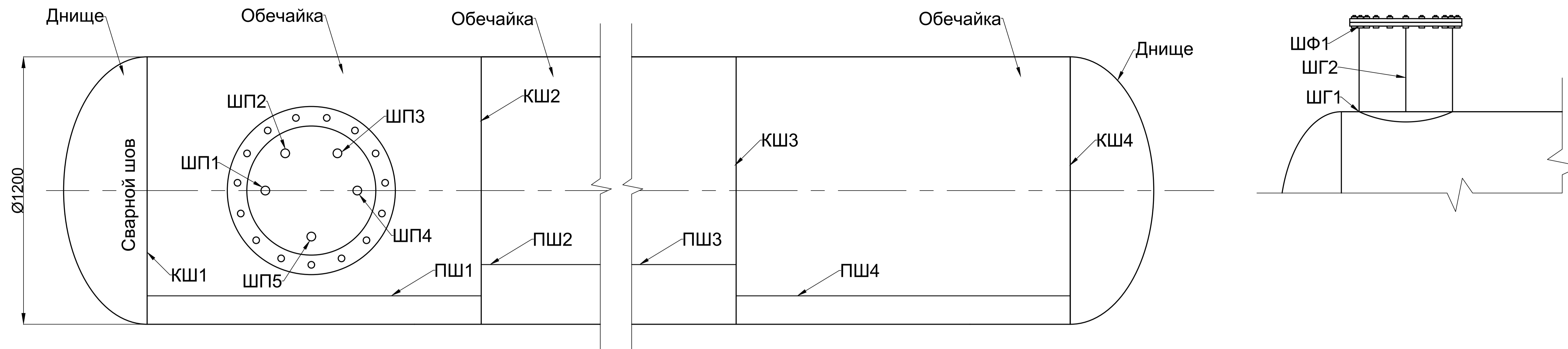


Спроб. ?
Перв. примен.

Инд. ?
Век. инд. ?
Инд. ?
Погр. у. gamma

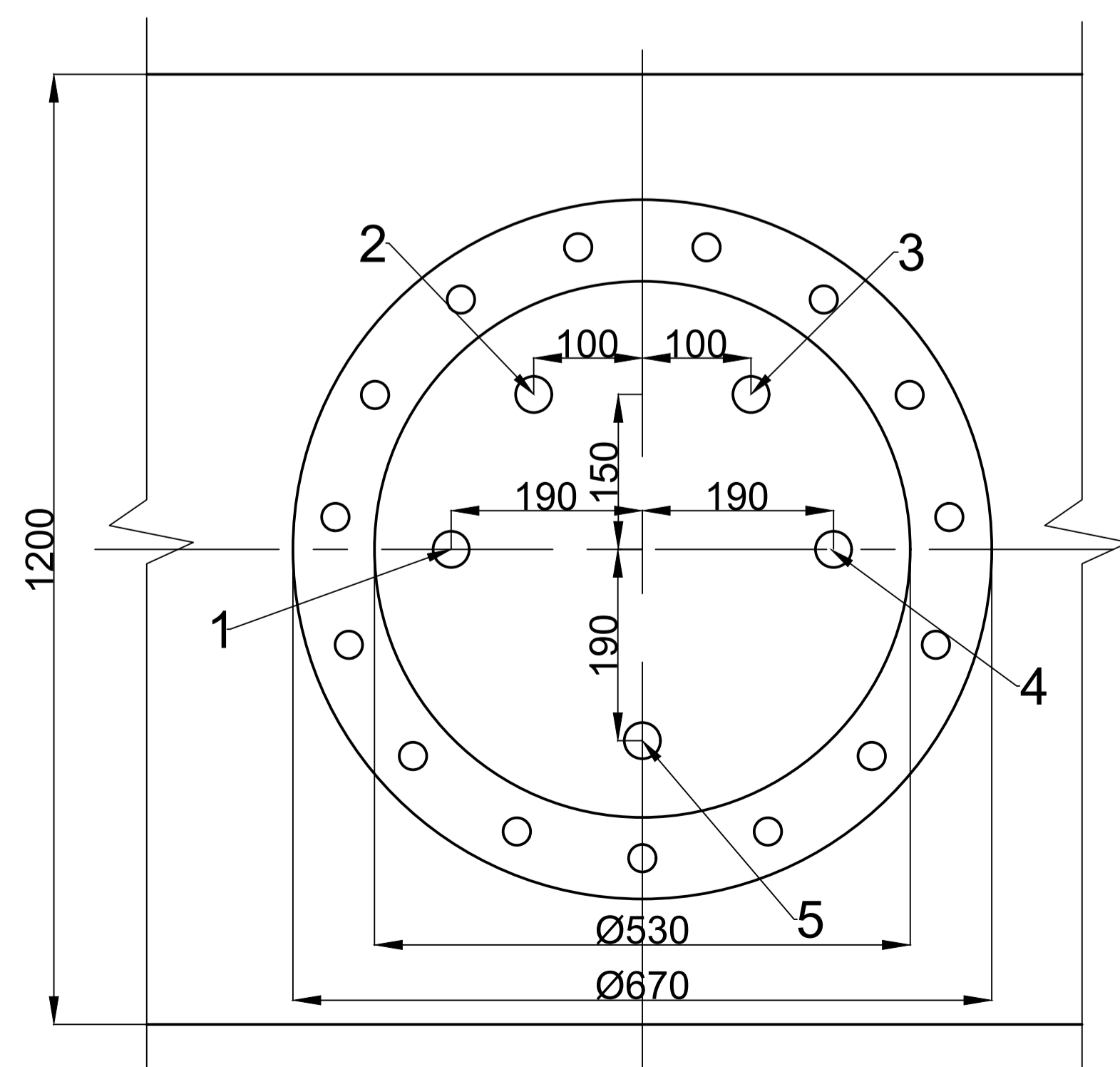
Изм.	Лист	?	докум.	Погр.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.								1:1
Пров.						Лист	Листов	
Т. контр.								
Н. контр.								
Умб.								

Данные о неразрушающем контроле сварных соединений



№ шва	Стандарт сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Обозначение сварного шва на схеме	Применяемые методы контроля сварных соединений																
				Визуальный измерительный контроль	Ультразвуковая дефектоскопия или радиография	Цветная дефектоскопия	Гидравлические испытания	Количество проверяемых сварных швов в зависимости от объема газгольдера шт												
								1,4	2,2	2,7	3,1	4,0	5,0	5,7	6,6	7,4	9,2	10,0	11,0	12,0
1	ГОСТ 8713-79	C5-AФo	КШ 1,2,3...	+	+		+	2	2	3	3	3	4	4	5	5	6	7	7	8
2	ГОСТ 8713-79	C5-AФo	ПШ 1,2,3...	+	+		+													
3	РД 26-18-8-89	У25-МП*	ШП 1,2,3...	+		+	+	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
4	РД 26-18-8-89	У17-МП*	ШГ 1	+		+	+	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
5	ГОСТ 14771-76	C7-МП*	ШГ 2	+	+		+	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
6	ГОСТ 16037-80	У7-МП*	ШФ 1	+		+	+	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

*-Швы выполнены 100% двусторонними



Размеры типовых патрубков

№	Наименование	Присоединительный размер
1	Клапан отбора паровой фазы	3/4 " 11,5 NPT
2	Клапан отбора жидкой фазы	3/4 " 11,5 NPT
3	Предохранительный клапан	1 1/4 " 14 NTP
4	Уровнемер	на бобышку (фланец)
5	Наполнительный клапан	1 1/4 " 14 NTP

Изм.	Лист	№ докум.	Погн.	Дата	Лит.