

Размеры в мм

Обозначение сварки - для трубопроводов	Для		Средняя фактическая нагрузка, <sup>1)</sup> кН (кгс)	H	h	b	Масса, кг
	из углеродистой стали	из коррозионно- стойкой стали					
ЛВ-508.000	-01	10-18	0,29 (30)	50	60	15	0,35
	-02	15-28	1,38 (140)	52	60	25	0,50

<sup>1)</sup> Пример условного обозначения сварки для трубопровода  
Ди 28 мм из углеродистой стали: ПП/РА-28-ЛВ-508.000-02

<sup>1)</sup> Величины нагрузки определены исходя из статических нагрузок  
сварки. Массы и длины допускаемых пролетов трубопровода  
приведены в таблице 3 приложения.

<sup>2)</sup> Величина качества сварных соединений сваркой конструкции в  
трубопроводах - по РТН-1С-81 или РТН-1С-72 в зависимости от  
подверженности трубопровода.

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

5. Требования к сварным швам, соединяющим сварку с трубо-  
проводом, должны соответствовать РТН-1С-81 или РТН-1С-72 и  
08153-72 в зависимости от подверженности трубопровода.

6. Контроль сварных соединений

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

6.2. Контроль сварки соединений сваркой конструкции с  
трубопроводом:

а) Визуальный контроль  
визуальным осмотром и измерением - 100%;  
цветной или люминесцентной дефектоскопией для трубо-  
проводов из перлитных сталей, подверженных разрушению  
и Правилам пара 6 объеме:

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

7. Оценка качества сварных соединений:

7.1. Оценка качества сварных соединений сваркой конструкции  
по СН и ПЗ.05.05-84.

**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 справок, кроме отмеченных \*
- 2.\*\* Величина минута К - на минимальной толщине свар-  
ных деталей.
3. Сварные швы сварки по ГОСТ 5204-80 или ГОСТ 11771-76  
Электроды типа:  
342 А по ГОСТ 9467-75 - для сварки деталей из углеродистых  
сталей или проволок СВ-007С или СВ-007С по ГОСТ 2246-70  
ЭНХ15Н25М5АГ2 по ГОСТ 10052-75 - для сварки деталей из  
коррозионностойкой стали с деталями из углеродистой стали;  
Э-07Х19Н10М3Г2Ф по ГОСТ 10052-75 - для сварки деталей из  
коррозионностойких сталей.
4. Сварка сварки с трубопроводом - ручная аргодуговой.  
Пробитка марки:  
СВ-007С или СВ-007С по ГОСТ 2246-70 - для сварки углеродис-  
тых сталей;  
СВ-00Х19Н10М3 по ГОСТ 2246-70 - для сварки коррозионностой-  
ких сталей.

<sup>1)</sup> Для районов с температурой ниже минус 30°C применять  
материал, указанный в приложении.

		ЛВ-508.000 СБ		ЛВ-508.000 СБ	
№	Исполнение	Материал	Масса	Длина	Длина
1	ЛВ-508.000 СБ	СВ-007С	0,35	50	50
2	ЛВ-508.000 СБ	СВ-007С	0,50	52	52
3	ЛВ-508.000 СБ	СВ-007С	0,35	50	50
4	ЛВ-508.000 СБ	СВ-007С	0,50	52	52
5	ЛВ-508.000 СБ	СВ-007С	0,35	50	50
6	ЛВ-508.000 СБ	СВ-007С	0,50	52	52

Сделано в 1984 г. 10/15/84

21

100 805-8U

25/✓

Рис. 1

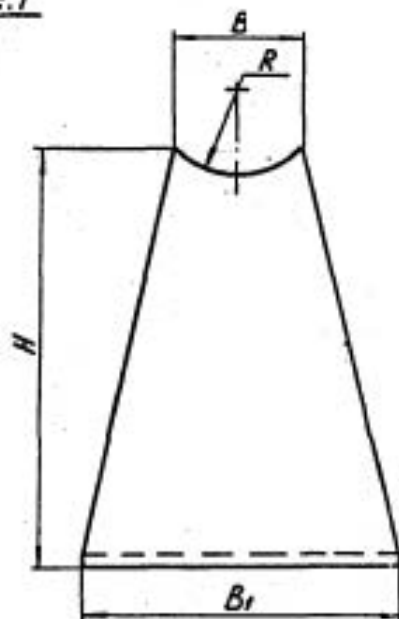
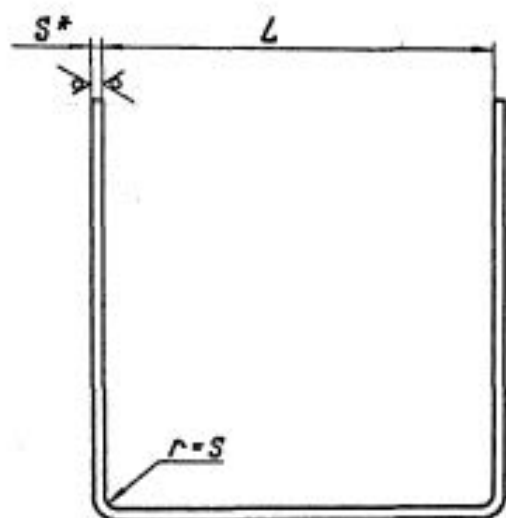
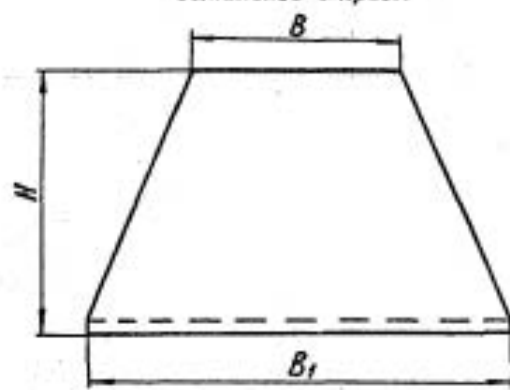


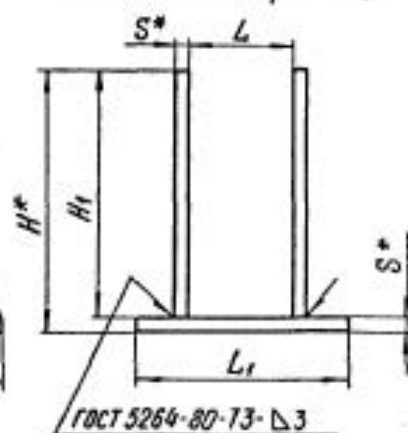
Рис. 2

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 14637-793.  $h14; \pm \frac{IT14}{2}$ .

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 скоб.

Размеры в мм

①

Обозначение скобы	Рис.	Для трубопроводов Дн	R	L	L <sub>1</sub>	B	B <sub>1</sub>	H	H <sub>1</sub>	S*	Длина развёртки	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. №	Дата	Исполн.	Подп.	Лит.	Масса	Масшт.
1		И.И. Мухоморов		А	см. табл.	—
2		Степанова		Лист		Листов 1
3		Величенко		Институт Энергомонтажпроект Ленинградский филиал		
4		Ларин		См. п. 2		
5		Стрельников				

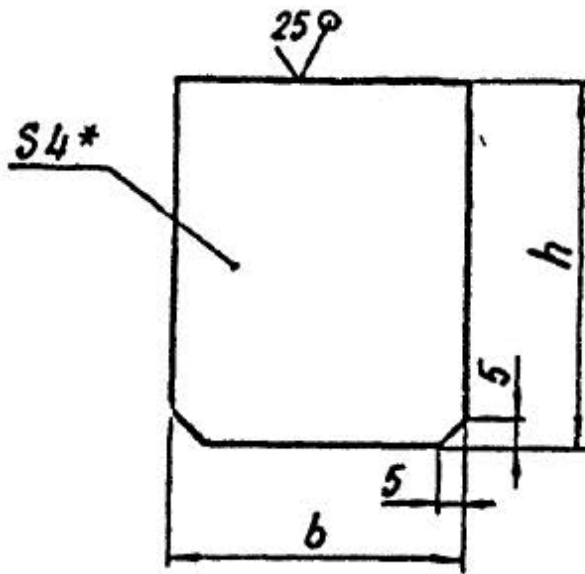
Лист № подл. Лист. и дата. Взам. инв. №. Инв. л. №. Подп. и дата.

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

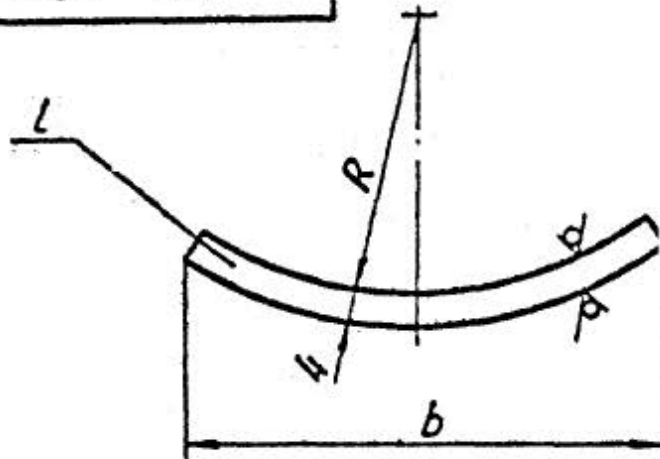
Институт  
Энергомонтажпроект  
Ленинградский филиал

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

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		

Изм. № 1  
Изм. № 2  
Изм. № 3  
Изм. № 4  
Изм. № 5  
Изм. № 6  
Изм. № 7  
Изм. № 8  
Изм. № 9  
Изм. № 10  
Изм. № 11  
Изм. № 12  
Изм. № 13  
Изм. № 14  
Изм. № 15  
Изм. № 16  
Изм. № 17  
Изм. № 18  
Изм. № 19  
Изм. № 20  
Изм. № 21  
Изм. № 22  
Изм. № 23  
Изм. № 24  
Изм. № 25

1