

Размеры в мм

Обозначение сварки для трубопроводов		Для трубопровода Диаметр	Средняя фактическая нагрузка в кН (кгс)	H	h	b	Масса, кг
из углеродистой стали	из коррозионностойкой стали						
18-508.000	-01	10-18	0,29 (30)	50	40	15	0,35
	-02	15-28	1,38 (140)	92	80	25	0,50

Пример условного обозначения сварки для трубопровода  
Ди 28 мм из углеродистой стали: ППФРА-28-18-508.000-02

1) Величины нагрузки определены исходя из статических нагрузок сварки. Массы и длины допускаемых пролетов трубопровода приведены в таблице Приложения.

2) Величина качества сварных соединений сваркой конструкции с трубопроводом - по РТН-1С или ПКС 1514-72 в зависимости от надежности трубопровода.

3) Остальные технические требования по ТУ 31-42-10380-83.

4) Требования к сварным швам, соединяющим сварку с трубопроводом, должны соответствовать РТН-1С-81 или ПКС 1514-72 и ПКС 1513-72 в зависимости от надежности трубопровода.

5) Контроль сварных соединений

5.1. Контроль сварных соединений сварки по ТУ 31-42-10380-83.

5.2. Контроль сварки соединений сваркой конструкции с трубопроводом:

а) Визуальный контроль и измерением - 100%;  
б) Цветной или люминесцентной дефектоскопией для трубопроводов из перлитных сталей, поддефектованных, в соответствии с Правилами пара 6 абзаце:

25% - для категории сварных соединений II Б;  
10% - для категории II В и III В и разнородных сварных соединений по Правилам АЭС и 3-го, Правилам пара...

7) Оценка качества сварных соединений:  
7.1. Оценка качества сварных соединений сваркой конструкции по СН и ПС.05.05-89.

**Техническая характеристика**  
Сварка предназначена для крепления стационарных трубопроводов ТЭС и АЭС с температурой среды до 300°C для применения в районах с температурой воздуха не ниже минус 30°C.

**Технические требования**

1. Размеры для сварки, кроме отмеченных \*
2. \*\* Величина минимума К - на минимальной толщине свариваемых деталей.
3. Сварные швы сварки по ГОСТ 5204-80 или ГОСТ 11771-76. Сварки типа:  
342 А по ГОСТ 9467-75 - для сварки деталей из углеродистых сталей или сталей марки СБ-08Г6 или СБ-08Г2С по ГОСТ 2246-70; ЗНХ15Н25М5АГ2 по ГОСТ 10052-75 - для сварки деталей из коррозионностойкой стали с деталями из углеродистой стали; З-07Х19Н10М3Г2Ф по ГОСТ 10052-75 - для сварки деталей из коррозионностойкой стали.
4. Сварка сварки с трубопроводом - ручная аргодуговая. Требования марки:  
СБ-08Г6 или СБ-08Г2С по ГОСТ 2246-70 - для сварки углеродистых сталей;  
СБ-09Х19Н10М3 по ГОСТ 2246-70 - для сварки коррозионностойких сталей.

4) для районов с температурой ниже минус 30°C применять материалы, указанные в приложении.

		18-508.000 СБ		Длина		Масса		Условная	
				А		Ск		—	
2	а.б.в.г.д.ж.з.	100	10	100	10	100	10	100	10
3	а.б.в.г.д.ж.з.	100	10	100	10	100	10	100	10
4	а.б.в.г.д.ж.з.	100	10	100	10	100	10	100	10
5	а.б.в.г.д.ж.з.	100	10	100	10	100	10	100	10
6	а.б.в.г.д.ж.з.	100	10	100	10	100	10	100	10
7	а.б.в.г.д.ж.з.	100	10	100	10	100	10	100	10
8	а.б.в.г.д.ж.з.	100	10	100	10	100	10	100	10
9	а.б.в.г.д.ж.з.	100	10	100	10	100	10	100	10
10	а.б.в.г.д.ж.з.	100	10	100	10	100	10	100	10

Handwritten signature and date: 1984.05.05

21

100 805-8U

25/✓

Рис. 1

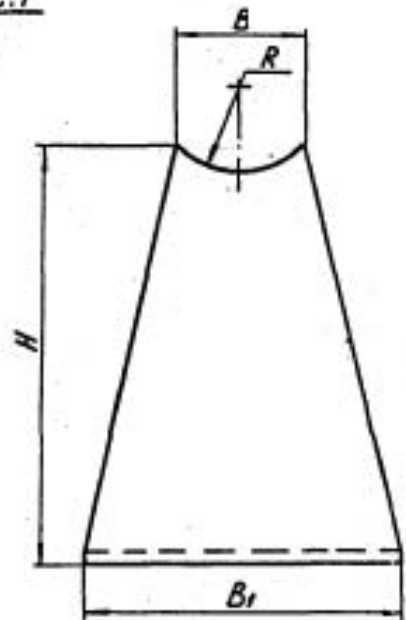
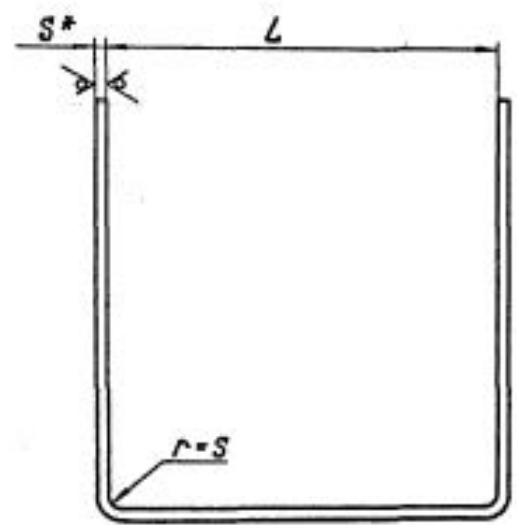
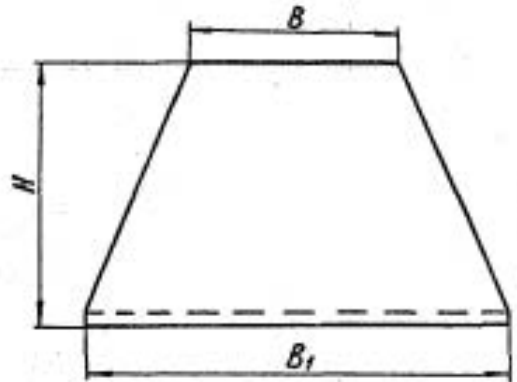
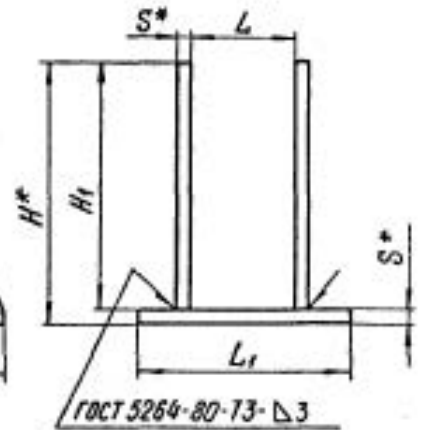


Рис. 2

Остальное см. рис. 1

Вариант изготовления  
Остальное см. рис. 1 и 2

ГОСТ 5264-80-ТЗ-Д3

1. \* Размеры для справок.

2. Материал:

Лист Б-ПН-С ГОСТ 19903-74 - для листов S = 3 мм;  
ВСт3сп5 ГОСТ 16523-70Лист Б-ПН-С ГОСТ 19903-74 - для листов S = 4 мм.  
ВСт3сп5 ГОСТ 14637-79

3. h14; ±IT14

или полуавтоматическая

4. Сварка ручная электродуговая в углекислом газе.

Электрод типа Э42А по ГОСТ 9467-75 или проволока СВ-05Г2,  
№ ГОСТ 2246-76.

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

6. Допускается выгибать палочки скобы по рис. 1 без скобов.

Размеры в мм

①

Обозначение скобы	Рис.	Для трубопроводов Дн	R	L	L1	B	B1	H	H1	S*	Длина разбеготки	Масса, кг
Л8-508.001	1	14 ÷ 18	10	74	90	15	40	40	37	3	150	0,21
-01		25 ÷ 32	16			25	60	80	77		230	0,32
-02		38 ÷ 45	23			35						
-03	2	14 ÷ 18	—	20	40	40	80	50	47	4	116	0,22
-04		25 ÷ 28		24					120			
-05		32 ÷ 45		32	50	50		100	96		226	0,56
Л8-508.001 -06		57 ÷ 89		52	70	60		100	105		100	256

Л8-508.001

				Л8-508.001		
Изм. Вит.	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Разработ.	Степанова	И.И.		A	см. табл.	—
Провер.	Поякина	И.И.		Лист		Листов 1
Рис. др.	Величенко	В.В.		Институт		
И. контр.	Ларутов	А.А.	12.26	Энергомонтажпроект		
Утв.	Стрельников	Б.С.	1981	Ленинградский филиал		
				См. п. 2		

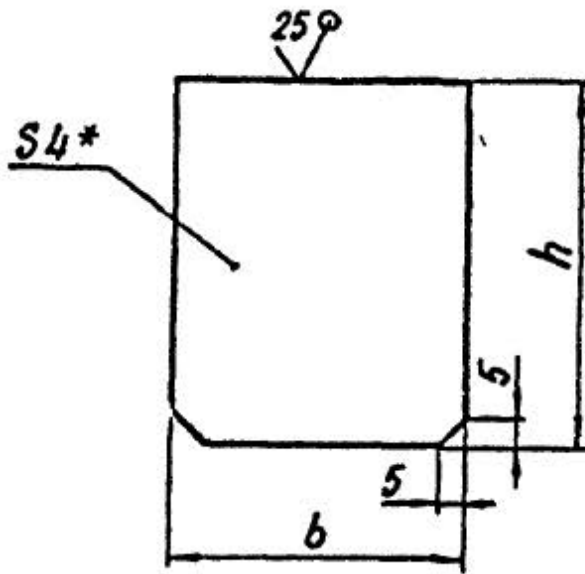
№ п. подл. Лист. и дата Взам. инв. № Инв. л. дтн. Лист. и дата

Л8-508.002

2/10

√ (√)

2/10



Размеры в мм

Обозначение	b	h	Масса, кг
Л8-508.002	18	40	0,02
-01	22		0,03
-02	30	85	0,08
-03	50	80	0,13
-04	72	30	0,08
Л8-508.002-05		65	0,16

1.\* Размер для справок.

2.  $h 14, \pm \frac{1T14}{2}$ .

Л8-508.002

Ребро

Лист	Масса	Масшт.
A	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74  
В СтЗ сп5 ГОСТ 14637-79

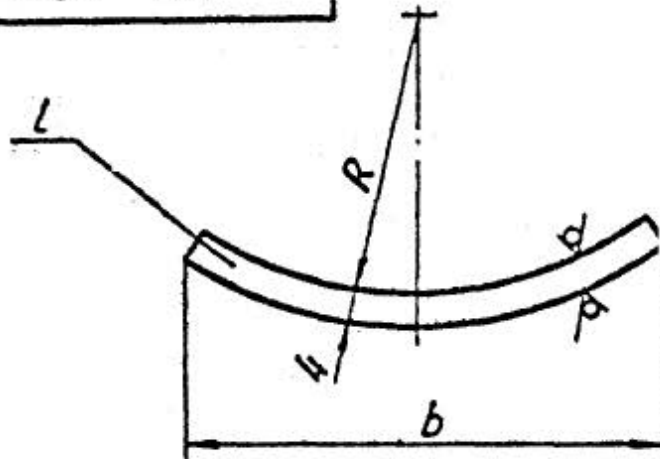
Институт  
Энергомонтажпроект  
Ленинградский филиал

Подп. и дата  
Инв. №  
Испол. в датах  
Испол. в датах

Имя	И.о.ф.	№ докум	Подп.	Дата
Рисовал	Степанова	1623		
Проект	Крибшич			
Т.контр				
Назнач.	Плутков	7/1/79	12.86	
Утв	Белитченко	В.С.		

Л8-508.003

50/ (✓).



Обозначение накладки		Для трубопроводов Ди	R Пред. откл. ±0,5	b Пред. откл. ±1	L Пред. откл. ±1	Масса, кг
углерод. *	коррозион.					
Лист Б-ПН-СТ ГСТ 19903-74 ВГМЗст 5 ГСТ 14537-79	Лист Б-ПН-СТ ГСТ 19903-74 ВХХВН10Т ГСТ 7350-77					
Л8-508.003	-01	14 ÷ 18	10	20	50	0,03
-02	-03	25; 28	14	30		0,05
-04	-05	32	16	36		0,06
-06	-07	38	19	42		0,08
-08	-09	45	23	50		0,09
-10	-11	57	29	56	60	0,12
-12	-13				100	0,20
-14	-15	76	39	74	60	0,17
-16	-17				100	0,28
-18	-19	89	45	84	60	0,22
-20	-21				100	0,31
-22	-23	14 ÷ 18	10	20	100	0,06
-24	-25	25; 28	14	30		0,10

\* При температуре среды свыше 300°C - сталь 20К-Н ГОСТ 5520-79 - для ТЭС и БЭГЭ или 16ГС по ГОСТ 19282-73 - для АЭС.

Л8-508.003

Накладка

См. табл.

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

Подп. и дата  
 Инв. №  
 МЗС  
 Инв. №  
 МЗС  
 Инв. №  
 МЗС

1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Сметанина	И.С.		
Провер.	Горяинова	И.А.		
Т.контр.				
Н.контр.	Паутов	И.И.	И.Е.Б.	
Утв.	Величенко	И.В.		