

Размеры в мм

Обозначение блока для трубопроводов		Для Dн	Допускаемая вертикальная нагрузка * кН (кгс)	A	A ₁	L	b	Масса, кг
из углеродистой стали	из коррозионностойкой стали							
ЛВ-519.000	ЛВ-519.000-01	32	2,57(300)	300	64	330	40	1,27
-02	-03	38		310	70	340		1,35
-04	-05	45		320	80	360		1,47
ЛВ-519.000-06	ЛВ-519.000-07	57	2,85(350)	340	100	380		1,62

* Величина нагрузки определена несущей способностью элементов подбески. Макс и длина воздушных протеклов трубопроводов см. табл. Прилож.

** Только для трубопроводов из коррозионностойкой стали.

*** Болты затянуть до устранения зазора между серьгой и хомутом.

1) При температуре среды свыше 350°C и для районов с температурой наружного воздуха ниже минус 30°C применять материал, указанный в приложении.

Техническая характеристика

Хомут предназначен для крепления стационарных трубопроводов ТЭС и АЭС с параметрами среды: $P_y = 4,0 \text{ МПа}$ (40 кгс/см^2), $t_{\text{раб}} = 425^\circ\text{C}$; для объектов, строящихся в районах с расчетной температурой наружного воздуха не ниже минус 30°C.¹⁾

Технические требования

1. Величина катета К - по наименьшей толщине свариваемых деталей.

2. Сварка ручная аргонодуговая.

Проволока марок СВ-08ГС или СВ-08ГС2 по ГОСТ 2246-70 - для трубопроводов из углеродистой стали, проволока марки СВ-04Х19Н1М3 по ГОСТ 2246-70 - для трубопроводов из коррозионностойкой стали.

3. Требования к сварным швам должны соответствовать РТМ-1С81, ПК1514-72 и ОП1513-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.

4. Контроль сварных швов внешним осмотром^{послойно} и измерением 100% Цветной или люминесцентной дефектоскопией для трубопроводов из перлитных сталей, подведомственных Правилам АЭС^{в объеме} в объеме:

25% - для категории сварного шва соединения II Б;

10% - для категории III Б и III В и разнородных сварных соединений по Правилам АЭС^{и 3-го «Правилам пара»}.

5. Оценка качества сварных швов по РТМ-1С81 и ПК1514-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.

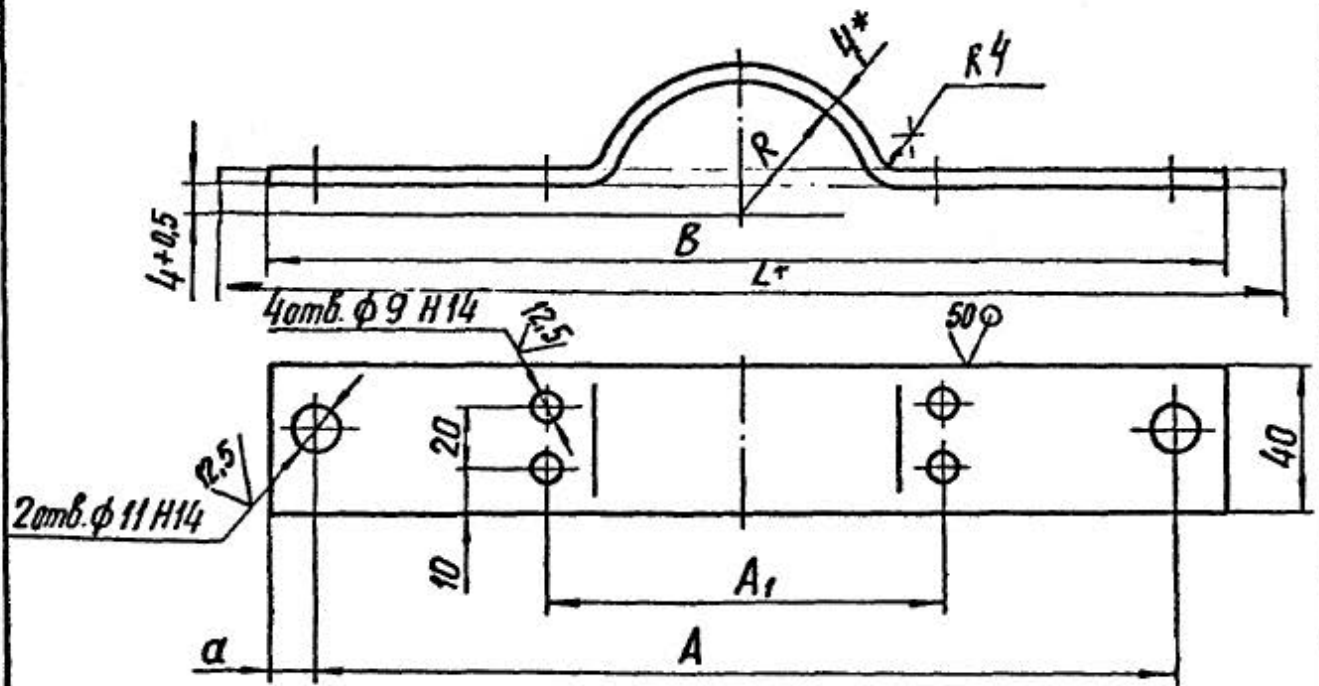
6. Остальные технические требования по ТУ 34-42-10380-83.

ЛВ-519.000 СБ

				ЛВ-519.000 СБ		
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Материал
Рисовал	Гаряинова	И.И.		A	См. табл.	—
Провер.	Беломыслова	В.С.		Лист 1	Листов 1	
Т. контр.				Институт Энергомонтажпроект Ленинградский филиал		
Н. контр.	Попов					
Утв.	Гаряинов					

100 619 - 8U

✓ (✓)



Размеры в мм

Обозначение полухомота	Для трубопровода Dн	R Пред. откл. +0.3	A Пред. откл. ± 1.0	A ₁ Пред. откл. ± 1.0	B	a	Масса, кг	L*
18-519.001	32	18	300	64	330	15	0,44	342
-01	38	21	310	70	340		0,46	352
-02	45	25	320	80	360	20	0,50	380
18-519.001-03	57	31	340	100	380		0,52	406

1. * Размеры для справок.

2. ** При температуре среды свыше 300°С - сталь 20К-ИГОСТ 5520-79 - для ТЭС и ОГЭ или 16ГС по ГОСТ 19282-73 - для АЭС.

18-519.001

Полухомут

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сметанина	Ильин	
Провер.		Крившич	Акрай	
Т.контр.				
И.контр.		Паутов	Крившич	12.86
Утв.		Величенко	Велич	

Лит.	Масса	Масшт.
A	См. табл.	—
Лист	Листов 1	
Институт Энергомонтажпроект Ленинградский филиал		

** Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74
20-3 ГОСТ 1577-81

Инв. № подл. Подп. и дата

Взам. инв. № Инв. № дн.