

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	T3	10	$\sqrt{Ra\ 3,2}$	8	IV
2	См. п.1 ТТ	-	-	15/100 $\sqrt{Ra\ 3,2}$	3	IV
3	ГОСТ 14771-76	T1	10	$\sqrt{Ra\ 3,2}$	4	IV

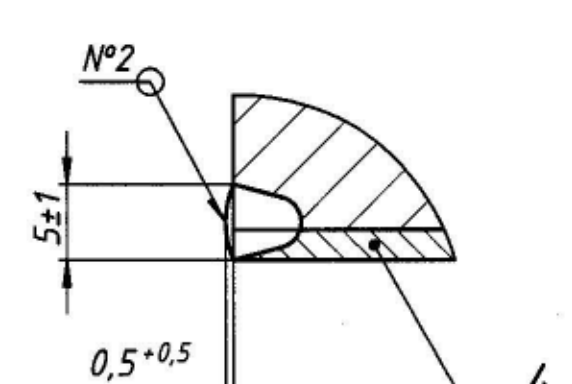
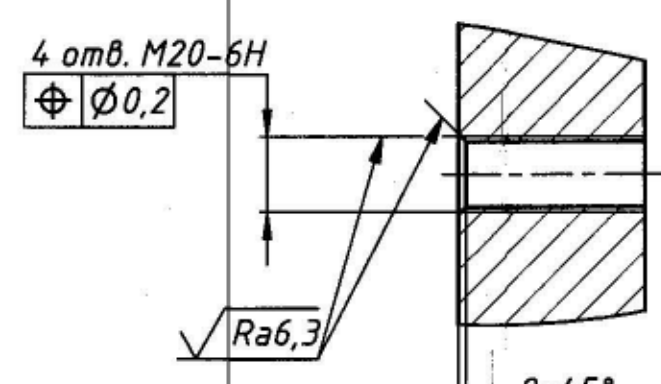
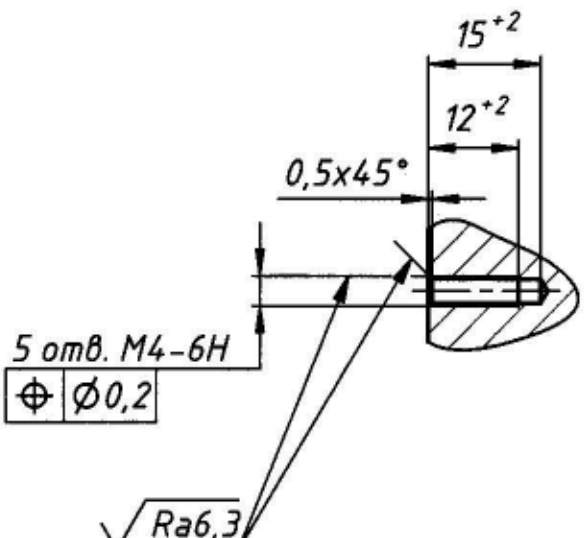
Таблица контроля сварных швов

№ шва	Основные методы по ОСТ 95 39-2002						Лабораторные методы по ОСТ 95 39-2002				Другие методы
	Визуальный и измерительный контроль, %	Спектроскопическое исследование	Радиографический контроль, %	Гидравлические испытания, %	Контроль герметичности	Капиллярный контроль, %	Контроль содержания ферритной фазы	Определение механических свойств	Металлография	Испытания на стойкость против МКК	
1-3	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

В-В (1:1)

Д-Д (1:2)

Е-Е (2:1)



- Сварной шов №2 - сварка дуговая в защитном газе неплавящимся электродом с присадочным металлом.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: Н14; ±IT14/2. ГОСТ 30893.2-2002-К.
- Покрyтие, кроме дет. поз. 1, 4 и резьбовых отв.: грунтовка АК-070 жёлтая. IV. УХЛ/4 в один слой, эмаль ЭП-140 серая. IV. УХЛ/4 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.

Изм. Лист				№ докум.				Подп.				Дата				.594.380СБ							
Стена центральная												Лит.				Масса				Масштаб			
Сборочный чертеж												Лист				Листов				1			
Копировал																							