00	3_001	=0			NUCLEAR POWER CORPORATION OF INDIA LTD	CORPOR A LTD	RATION		
Данный чертеж								R01.KK56.50UJA.0.AZO.OK.WD003	AZO.C)K.WD	003	
удлежит размножению и передаче другим								АЭС "КУДАНКУЛАМ" БЛОК 5	M" 5	I	5	
анизациям и лицам		5					P 2	NTT KUDANKUL	AM			
без согласия "Атомэнергопроект"	Изм.	KoJ. yч.	Лист	N gok	Лист N док. Подпись Дата	Дата	50UJА. Антико	50UJA. Реакторное здание. Антикоррозионная защита трубопроводов,		Лист	Стадия Лист Листов	
drawing is not to be	Rev.	Rev. of prt. Sheet	Sheet	Noc.	Doc. No Signature Date	Date	onop, r	onop, nogbecok Signature Date 50UJA. Reactor building.	Phase	Phase Sheet	Sheets	
oduced or transferred	Утве	л Irnbdagшу	`		11	10.52	Corrosi	on protection of pipelines, supports	3,		-	

		- מכאמעמ
	•	_
		Ç

	Разраб. Designed	H. K	Ymbe Appro	Rev.	Изм.				
		H. контр. Inspector	Утвердил Approved	Q—ty of prt.	Кол. уч.				
	Vorobev	Vald	Утвердил Approved Krasnov	Sheet	Лист				
	ev		VOI	Doc. No	N gok.				
		Shy	Round	Signature	Подпись				
	7734	JU 81	23.09	Date	Дата				
	General data	е	Corrosion protection of pipelines, supports, tie bars	Rev. of prt. Sheet No Signature Date 50UJA. Reactor building.	Кол. Лист N док Подпись Дата 50UJA. Реакторное здание.	NPP "KŪDANKULAM" UNIT	АЭС "КУЛАНКУЛАМ" БЛОК	NOT.NNOO.OUUJA.U.ALU.UN.WUUUJ	DO1 VVEC EQUID O A
Фог			WD	Phase	Стадия	N,	/ " 55	LU.U	700
Формат А1	Moscow 20	J Taramona	1	Sheet	Стадия Лист Лист	N	S S	N.WU	て う
	w 20	JSC	3	She	Лисп	၂	П	COU	202

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"

При переписке в ссылке а документ (лист документ следует указывать его обозначение, приведенное в основной надписи

не подлежит размножению или передаче другим организациям и лицам без согласия АО "Атомэнергопроект"

Данный чертеж