

Рис. 1

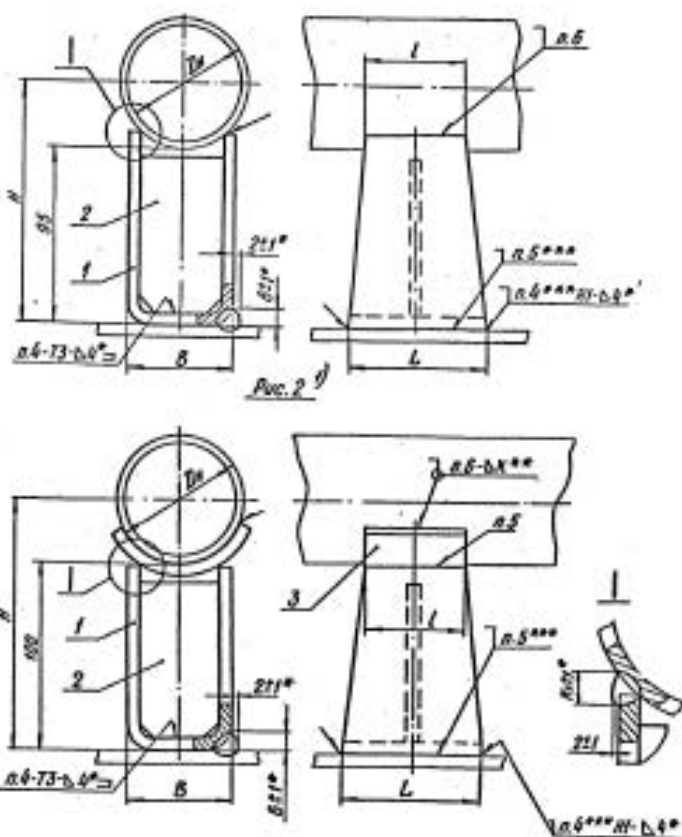


Рис. 2

СВ-04.19.ННМЗ по ГОСТ 7248-70 - для сварки коррозионно-стойких сталей.

7 Требования к сварным швам, технологиям аппаратуры и трубопроводов, должны соответствовать РТМ-1С-81 или ПК 1514-72 и ДП1513-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.

8. Контроль сварных соединений

8.1 Контроль сварных соединений аппаратуры по ТУ34-42-10380-83.

8.2 Контроль сварных соединений аппаратурной конструкции с трубопроводом:

по методу внешнего осмотра и измерением - 100%; цветной или люминесцентной флуорескопией для трубопроводов из перлитных сталей, подведомственных Правилам АЭС и Правилам пара в объеме:

25% - для категории сварных соединений IIБ;

10% - для категории IIIБ и IIIВ и разнородных сварных соединений по Правилам АЭС и 3 по Правилам пара

9. Оценка качества сварных соединений

9.1 Оценка качества сварных соединений аппаратурной конструкции по СН и П 3.05.05-84.

9.2 Оценка качества сварных соединений аппаратурной конструкции с трубопроводом - по РТМ-1С-81 или ПК 1514-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.

10. Детальные технические требования по ТУ34-42-10380-83.

11. Подушка вводится только для трубопроводов, подведомственных Правилам АЭС и из коррозионно-стойкой стали.

12. Для районов с температурой ниже минус 30°С применять материал, указанный в приложении.

Техническая характеристика

Аппарат предназначен для крепления стационарных трубопроводов ТЭС и АЭС с температурой среды до 300°С для объектов, находящихся в районах с температурой наружного воздуха не ниже минус 30°С. 2)

Технические требования

1. Размеры для справок, кроме отмеченных *.

2** Величина качества К - по наименьшей толщине свариваемых деталей

3.4** Только для мар неопределенных.

4. Сварные швы аппаратуры по ГОСТ 5264-80 или ГОСТ 19771-76.

5. Сварка аппаратуры - ручная электродуговая или электрошлаковая. Электроды типа:

ЭА2А по ГОСТ 9467-75 - для сварки деталей из углеродистых сталей или проволока СС-08ГС или СС-08Г2С по ГОСТ 2246-70

Э-11Х15Н25М8АГ2 по ГОСТ 10052-75 - для сварки деталей из коррозионностойкой стали с деталями из углеродистой стали; Э-07Х19Н11М3Г2Ф по ГОСТ 10052-75 - для сварки деталей из коррозионностойких сталей.

6. Сварка аппаратуры с трубопроводом - ручная аргодуговая. Пробоинка марок:

СВ-8ВГС или СВ-01Г2С по ГОСТ 2266-70 - для сварки углеродистых сталей;

Таблицу исполнений см. лист 2

				Л8-509.000 СБ		
№	Наименование	Материал	Масса	Лист	Кол-во	Масса
1	Аппарат	Сварочный	1,2	А	1	—
2	Подушка	Сварочная	0,2	А	1	—
3	Пробоинка	Сварочная	0,2	А	1	—
4	Электроды	Сварочные	0,2	А	1	—
5	Материал	Сварочный	0,2	А	1	—
6	Вед	Сварочный	0,2	А	1	—

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. №	Подп. и дата
50048				

Коп. Н.С.М.М.М.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

18-509.000 СБ

Диаметр 11

Лист 2

Размеры в мм

Обозначение опор для трубопроводов		Для трубопроводов Dн, мм	Допускаемые нагрузки кН (кгс)		H пред. откл. ±3		B	L	l	K ₁ ±1	Масса, кг	
			вертик.	осевая и боковая	Рис.1	Рис.2					Рис.1	Рис.2
18-509.000	-01	32	2,47(250)	2,96(300)	100	112	40	80	50	4		0,70
-02	-03	38			110	117					0,65	0,72
-04	-05	45	3,95(400)	4,45(450)	116	121					0,75	
-06	-07	57	5,93(600)	6,42(650)	118	126	60	100	60	6		1,05
-08	-09	76			134	138					0,95	1,10
18-510.000 - 10	-11	89			142	146						1,15

1) Величины нагрузок определяют несущую способность корпуса опоры.
 Массы и длины допустимых пролетов приведены в таблице Приложения.

Условное обозначение опоры для трубопровода Dн 38 мм из углеродистой стали: ОПОРА - 38 - 18-509.000 - 02.