



Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение стандарта	Тип шва	Катет, мм	Вспомогательные знаки	Кол.	Категория сварного шва по ОСТ 95 39-2002
1	ГОСТ 14771-76	ТЗ	10	$\sqrt{Ra\ 3,2}$	4	IV
2	ГОСТ 14771-76	Н1	10	$\sqrt{Ra\ 3,2}$	4	IV
3	См. п.1 ТТ	-	-	15/100 $\sqrt{Ra\ 3,2}$	1	IV
4	ГОСТ 14771-76	Т1	10	$\sqrt{Ra\ 3,2}$	2	IV

№ шва	Основные методы по ОСТ 95 39-2002						Лабораторные методы по ОСТ 95 39-2002					Другие методы
	Визуальный и измерительный контроль, %	Спектроскопирование	Радиографический контроль, %	Гидравлические испытания, %	Контроль герметичности, %	Капиллярный контроль, %	Контроль содержания ферритной фазы	Определение механических свойств	Металлографические исследования	Испытания на стойкость	Испытания на прочность МКК	
1-4	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

- Сварной шов №3 - сварка дуговая в защитном газе неплавящимся электродом с присадочным металлом.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: Н14; н14; ±IT14/2. ГОСТ 30893.2-2002-К.
- Покрытие, кроме дет. поз. 1, 4 и резьбовых отв.: грунтровка АК-070 желтая. IV. УХ/П4 в один слой, эмаль ЭП-140 серая. IV. УХ/П4 в два слоя, включая сварные швы. Подготовка поверхностей к окрашиванию - по ГОСТ 9.402-2004. Контроль качества покрытия - по ГОСТ 9.032-74.
- Остальные ТТ по ОСТ 95 227-92.
- \*Размеры для справок.

594.390СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Стена наружная				
Сварочный чертеж				
Лист	Масса	Масштаб		
1	644,0	1:5		
Копировал				
Формат А1				