



СВ-0810 или СВ-0812С по ГОСТ 2246-70 - для сварки углеродистых сталей;
 СВ-04Х19Н10М3 по ГОСТ 2246-70 - для сварки коррозионно-стойких сталей.

7. Требования к сварным швам, соединяющим опору с трубопроводом, должны соответствовать РТМ-КС-81 или ВК 1514-72 и ОП 1513-72 в зависимости от ответственности трубопровода.

8. Контроль сварных соединений

8.1. Контроль сварных соединений опоры по ТУ 34-42-10380-83.

8.2. Контроль сварных соединений опорной конструкции с трубопроводом: *по выбору*
 внешним осмотром γ и увеличением - 100% ;
 цветной или монохроматической дефектоскопией для трубопроводов из перлитных сталей, ответственных проблем АЭС и Проблем пара, в общем:
 25% - для категории сварного соединения II Б ;
 10% - для категории III Б и III В и разнородных сварных соединений по Проблем АЭС и 3-го Проблем пара.

9. Оценка качества сварных соединений

9.1. Оценка качества сварных соединений опоры по СН и ПЗ.05.05-84.

9.2. Качество сварных соединений опорной конструкции с трубопроводом - по РТМ-КС-81 или ВК 1514-72 в зависимости от ответственности трубопровода.

10. Вспомогательные технические требования по ТУ 34-42-10380-83.
 * При температуре среды свыше 350°C и для районов с температурой ниже минус 30°C применять материал, указанный в приложении.

Техническая характеристика
 Опора предназначена для крепления стационарных трубопроводов ТЭС и АЭС с параметрами среды $P_{раб} = 2,2 \text{ МПа} (22 \text{ кгс/см}^2)$ и $t_{раб} = 425^\circ \text{C}$, для объектов, строящихся в районах с расчетной температурой окружающего воздуха не ниже минус 30°C. (1)

- Технические требования**
1. Размеры для справок, кроме отмеченных *.
 - 2.** Величина катета К - по наименьшей толщине свариваемых деталей.
 - 3.*** Прокладка таньма для трубопроводов из коррозионно-стойкой стали.
 4. Сварные швы опоры по ГОСТ 5254-80 и по ГОСТ 19171-76.
 5. Сварка опоры - ручная электродуговая или газоплазменная.
 6. Электроды типа: Э42А по ГОСТ 9467-75 или Проболина Э48С, Э48С* по ГОСТ 2246-72 - для сварки деталей из углеродистых сталей;
 Э-11Х18Н25М6АГ2 по ГОСТ 10052-75 - для сварки детали из коррозионно-стойкой стали с добавкой из углеродистой стали;
 Э-07Х19Н10М3Г2Ф по ГОСТ 10052-75 - для сварки детали из коррозионно-стойких сталей.
 6. Сварка опоры с трубопроводом - ручная аргодуговая. Проволока марок:

Таблицу условных см лист 2

				Л8-512.000.05				
1	Условные обозначения	Лист	Уникал	Классиф.	Опора металлоидная с плоским канатом Сварочный чертеж	Лист 1 из листов 2	Институт Энергетический проект Ленинградский филиал	Лист 11
2	Условные обозначения							
3	Условные обозначения							

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам инв. №	Инд. № инв.	Подп. и дата
20298				

Размеры в мм

Обозначение опор для трубопроводов из стали	Для трубопроводов Дн, мм	Допускаемые ¹⁾ нагрузки кН/кгс		А	В	В ₁	L	L	H*	h	S	d	K ₁ *	K ₂ *	Масса, кг	
		углеродист.	коррозионност.													вертик.
18-512.000	-01	14 ÷ 18	1,97(200)	1,97(200)	52	26	70			57	50	3	15-8p	3	4	0,55
-02	-03	25 и 28			64	30										85
-04	-05	32	2,47(250)	2,96(300)	70	40	95	80	50	113						1,19
-06	-07	38			76											100
-08	-09	45	3,95(400)	4,45(450)	84		110			122	100	4	4			1,33
-10	-11	57			96		130			126						2,00
-12	-13	76	5,92(600)	6,42(650)	116	60	150	100	60	140						2,30
18-512.000-14	-15	89			130		170			148						2,50

18-512.000 СБ

1) Величины нагрузок определяют несущую способность корпуса опоры.
 Массы и длины допустимых пролетов трубопроводов заданы в таблице Приложения.
 Пример условного обозначения опоры для трубопроводов Дн 28 мм из углеродистой стали: ОПОРQ - 28 18-512.000 - 02

Коп. издается

18-512.000 СБ

Формат 11

2