

[illegible]

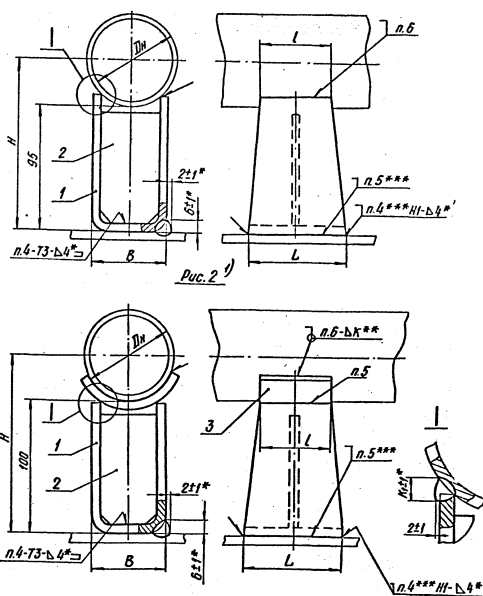
40 48

Инв.№ подл.		Подп. и дата		Взам.инв.№		Инв.№		Пл.		Подп. и дата											
Формат	Зона	Поз.	Обозначение		Наименование		Кол. на исполн. Л8-509,000										Примечание				
							06	07	08	09	10	11									
						Документация															
43			Л8-509,000 СБ		Сборочный чертёж		X	X	X	X	X	X									
					Детали																
43	1		Л8-508,001-06		Скоба		1	1	1	1	1	1									
44	2		Л8-508,002-03		Ребро		1	1	1	1	1	1									
44	3		Л8-508,003-10		Накладка		1														
			-11		Накладка			1													
			-14		Накладка				1												
			-15		Накладка					1											
			-18		Накладка						1										
			-19		Накладка							1									

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Формат А4

Рис. 1



СВ-04.19Н1МЗ по ГОСТ 7246-70 - для сварки коррозионно-стойких сталей.

7. Требования к сварным швам, соединяющим опору с трубопроводом, должны соответствовать РТМ-1С-81 или ПК 1514-72 и ОП1513-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.

8. Контроль сварных соединений

8.1. Контроль сварных соединений опоры по ТУ34-42-10380-83.

8.2. Контроль сварных соединений опорной конструкции с трубопроводом:

последнюю
внешним осмотром и измерением - 100%;
цветной или люминесцентной дефектоскопией для
трубопроводов из перлитных сталей, подведомственных
Правилам АЭС и Правилам пара в объеме:

25% - для категории сварного соединения II б;
10% - для категории III б и III в и разнородных свар-
ных соединений по Правилам АЭС и 3 по Правилам пара

9. Оценка качества сварных соединений

9.1. Оценка качества сварных соединений опорной
конструкции по СНиП 3.05.05-84.

9.2. Качество сварных соединений опорной конструк-
ции с трубопроводом - по РТМ-1С-81 или ПК 1514-72 в
зависимости от подведомственности трубопровода.

10. Остальные технические требования по
ТУ34-42-10380-83.

11. Подушка вводится только для трубопроводов,
подведомственных Правилам АЭС и из коррозионно-
стойкой стали.

12. Для районов с температурой ниже минус 30°C
применять материал, указанный в приложении.

Техническая характеристика

Опора предназначена для крепления стационарных трубопрово-
дов ТЗС и АЭС с температурой среды до 300°C для объектов,
строящихся в районах с температурой наружного воздуха
не ниже минус 30°C. 2)

Технические требования

1. Размеры для справок, кроме отмеченных *.

2.** Величина капота К - по наименьшей толщине свар-
ных деталей.

3.** Только для опор неподвижных.

4. Сварные швы опоры по ГОСТ 5264-80 или ГОСТ 14771-76.

5. Сварка опоры - ручная, электродуговая или полуавтоматическая.

6. Электроды типа:

342А по ГОСТ 9467-75 - для сварки деталей из углеродистых

сталей, или проволока СВ-08ГС или СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70

Э-1Х15Н25М6АГ2 по ГОСТ 10052-75 - для сварки деталей из

коррозионностойкой стали с добавкой из углеродистой стали;

Э-0ТХ19Н1М3Г2Ф по ГОСТ 10052-75 - для сварки деталей из

коррозионностойких сталей.

6. Сварка опоры с трубопроводом - ручная аргонодуговая.

Проволока марок:

СВ-08ГС или СВ-01Г2С по ГОСТ 2246-70 - для сварки углероди-
стых сталей;

Таблицу исполнений см. лист 2

Л8-509.000 СБ									
Опора приварная скользящая и неподвижная Сборочный чертеж									
Лист	Масштаб	Масштаб	Масштаб	Масштаб	Масштаб	Масштаб	Масштаб	Масштаб	Масштаб
А	А	А	А	А	А	А	А	А	А
Лист 1	Лист 2	Лист 3	Лист 4	Лист 5	Лист 6	Лист 7	Лист 8	Лист 9	Лист 10
Институт Энергомашинопроект Ленинградский филиал									

118-509.000 CB

Изм. лист	№ докум.	Роль	Дата	18-509.000 СБ	Лист
					2

Условное обозначение опоры для трубопровода $D_H 38$ мм
из углеродистой стали: ОПОРА - 38 - 18-509.000-02.