

6 проектируемых для объектов строящихся в районах с температурой наружного воздуха минус 30°C.
 Для районов с температурой ниже минус 30°C для деталей опор применять материал, указанный в приложении.
 2) для трубопроводов с температурой среды $t_{ср} > 350^\circ\text{C}$ применять для деталей опор материал, указанный в приложении.
 Цветной или люминесцентной дефектоскопией трубопроводов из перлитных сталей, подлежащих Правилам АЭС в объеме:
 25% - для категорий сварных соединений EB;
 10% - для категорий сварных соединений EB и EB и разнородных сварных соединений по Правилам АЭС и ПК 1514-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.
 7. Остальные технические требования по ТУ 34-42-10380-83.

Техническая характеристика
 Опоры предназначены для стационарных трубопроводов ДУ 14 + 89 мм с параметрами среды:
 $t_{ср} = 300^\circ\text{C}$, $P_y = 4,0 \text{ МПа}$ (40 кг/см^2) - по рис. 1 и 2;
 $t_{ср} = 425^\circ\text{C}$, $P_y = 4,0 \text{ МПа}$ (40 кг/см^2) - по рис. 3.
 Максимальное тепловое расширение трубопровода - 150 мм.

- Технические требования**
- 1.* Размеры для справок.
 - 2.** Величина катета К - по наименьшей толщине свариваемых деталей.
 3. Сварка ручная аргодуговая. Проволока марок: СВ-08ГС или СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70 - для сварки углеродистых сталей; СВ-04Х19Н1МЗ по ГОСТ 2246-70 - для сварки коррозионно-стойких сталей.
 4. Требования к сварным швам должны соответствовать РТМ-К-81, ПК 1514-72 и 001513-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.
 5. Контроль сварных соединений: внешний контроль ^{расшир.} и измерения - 100%;

Таблицу исполнений см. лист 2

		ЛВ-517.000.СБ		
Исполнение	№ докум.	Дата	Измен.	Исполн.
Сварка	01	1977		
Процесс	02			
Листы				
Лист 1				
Лист 2				
Лист 3				
Лист 4				
Лист 5				
Лист 6				
Лист 7				
Лист 8				
Лист 9				
Лист 10				
Лист 11				
Лист 12				
Лист 13				
Лист 14				
Лист 15				
Лист 16				
Лист 17				
Лист 18				
Лист 19				
Лист 20				
Лист 21				
Лист 22				
Лист 23				
Лист 24				
Лист 25				
Лист 26				
Лист 27				
Лист 28				
Лист 29				
Лист 30				
Лист 31				
Лист 32				
Лист 33				
Лист 34				
Лист 35				
Лист 36				
Лист 37				
Лист 38				
Лист 39				
Лист 40				
Лист 41				
Лист 42				
Лист 43				
Лист 44				
Лист 45				
Лист 46				
Лист 47				
Лист 48				
Лист 49				
Лист 50				
Лист 51				
Лист 52				
Лист 53				
Лист 54				
Лист 55				
Лист 56				
Лист 57				
Лист 58				
Лист 59				
Лист 60				
Лист 61				
Лист 62				
Лист 63				
Лист 64				
Лист 65				
Лист 66				
Лист 67				
Лист 68				
Лист 69				
Лист 70				
Лист 71				
Лист 72				
Лист 73				
Лист 74				
Лист 75				
Лист 76				
Лист 77				
Лист 78				
Лист 79				
Лист 80				
Лист 81				
Лист 82				
Лист 83				
Лист 84				
Лист 85				
Лист 86				
Лист 87				
Лист 88				
Лист 89				
Лист 90				
Лист 91				
Лист 92				
Лист 93				
Лист 94				
Лист 95				
Лист 96				
Лист 97				
Лист 98				
Лист 99				
Лист 100				

Размеры в мм ①

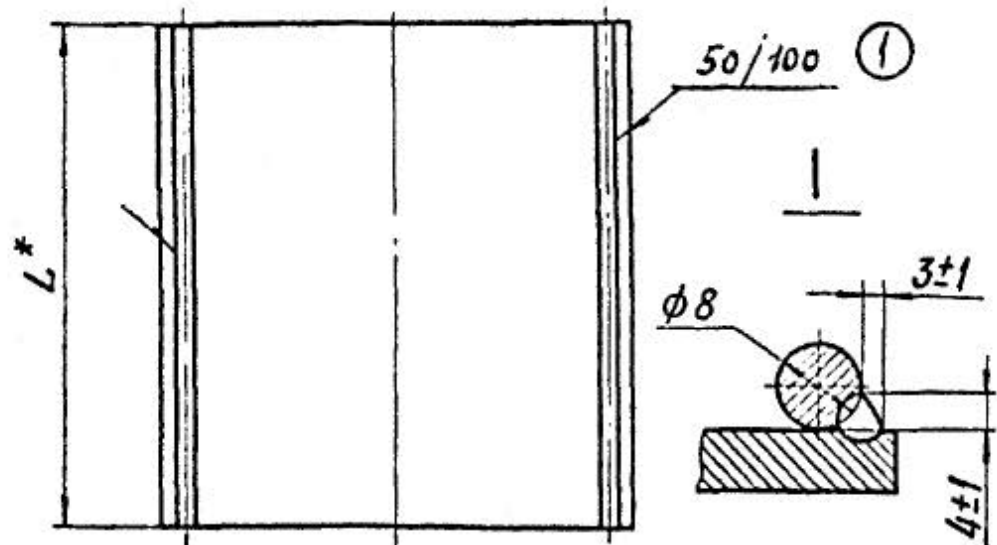
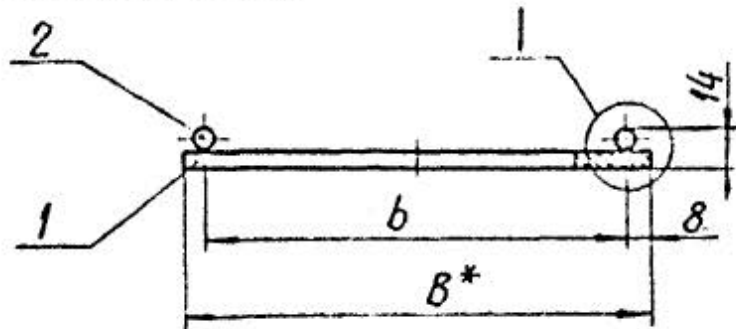
Обозначение опор для трубопроводов		Рис.	Допускаемая вертикальная нагрузка γ кН (кгс)	Для Дн, мм	B*	B ₀ *	L*	L ₀ *	H Пред. откл. ±3	Масса, кг		
из углеродистой стали	из коррозионно-стойкой стали											
Л8-517.000	-01	1	0,80 (80)	14 ÷ 18	70	40	280	80	50	1,9		
① -02	-03			25, 28					92	2,0		
-04	-05		1,40 (140)	32	90	60	300	95	2,2			
-06	-07			38				100	2,2			
-08	-09		2,47 (250)	45	70	40	280	112	1,9			
-10	-11			32				117	1,9			
-12	-13		3,95 (400)	45	90	60	300	121	1,9			
-14	-15			57				126	2,6			
-16	-17		5,93 (600)	76	90	60	300	100	138	2,7		
-18	-19			89					146	2,7		
-20	-21	1,97 (200)		14 ÷ 18					60	26	57	1,5
-22	-23			25 ÷ 28						30	63	1,5
-24	-25	2,46 (250)	32	70	40	280	80	113	2,2			
-26	-27		38					117	2,2			
-28	-29	3,95 (400)	45	90	60	300	100	122	2,3			
-30	-31		57					126	3,3			
-32	-33	5,92 (600)	76	90	60	300	100	140	3,5			
-34	-35		89					148	3,6			
Л8-517.000-36	-37											

① Величины нагрузок определяют несущую способность корпуса опоры. Массы и длины допустимых пролетов трубопроводов заданы в таблице приложения.

Пример условного обозначения опоры приварной для трубопровода
 Дн 28 мм из углеродистой стали: ОПОРА -28 - Л8-517.000-02.

49

Л8-517.100 СБ



Размеры в мм

Обозначение	B	L*	b пред. откл. +1	Масса, кг
Л8-517.100	60	280	45	1,05
-01	70		55	1,15
Л8-517.100 -02	90	300	65	1,55

1. Сварка ручная электродуговая. Электрод типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Остальные технические требования по ТУ 34-42-10380-83.
3. Материал для районов с температурой наружного воздуха ниже минус 30°C, см. приложение.

Л8-517.100 СБ

Плита
направляющая
Сборочный чертеж

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

Подп. и дата

Взам. инв. № Инв. № 04...1.

Подп. и дата

Инв. № подл.

1	И.И. №385	И.И.	
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Сметанина	И.И.	
Пробер.	Крившич	И.И.	
Н.контр.	Паутов	И.И./И.И.	5.86
Утв.	Величенко	И.И.	