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

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ LIST OF MATERIAL CONSUMPTION

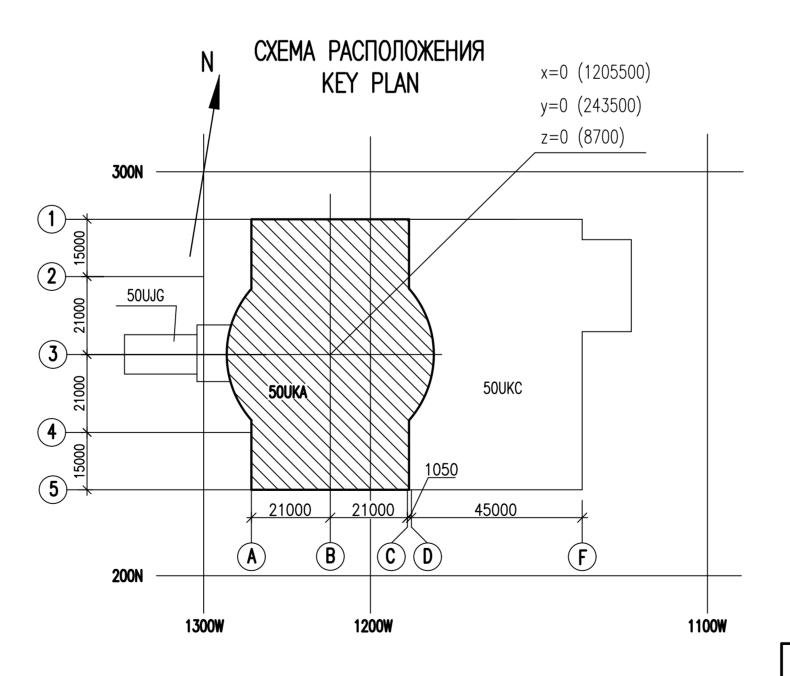
	Наименование Name	Eg. изм. М.U.	Кол. Quantity	Примечание Note
1	Дробь чугунная техническая марки ДЧК N 05 по ГОСТ 11964—81		4.05	
	Technical iron shot of DChK No. 05 mark as per GOST 11964—81	t	1,85	
2	Yaŭm-cnupum no FOCT 3134-78 White spirit as per GOST 3134-78	kg	125,6	
3	Ксилол каменноугольный по ГОСТ 9949—76 Coal xylene as per GOST 9949—76	kg	52,7	
4	Этилцеллозольв технический по ГОСТ 8313-88 Technical ethycellosolve as per GOST 8313-88	kg	35,2	
5	Толуол каменноугольный по ГОСТ 9880—76 Carboniferous toluene as per GOST 9880—76	kg	3,3	
6	Грунтовка ЭП-057 в комплекте с отвердителем N 3 u растворителем РП no TУ 6-10-1117-85 EP-057 primer complete with № 3 hardener and RP solvent as per TU 6-10-1117-85	kg	368,0	
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	kg	228,5	
8	Органосиликатная композиция OC-51-03 в комплекте с отвердителем TБT по TУ 84-725-78 OS-51-03 organic silicate composition complete with TBT hardener as per TU 84-725-78	kg	10,3	

ВЕДОМОСТЬ ОСНОВНЫХ КОМПЛЕКТОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ LIST OF THE MAIN SETS OF WORKING DRAWINGS

Обозначение Designation	Наименование Name	Примечание Note
R01.KK56.50UJA.0.AZ0.OK.WD003 Пакет 5 10 6 115 Package number 5 10 6 115	50UJA. Антикоррозионная защита трубопроводов, onop, nogвесок 50UJA. Corrosion protection of pipelines, supports, tie bars	
R01.KK56.50UJA.0.AZ0.OK.WD004 Пакет 5 10 6 115 Package number 5 10 6 115	50UJA. Антикоррозионная защита трубопроводов, onop, nogвесок 50UJA. Corrosion protection of pipelines, supports, tie bars	

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- 1 Рабочие чертежи разработаны в соответствии с нормами, правилами и стандартами РФ.
- 2 Рабочая документация разработана на основании рабочих чертежей: R01.KK56.50UJA.SCD.TM.OK.WD002 (nakem 5 9 6 106), R01.KK56.50UJA.SCC.TM.OK.WD001 (nakem 5 9 6 105), R01.KK56.50UJA.KUA10.TM.OK.WD001 (nakem 5 10 6 27), R01.KK56.50UJA.KBC10.TM.OK.WD003 (nakem 5 9 6 99), R01.KK56.50UJA.KWA.TM.OK.WD001 (nakem 5 6 6 25), R01.KK56.50UJA.KTH.TM.OK.WD002 (nakem 5 9 6 100), R01.KK56.50UJA.JND10.TM.OK.WD002 (nakem 5 6 6 9), R01.KK56.50UJA.JNB10.TM.OK.WD002 (nakem 5 5 6 8), R01.KK56.50UJA.JMN.TM.OK.WD002 (nakem 5 6 6 11).
- 3 Настоящей документацией предусмотрена антикоррозионная защита наружных поверхностей трубопроводов, опор, подвесок и металла для опорных конструкций из углеродистой стали в здании 50UJA 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.
- 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.KK.56.50UJA.SCD.TM.OK.WD002 (package number 5 9 6 106), R01.KK.56.50UJA.SCC.TM.OK.WD001 (package number 5 9 6 105), R01.KK.56.50UJA.KUA10.TM.OK.WD001 (package number 5 10 6 27), R01.KK.56.50UJA.KBC10.TM.OK.WD003 (package number 5 9 6 99), R01.KK.56.50UJA.KWA.TM.OK.WD001 (package number 5 6 6 25), R01.KK.56.50UJA.KTH.TM.OK.WD002 (package number 5 9 6 100), R01.KK.56.50UJA.JND10.TM.OK.WD002 (package number 5 6 6 9), R01.KK.56.50UJA.JNB10.TM.OK.WD002 (package number 5 5 6 8), R01.KK.56.50UJA.JMN.TM.OK.WD002 (package number 5 6 6 11).
- 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 50UJA 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
- 8 Work on application of the protective coatings shall be carried out in compliance with technological instructions of the material suppliers and specially developped Work Execution
- 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.
- 10 It is allowed to replace corrosion protections with equivalent ones.

File: R01 KK56 50UJA 0 AZO OK WD004_001=0

11 Calculated values of corrosion work scopes and required quantity of materials are given in the set of working drawings.

Package Number 5 10 6 115

Issued for Issue sheet N NUCLEAR POWER CORPORATION OF INDIA LTD R01.KK56.50UJA.0.AZO.OK.WD004

При переписке в ссылке Данный чертеж ıа документ (лист документа) подлежит размножению следует указывать его или передаче другим обозначение, приведенное организациям и лицам в основной надписи без согласия АО "Атомэнергопроект" This drawing is not to be In correspondence referring to the document (sheet o reproduced or transferred the document) it is to other organizations or private persons without necessary to specify its designation, given in the approval of the

JSC "Atomenergoproekt"

basic inscription

АЭС "КУДАНКУЛАМ" БЛОК NPP "KUDANKULAM" UNIT .. Кол. Лист N док. Подпись Дата 50UJA. Реакторное здание. Лист onop, nogbecok Phase Sheet No Signature Date 50UJA. Reactor building Corrosion protection of pipelines, supports WD Approved Н. конт JSC Общие данные Inspecto "Atomenergoproekt" Moscow 2023 General data Разраб. Designed

Формат А1

Sheets

юб. Ноч. БКП-6 Гл. спец. Н. контр. ГИП RO1.KK56.50UJA.0.AZO.OK.WD004

"КУДАНКУЛАМ

AЭC

2

УКАЗАНИЯ ПО АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЕ GUIDELINES FOR ANTI-CORROSION PROTECTION

Hauменование конструкции, номер чертежа, материал Name of structure, drawing number, material	Условия эксплуатации Service conditions	Конструкция антикоррозионного покрытия Anti-corrosion coating structure	Технические требования no производству работ Technical requirements to the working process
50UJA. Peaкmoрное здание 50UJA. Reactor building	Зона контролируемого доступа Температура воздуха до +40 °C Относительная влажность не нормируется Периодическая дезактивация Controlled—access area Air temperature up to +40 °C Relative humidity is not stipulated Periodical decontamination		Работы выполнять согласно пунктам 69 общих указаний настоящего проекта The work is to be done in line with items 69 of the genera guidelines of the present design
1 Трубопроводы сжатого воздуха для ремонтных работ ниже отметки +5,400			
Pipelines of compressed air system for maintenance below elevation +5.400			
Чертеж Drawing R01.KK56.50UJA.SCD.TM.OK.WD002			
1.1 Трубы Pipes	Внутри:	Внутри: Без защиты	
Углеродистая сталь	Среда— сжатый воздух Температура +40 °C	<u>Inside:</u> Without protection	
Carbon steel	<u>Inside:</u> Medium — compressed air Temperature +40 °C	<u>Снаружи</u> : Грунтовка ЭП-057— 2 слоя Эмаль ЭП-5285— 4 слоя Толщина покрытия— 240260 мкм	
	•	Outside: EP-057 primer - 2 layers EP-5285 enamel - 4 layers Coating thickness - 240260 µ m	
1.2 Опоры, подвески Supports, hangers Углеродистая сталь	Температура +40 °C Temperature +40 °C	Грунтовка ЭП-057— 2 слоя Эмаль ЭП-5285— 4 слоя Толщина покрытия— 240…260 мкм	
Carbon steel		EP-057 primer - 2 layers EP-5285 enamel - 4 layers Coating thickness - 240260 µm	
1.3 Опорные металлоконструкции Supporting metal structures	Температура воздуха +25+40 °C Относительная влажность не нормируется	Эмаль ЭП—5285 — 4 слоя Толщина покрытия — 240260 мкм	
Углеродистая сталь Carbon steel	Air temperature +25+40 °C Relative humidity is not stipulated	EP-057 primer - 2 layers EP-5285 enamel - 4 layers Coating thickness - 240260 μm	
2 Трубопроводы подачи воздуха для испытаний защитной оболочки выше отметки +5,400			
Air supply pipelines for containment testing above elevation +5.400			
Чертеж Drawing R01.KK56.50UJA.SCC.TM.OK.WD001			
2.1 Трубы Pipes	Внутри: Среда— сжатый воздух	Внутри: Без защиты Inside: Without protection	
Углеродистая сталь Carbon steel	Температура +40 °C	Снаружи:	
33.33.1 3.001	Inside: Medium — compressed air Temperature +40 °C	Грунтовка ЭП-057— 2 слоя Эмаль ЭП-5285— 4 слоя Толщина покрытия— 240260 мкм	
		Outside: EP-057 primer - 2 layers EP-5285 enamel - 4 layers Coating thickness - 240260 µm	
2.2 Опоры, подвески Supports, hangers	Температура +40 °C Temperature +40 °C	Грунтовка ЭП-057 — 2 слоя Эмаль ЭП-5285 — 4 слоя Толщина покрытия – 240260 мкм	
Углеродистая сталь	·	-	

Hauменование конструкции, номер чертежа, материал Name of structure, drawing number, material	Условия эксплуатации Service conditions	Конструкция антикоррозионного покрытия Anti—corrosion coating structure	Технические требования no npouзводству paбom Technical requirements to the working process
2.3 Опорные металлоконструкции Supporting metal structures Углеродистая сталь Carbon steel	Температура воздуха +25+40 °C Относительная влажность не нормируется Air temperature +25+40 °C Relative humidity is not stipulated	Грунтовка ЭП-057 — 2 слоя Эмаль ЭП-5285 — 4 слоя Толщина покрытия — 240260 мкм EP-057 primer — 2 layers EP-5285 enamel — 4 layers Coating thickness — 240260 µ m	Работы выполнять согласно пунктам 69 общих указаний настоящего проекта The work is to be done in line with items 69 of the general guidelines of the present desig
3 Трубопроводы отбора проб из оборудования реакторного отделения выше отметки +5,400			
Pipelines of sampling system from reactor compartment equipment above elevation +5.400			
Чертеж Drawing R01.KK56.50UJA.KUA10.TM.OK.WD001			
3.1 Трубы Pipes	<u>Внутри:</u> Температура +39, +50, +70 °C	Без защиты Without protection	
Нержавеющая сталь Stainless steel	<u>Inside:</u> Temperature +39, +50, 70 °C		
3.2 Опоры, nogвески Supports, hangers	Температура +39, +50, +70 °C Temperature +39, +50, +70 °C	Грунтовка ЭП-057 — 2 слоя Эмаль ЭП-5285 — 4 слоя Толщина покрытия – 240260 мкм	
Углеродистая сталь Carbon steel		EP-057 primer — 2 layers EP-5285 enamel — 4 layers Coating thickness — 240260 µm	
3.3 Опорные металлоконструкции Supporting metal structures Углеродистая сталь	Температура воздуха +25+40 °C Относительная влажность не нормируется Air temperature +25+40 °C Relative humidity is not stipulated	Эмаль ЭП-5285 — 4 слоя Толщина покрытия — 240260 мкм EP-057 primer — 2 layers EP-5285 enamel — 4 layers	
Carbon steel		Coating thickness — 240260 μm	
4 Трубопроводы дистиллата выше отметки +5,400			
Distillate pipelines above elevation +5.400			
Чертеж Drawing R01.KK56.50UJA.KBC10.TM.OK.WD002			
4.1 Трубы Pipes Нержавеющая сталь	Внутри: Температура +50 °C Inside:	Без защиты Without protection	
Stainless steel	Temperature +50 °C	5	
4.2 Опоры, подвески Supports, hangers Углеродистая сталь	Температура +50 °C Temperature +50 °C	Грунтовка ЭП-057— 2 слоя Эмаль ЭП-5285— 4 слоя Толщина покрытия— 240…260 мкм	
Carbon steel		EP-057 primer - 2 layers EP-5285 enamel - 4 layers Coating thickness - 240260 µm	
4.3 Опорные металлоконструкции Supporting metal structures Углеродистая сталь	Температура воздуха +25+40 °C Относительная влажность не нормируется Air temperature +25+40 °C	Грунтовка ЭП-057 - 2 слоя Эмаль ЭП-5285 - 4 слоя Толщина покрытия - 240260 мкм EP-057 primer - 2 layers EP-5285 enamel - 4 layers	
Carbon steel	Relative humidity is not stipulated	Coating thickness — 240260 µm	
5 Трубопроводы гидроиспытаний и продувки датчиков КИП дистиллатом Pipelines of system for hydrotesting and blowdown			
of I&C sensors with distillate Чертеж Drawing R01.KK56.50UJA.KWA.TM.OK.WD001			

Set 1 Typical Pipes Reposteduce cross Staintess steel 1. Set 2 Corpop., noglecus Suports, hangers 9 Waspoguerna crosse Corbon steel 1. Set 2 Corpop., noglecus Suports, hangers 9 Waspoguerna crosse Corbon steel 1. Set 2 Corpop., noglecus Suports, hangers 9 Waspoguerna crosse Corbon steel 1. Set 2 Corpop., noglecus Suporting redict structure Waspoguerna crosse Corbon steel 1. Set 2 Corpop., noglecus Suporting redict structure Waspoguerna crosse Corbon steel 1. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 1. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 1. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 1. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 2. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 3. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 3. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 3. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 4. Set 2 Corpop., noglecus Suports, hongers 7. Waspoguerna crosse Corbon steel 4. Set 2 Corpop., noglecus Suports, hongers 7. Manuscomppe bogger + 25 - 49 ° C Waspoguerna crosse Corbon steel 5. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 5. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 5. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 5. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 5. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 6. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 6. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 6. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 6. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 6. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 6. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 6. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 6. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 6. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corbon steel 6. Set 2 Corpop., noglecus Waspoguerna crosse Corpop., noglecus W	Hauменование конструкции, номер чертежа, материал Name of structure, drawing number, material	Условия эксплуатации Service conditions	Конструкция антикоррозионного покрытия Anti—corrosion coating structure	Технические требования no производству работ Technical requirements to the working process
5.2 Orogous, noglecous Supports, hangers Narpopurpous chairs of Temperature +50 °C Temperature +40 °C Temperature +40 °C Temperature +40 °C Temperature +45 °C Temper	Pipes Нержавеющая сталь	Tемпература +50 °C Inside:	·	Работы выполнять согласно пунктам 69 общих указаний настоящего проекта The work is to be done in line with items 69 of the genera
Temperature +50 °C Temperature +	Supports, hangers Углеродистая сталь		Эмаль ЭП-5285 — 4 слоя Толщина покрытия — 240260 мкм EP-057 primer — 2 layers EP-5285 enamel — 4 layers	guidelines of the present desig
Bosuse ormwermus +5,400 (kanopusa vacrims) Pipelinines of active drainage system above elevation +5,400 (delivery part) Hepmaex Drawing ROI.KK6.50UJA.KH.IM.OK.WIDD02 6.1 Tpydu Pipes Hepsabeouga cmab Stainless steel Temperature +50 °C Temperature +25+40 °C Relative humidity is not stipulated Temperature +25+40 °C Temperature +70	металлоконструкции Supporting metal structures Углеродистая сталь	Относительная влажность не нормируется Air temperature +25+40 °C	Грунтовка ЭП-057 — 2 слоя Эмаль ЭП-5285 — 4 слоя Толщина покрытия — 240260 мкм EP-057 primer — 2 layers EP-5285 enamel — 4 layers	
elevation +5.400 (delivery part) Negmex Browing ROI. McKS-50UJAKH-IM.OK.W0002 6.1 Tpy6u Pipes Temperature +50 °C 6.2 Onops, nogbecsu Supports, hangers Yeaepogucma cmanb Carbon steel 6.3 Onopsue Memananokocmpyuuu Supporting metal structures Yeaepogucma cmanb Carbon steel 7 Tipfoopplogs depulaceo Moga flags Emergesty baren injection phelines Propes Pr	выше отметки +5,400 (напорная часть) Pipelines of active			
Elemparature Fig. Fig. Elemparature Fig.	elevation +5.400 (delivery part) Hepmex Drawing			
Stainless steel 6.2 Опоры, nagBecku Supports, hangers Уелеродистная сталь Сагbon steel 7. Температура 50 °C Температура 60 °C Температура 50 °C Температура 60 °C Температура 70 °C Температура 60 °C Температура 70 °C Температура 70 °C Температура 60 °C Температура 70 °C Температ	6.1 Трубы		,	
Supports, hangers Уелеродистая сталь Саrbon steel Температиге +50 °C Температиге +70 °C Температиге +	•		·	
Carbon steel 6.3 Опорные металлоконструкции Supporting metal structures Yeapeogucmaa cmaль Carbon steel 7 Трубогробода абарийного ббода бора Етемература 2 Саран Бермарура 4 Саран Бермарура 4 Саран Бермарура 4 Саран Бермарура 4 Саран Бермарура 5 Саран Бермарура	Supports, hangers		Эмаль ЭП-5285 - 4 слоя	
Металлоконструкции Supporting metal structures Углеродиства сталь Carbon steel Отрубопроводы аваривнеео ввода бора Етвегденсу boron injection pipelines Чертеж Ргаміта Рірез Нержавеющая сталь Stainless steel Температирге +70 °C Температирге +70 °C Температирге +70 °С Темпера			EP-5285 enamel - 4 layers	
Air temperature +25+40 °C Relative humidity is not stipulated Air temperature +25+40 °C Relative humidity is not stipulated FP−5285 enamel − 4 layers Coating thickness − 240260 μm Fipes Hepmeж Prawing R01.KK56.50UJA.JND10.TM.OK.WD002 7.1 Трубы Pipes Hepжабеющая сталь Stainless steel Femperature +70 °C Temperature +70 °C Temp	металлоконструкции	Относительная влажность не	Эмаль ЭП-5285 - 4 слоя	
Emergency boron injection pipelines Vepmeж Drawing R01.KK56.50UJA.JND10.TM.0K.WD002 7.1 Трубы Pipes Hepжaßeющая сталь Stainless steel Temperature +70 °C 7.2 Опоры, подвески Supports, hangers Углеродистая сталь Carbon steel Temnepamypa 803gyxa +25+40 °C Memaллоконструкции Supporting metal structures Углеродистая сталь Temnepamypa 803gyxa +25+40 °C Omносительная влажность не нормируется Air temperature +25+40 °C Relative humidity is not stigulated Relative humidity is not stigulated Relative humidity is not stigulated	Углеродистая сталь	•	EP-5285 enamel - 4 layers	
7.1 Трубы Pipes Hepжавыемдая сталь Stainless steel 7.2 Опоры, подвески Supports, hangers Yeлepogucmaя сталь Carbon steel 7.3 Опорные металлоконструкции Supporting metal structures Yeлepogucmaя сталь Carbonia metal structures Yeлepogucmaя сталь Carbonia metal structures Yenepogucmaя сталь Carbonia metal structures Yenepogucmas сталь Carbonia metal structures Air temperature +25+40 °C Relative humidity is not stipulated Carbonia metal structures Yenepogucmas сталь	Emergency boron injection pipelines Чертеж Drawing			
Supports, hangers Углеродистая сталь Саrbon steel 7.3 Опорные металлоконструкции Supporting metal structures Углеродистая сталь Углеродистая сталь Температура воздуха +25+40 °C Относительная влажность не нормируется Аir temperature +25+40 °C Relative hymidity is not stipulated.	7.1 Трубы Pipes Нержавеющая сталь	Температура +70 °C Inside:	·	
металлоконструкции Supporting metal structures Углеродиствя сталь Относительная влажность не нормируется Air temperature +25+40 °C Relative hymidity is not stipulated	Supports, hangers Углеродистая сталь	, , ,	Эмаль ЭП-5285 — 4 слоя Толщина покрытия — 240260 мкм EP-057 primer — 2 layers EP-5285 enamel — 4 layers	
	металлоконструкции Supporting metal structures	Относительная влажность не нормируется Air temperature +25+40 °C	Грунтовка ЭП-057 — 2 слоя Эмаль ЭП-5285 — 4 слоя Толщина покрытия — 240260 мкм EP-057 primer — 2 layers	
8 Трубопроводы аварийного расхолаживания и продувки парогенераторов Рipelines of SG emergency	расхолаживания и продувки парогенераторов			

Наименование конструкции, номер чертежа, материал Name of structure, drawing number, material	Условия эксплуатации Service conditions	Конструкция антикоррозионного покрытия Anti-corrosion coating structure	Технические требования no производству работ Technical requirements to the working process
Чертеж Drawing R01.KK56.50UJA.JNB10.TM.OK.WD002			Работы выполнять согласно пунктам 69 общих указани настоящего проекта The work is to be done in li with items 69 of the gener
8.1 Трубы	Внутри:	Без защиты	guidelines of the present des
Pipes	—————————————————————————————————————	Without protection	
Нержавеющая сталь	Inside:	Without protoction	
Stainless steel	Temperature +220, +278,5 °C		
	7226, 7276,6 ° 6		
8.2 Опоры, подвески	Температура +220, +278,5 °C	Органосиликатная композиция	
Supports, hangers	Temperature +220, +278,5 °C	ОС-51-03 - 4 слоя Толщина покрытия - 200 мкм	
Углеродистая сталь Carbon steel		OS-51-03 organic silicate	
		composition — 4 layers Coating thickness — 200 μm	
8.3 Опорные металлоконструкции Supporting metal structures	Температура воздуха +25+40 °C Относительная влажность не нормируется Air temperature +25+40 °C	Грунтовка ЭП-057 — 2 слоя Эмаль ЭП-5285 — 4 слоя Толщина покрытия — 240260 мкм EP-057 primer — 2 layers EP-5285 enamel — 4 layers	
Углеродистая сталь Carbon steel	Relative humidity is not stipulated	Coating thickness — 240260 µm	
9 Трубопроводы спринклерной системы в здании UKA. Обвязка насосов аварийной системы Pipelines of spray system in UKA. Emergency system pump piping Чертеж Drawing R01.KK56.50UJA.JMN.TM.OK.WD002			
9.1 Трубы	Внутри:	Без защиты	
Pipes	———— Температура +70 °C	Without protection	
Нержавеющая сталь	Inside:		
Stainless steel	Temperature +70 °C		
9.2 Опоры	Температура +70 °C	Грунтовка ЭП-057 - 2 слоя	
Supports	Temperature +70 °C	Эмаль ЭП—5285 — 4 слоя Толщина покрытия — 240260 мкм	
Углеродистая сталь		EP-057 primer - 2 layers	
Carbon steel		EP-5285 enamel — 4 layers Coating thickness — 240260 µm	
9.3 Опорные	Температура воздуха +25+40 °C	Грунтовка ЭП-057 — 2 слоя Эмаль ЭП-5285 — 4 слоя	
металлоконструкции	Относительная влажность не нормируется	Эмаль ЭП—5285 — 4 слоя Толщина покрытия — 240260 мкм	
Supporting metal structures	Air temperature +25+40 °C	EP-057 primer - 2 layers	
Vallanaguamas amas:	/ tomporatare 1201 10 0	EP-3283 enamei - 4 lavers	
Углеродистая сталь Carbon steel	Relative humidity is not stipulated	EP-5285 enamel - 4 layers Coating thickness - 240260 μm	

Package Number 5 10 6 115

								File: R01 KK56 50UJA 0 AZ			
	Данный чертеж							R01.KK56.50UJA.0.A	Z0.0l	K.WD0)04
	nogлежит размножению или передаче другим организациям и лицам							АЭС "КУДАНКУЛА NPP "KÜDANKULA	M"БЈ \M" U	ΠΟΚ JNIT	5
	без согласия AO "Amoмэнергопроект" This drawing is not to be reproduced or transferred to other organizations		,			Подпись		50UJA. Реакторное здание.	Стадия		Листов
					Doc. No	Signature	Date	occor ii ricactor bananigi	Phase	Sheet	Sheets
re		Appro		Shevchenko				Corrosion protection of pipelines, supports, tie bars	WD	2	
	r private persons without approval of the JSC "Atomenergoproekt"	H. ко Inspe Разра	ctor	Vald				Указания по антикоррозионной защите Guidelines for anti—corrosion		"Atomene	SC ergoproekt"

ВЕДОМОСТЬ ОБЪЕМОВ АНТИКОРРОЗИОННЫХ РАБОТ ПО ОБЪЕКТАМ ЗАЩИТЫ LIST OF CORROSION WORKS WITH REFERENCE TO PROTECTED OBJECTS

																			ОБЪ	ЕМЫ РА	БОТ, ² м																			
НАИМЕНОВАНИЕ	1.1 T _F	рубы	1.2 On noo	оры, двески	1.3 Опс металлоко	рные нструкции	2.1 Тр	убы	2.2 On		2.3 Опо металлоко	•	3.2 On		3.3 On металлок	•	4.2 O		4.3 Опо металлоко		5.2 On-		5.3 On металлок	орные онструкции	6.2 Ond		6.3 Опо металлок	•	7.2 Or no	•	7.3 Оп металлок	орные онструкции	8.2 Onopi nogße	· .	8.3 Опор иеталлокон		9.2 Onop	7H	5 Опорные аллоконструкции	Итого
	eg.	Bceso	eg.	всего	eg.	всего	eg.	gceso	eg.	Bceso	eg.	Bceso	eg.	всего	eg.	всего	eg.	всего	eg.	всего	eg.	всего	eg.	всего	eg.	всего	eg.	gceso	eg.	всего	eg.	всего	eg. Bo	ceso	eg.	всего	eg. Bo	ceso e	ед. всего	
	SCOPE OF WORKS, m ² 1.1 Pipes 1.2 Supports, 1.3 Supporting 2.1 Pipes 2.2 Supports, 2.3 Supporting 3.2 Supports, 3.3 Supporting 4.2 Supports, 4.3 Supporting 5.2 Supports, 5.3 Supporting 6.2 Supports, 6.3 Supporting 7.2 Supports, 7.3 Supporting 7																. 1	0.7.0	1		<u></u>																			
Name	1.1 Pi	ipes	1.2 Su _l har	pports, ngers	me		2.1 Pi _l	oes	2.2 Su h	pports, angers	me			pports, angers	m	ipporting etal ructures		upports, angers	me			pports, ngers	m	ipporting etal ructures		oports, ngers	me	ipporting etal ructures		ipports, ingers	me	pporting etal ructures	8.2 Suppo hange		8.3 Sup met stru		9.2 Suppo	orts 9.3	3 Supporting metal structures	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 uni	t total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total	per unit	total p	per unit t	otal	per unit	total	per unit to	otal per	unit total	
1 Дробеструйная очистка поверхности Blast-cleaning of the surface	-	50,8	-	12,7	-	68,0	-	41,3	-	2,7	-	4,1	-	23,6	_	18,4	_	32,5	_	42,9	-	1,0	_	2,0	-	6,8	_	13,6	-	5,0	_	10,3	-	8,3	-	15,2	- 1:	2,8 -	- 8,7	380,7
2 Обеспыливание Dedusting	_	50,8	_	12,7	ı	68,0	-	41,3	_	2,7	_	4,1	-	23,6	_	18,4	_	32,5	_	42,9	-	1,0	-	2,0	_	6,8	_	13,6	_	5,0	_	10,3	-	8,3	-	15,2	_ 1:	2,8 -	- 8,7	380,7
3 Обезжиривание поверхности уайт-спиритом Degreasing of the surface by white spirit	-	50,8	_	12,7	ı	68,0	-	41,3	-	2,7	-	4,1	_	23,6	_	18,4	_	32,5	-	42,9	_	1,0	-	2,0	-	6,8	_	13,6	-	5,0	_	10,3	-	8,3	-	15,2	- 1:	2,8 -	- 8,7	380,7
4 Нанесение грунтовки ЭП—057 в 2 слоя Application of 2 layers of EP—057 primer	-	50,8	_	12,7	-	68,0	-	41,3	-	2,7	_	4,1	-	23,6	_	18,4	_	32,5	_	42,9	-	1,0	_	2,0	-	6,8	_	13,6	-	5,0	-	10,3	-	-	-	15,2	- 1:	2,8 -	- 8,7	372,4
5 Нанесение эмали ЭП—5285 в 4 слоя Application of 4 layers of EP—5285 enamel	-	50,8	_	12,7	ı	68,0	-	41,3	-	2,7	-	4,1	_	23,6	_	18,4	-	32,5	-	42,9	_	1,0	-	2,0	-	6,8	-	13,6	-	5,0	_	10,3	-	-	-	15,2	- 1:	2,8 -	- 8,7	372,4
6 Нанесение органосиликатной композиции OC-51-03 в 4 слоя Application of 4 layers of OS-51-03 organic silicate composition	_	-	_	-	_	-	-	-	-	_	-	_	-	_	_	_	_	_	-	_	-	-	-	-	-	-	_	_	_	_	_	-	_	8,3	-	-	-	- -		8,3

							Package N File: R01 KK56 50UJA 0 AZ			
Данный чертеж							R01.KK56.50UJA.0.A			04
не подлежит размножению или передаче другим организациям и лицам							АЭС "КУДАНКУЛАМ NPP "KUDANKULAN	"БЛ И"UN	OK NT	5
без согласия АО "Атомэнергопроект"	Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	50UJA. Реакторное здание. Антикоррозионная защита трубопроводов,	Стадия	Лист	Листов
This drawing is not to be			Sheet	Doc. No	Signature	Date	onop, nogвесок 50UJA. Reactor building.	Phase	Sheet	Sheets
reproduced or transferred to other organizations	Уmве Appro	рдил oved	Shevo	henko			Corrosion protection of pipelines, supports, tie bars	WD	3	
or private persons without approval of the	H. ко Inspe	нтр.	Vald Nesterov				Ведомость объемов антикоррозионных работ по объектам защиты			SC ergoproekt"
JSC "Atomenergoproekt"	Разра Desig						List of anti-corrosion works with reference to protected objects			w 2023