



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 аппарату с трубопроводами, должны соответствовать РТМ-КС-81 или РК 1514-72 и ОП 1513-72 в зависимости от ответственности трубопровода.

8. Контроль сварных соединений

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

8.2. Контроль сварных соединений аппарату конструкции с трубопроводами: *по выбору*
 внешним осмотром γ и измерением - 100%;
 цветной или люминесцентной дефектоскопией для трубопроводов из перлитных сталей, подлежащих требованиям АЭС и Правил пар, в объеме:
 25% - для категории сварного соединения II Б;
 10% - для категории II Б и II В и разнородных сварных соединений по Правилам АЭС и 3-го Правил пар.

9. Оценка качества сварных соединений

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

9.2. Качество сварных соединений аппарату конструкции с трубопроводами - по РТМ-КС-81 или РК 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
 Аппарат предназначен для крепления стационарных трубопроводов ТЭС и АЭС с параметрами среды $P_{раб} = 2,2 \text{ МПа}$ (22 кгс/см^2) и $t_{раб} = 425^\circ\text{C}$, для объектов, строящихся в районах с расчетной температурой наружного 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 аппарату по ГОСТ 5254-80 или ГОСТ 19171-76.
 5. Сварка аппарату - ручная электродуговая или газоплазменная.
 6. Электроды типа: Э42А по ГОСТ 9467-75 или Пределана Э-48С, Э-48С 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 деталей из коррозионно-стойких сталей.
 7. Сварка аппарату с трубопроводом - ручная аргодуговая. Проволока марок:

Таблицу условных см лист 2

		Л8-512.000.05			
1	2	3	4	5	6
Материал	Вид сварки	Вид шва	Аппарат неподвижный с плоским конусом	Лист	Условный
Положение	Положение	Вид			
Сварочный	Сварочный	Сварочный			
Факт	Сварочный	Сварочный			
Вид	Сварочный	Сварочный	Сварочный чертеж	Лист	Условный
Вид	Сварочный	Сварочный			

Лист 40 из 40. Сварочный чертеж.

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 нагрузки кН/кгс		А	В	В ₁	L	L	H*	h	S	d	K ₁ * Пред. откл. +1	K ₂ * Пред. откл. ±1	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		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		17-8p		6		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