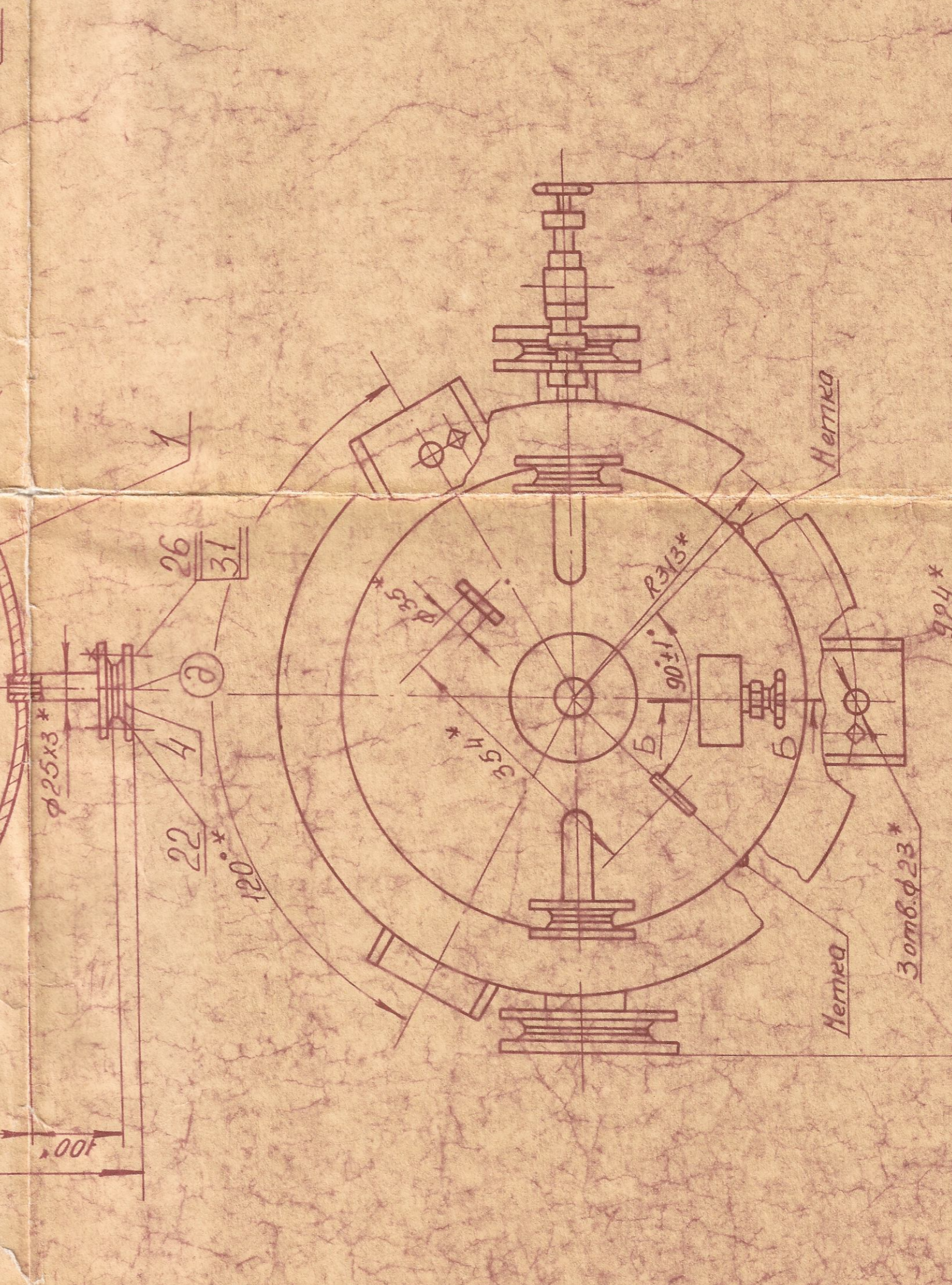
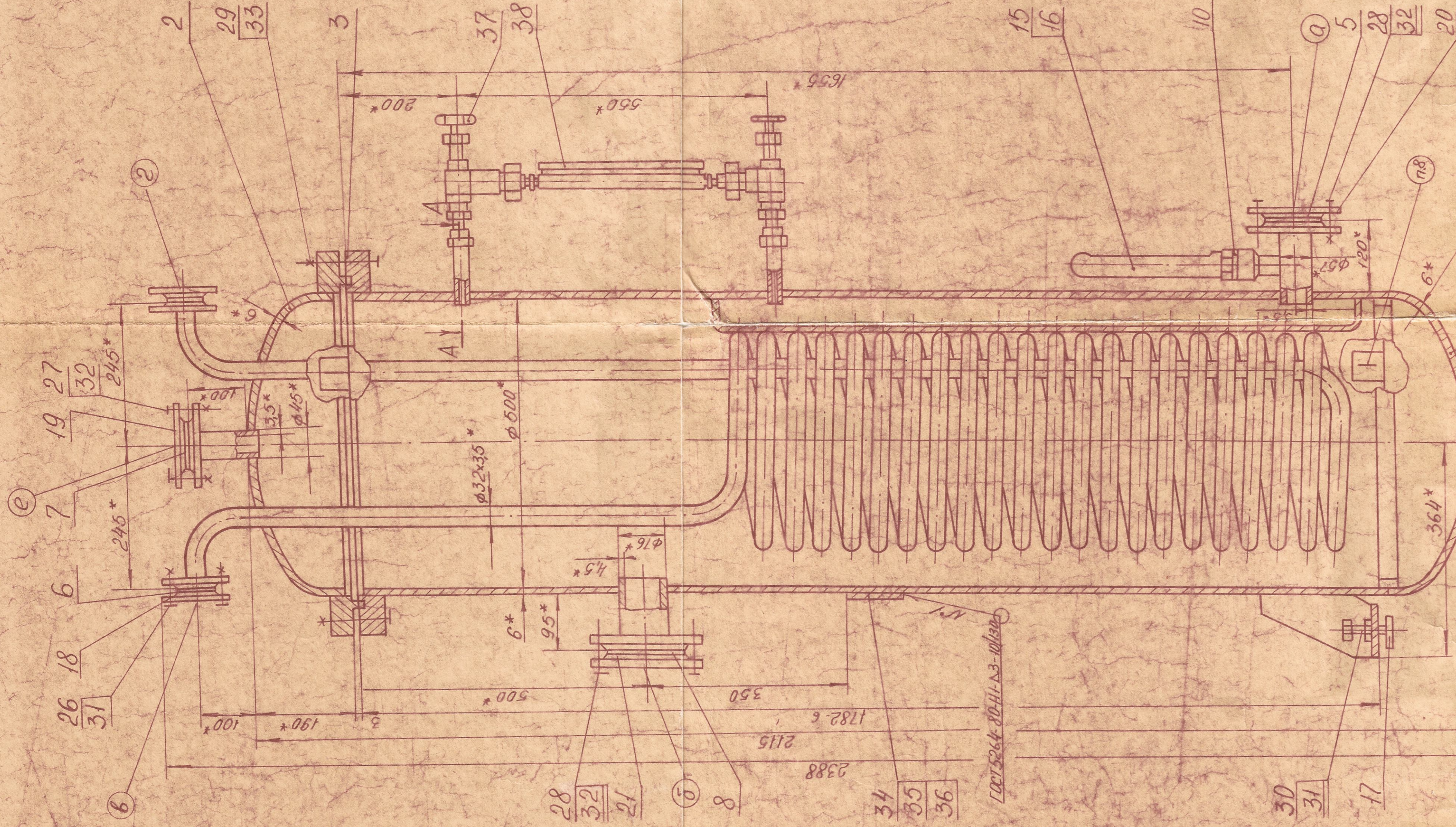
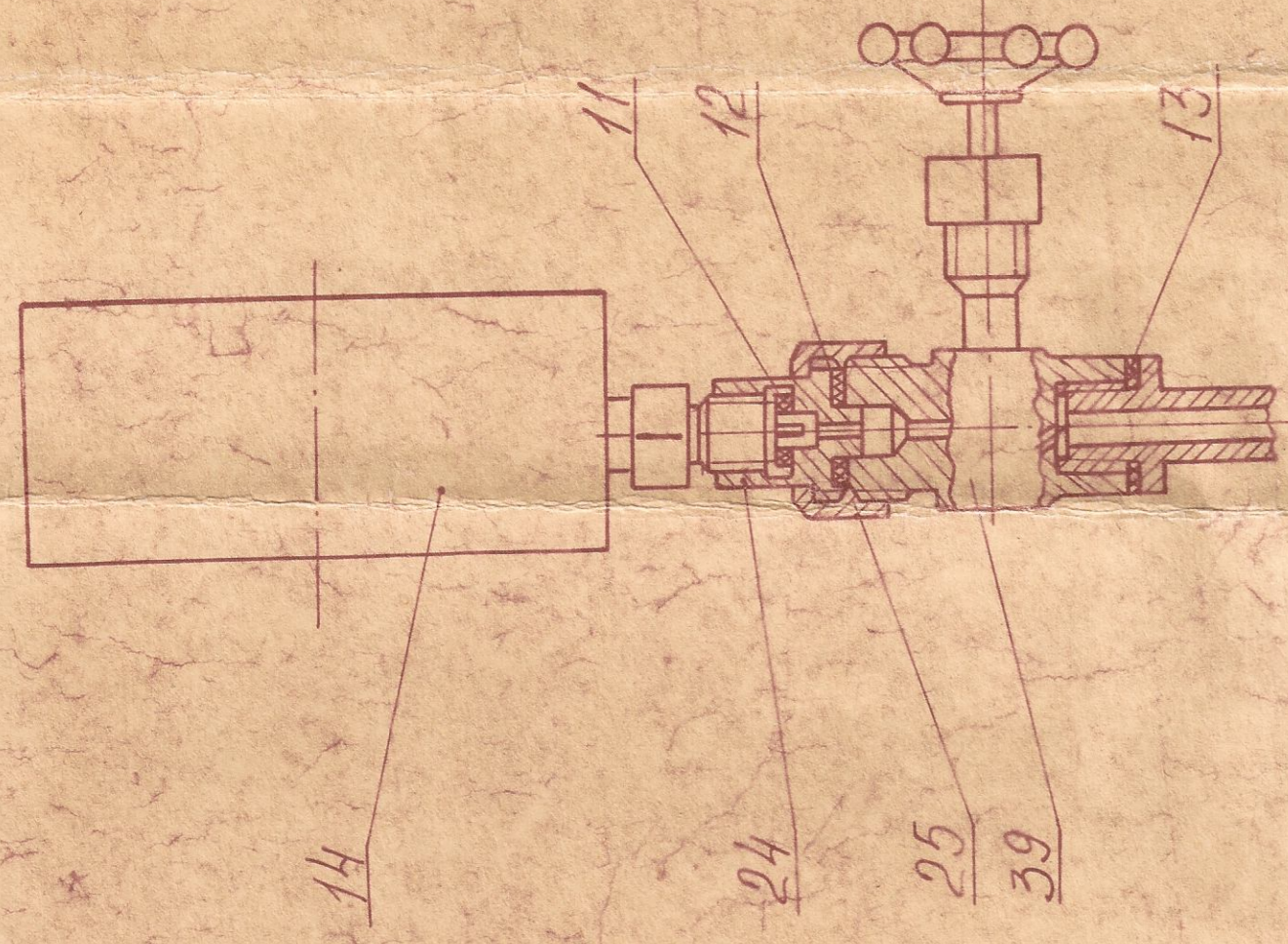
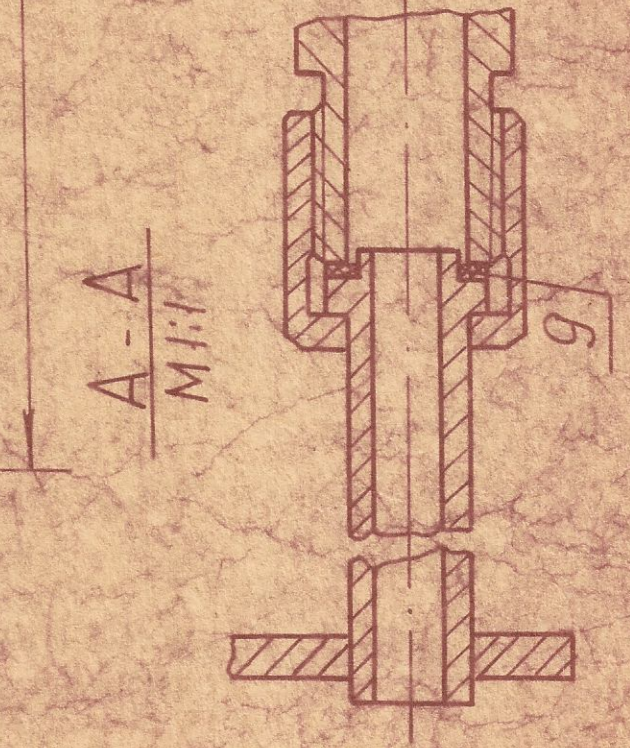


5-B  
M 1:2



| Пор. № шва | Эскиз шва | Сварочные материалы        | Общ. масса шва | Масса шва | Масса шва |
|------------|-----------|----------------------------|----------------|-----------|-----------|
| 1          | 31        | ГОСТ 9467-75 Э60А АНО-11 3 | 0,04           | 0,002     | —         |
|            |           | ГОСТ 9467-75 Э60А АНО-11 3 | 0,04           | 0,002     | —         |



| Диагностические | Назначение штифтов      | Кол. шт. | Рис.        |
|-----------------|-------------------------|----------|-------------|
| а               | Для фиксации электродов | 1        | 50, 100, 10 |
| б               | Для фиксации электродов | 1        | 65, 100, 10 |
| в               | Для фиксации электродов | 1        | 25, 100, 10 |
| г               | Для фиксации электродов | 1        | 25, 100, 10 |
| д               | Для фиксации электродов | 1        | 20, 100, 10 |
| е               | Для фиксации электродов | 1        | 40, 100, 10 |

Техническая характеристика  
-033

1. Объем в м<sup>3</sup>
2. Рабочее давление в кг/см<sup>2</sup> - 10
3. Рабочее давление в кг/см<sup>2</sup> - 5
4. Рабочее давление в кг/см<sup>2</sup> - 5
5. Рабочее давление в кг/см<sup>2</sup> - 5
6. Рабочее давление в кг/см<sup>2</sup> - 5
7. Рабочее давление в кг/см<sup>2</sup> - 5
8. Рабочее давление в кг/см<sup>2</sup> - 5
9. Рабочее давление в кг/см<sup>2</sup> - 5
10. Рабочее давление в кг/см<sup>2</sup> - 5

Технические требования

1. Аппарат изготовить в соответствии с чертежами, техническими условиями ТУ 25-11-355-80 и ГОСТ 26-291-79
2. Аппарат испытать гидравлическим давлением 15 кг/см<sup>2</sup>
3. На раздаточную кинематическую установку для испытания в соответствии с ГОСТ 1825-77 с исполнением для кислорода
4. Покрытие наружных поверхностей эмали ПФ-133 серого цвета
5. Внутреннюю поверхность аппарата, наружную и внутреннюю поверхность эмали эпоксидировать 30% раствором нитрата натрия ГОСТ 19906-74 марки АНО-11 3 по категории (С)
6. Аппарат обработать в соответствии с требованиями технических условий 4-75 высшего сорта или в соответствии с требованиями ГОСТ 1825-77 с исполнением для кислорода
7. Расконтракцию произвести по заказу на месте монтажа
8. Нарконтракцию нести в соответствии с ГОСТ 1825-77
9. На время транспортировки ответственность за сохранность груза возлагается на перевозчика
10. Стреловые устройства испытать на прочность 15 кг/см<sup>2</sup> в течение 5 мин. После снятия нагрузки на стреловом устройстве и на сварном шве не должно быть трещин, надвигов, остаточных деформаций
11. Неисполненные требования отклонения размеров
12. \* Размеры для справки

| 210.89C5         |            |
|------------------|------------|
| Разделительная   | Лит. Масса |
| КВЛОН-10         | 6          |
| Сварочный чертеж | 365        |
| Лист 1           | 1:1        |
| Лист 2           | 1:1        |
| Лист 3           | 1:1        |
| Лист 4           | 1:1        |
| Лист 5           | 1:1        |
| Лист 6           | 1:1        |
| Лист 7           | 1:1        |
| Лист 8           | 1:1        |
| Лист 9           | 1:1        |
| Лист 10          | 1:1        |
| Лист 11          | 1:1        |
| Лист 12          | 1:1        |
| Лист 13          | 1:1        |
| Лист 14          | 1:1        |
| Лист 15          | 1:1        |
| Лист 16          | 1:1        |
| Лист 17          | 1:1        |
| Лист 18          | 1:1        |
| Лист 19          | 1:1        |
| Лист 20          | 1:1        |
| Лист 21          | 1:1        |
| Лист 22          | 1:1        |
| Лист 23          | 1:1        |
| Лист 24          | 1:1        |
| Лист 25          | 1:1        |
| Лист 26          | 1:1        |
| Лист 27          | 1:1        |
| Лист 28          | 1:1        |
| Лист 29          | 1:1        |
| Лист 30          | 1:1        |
| Лист 31          | 1:1        |
| Лист 32          | 1:1        |
| Лист 33          | 1:1        |
| Лист 34          | 1:1        |
| Лист 35          | 1:1        |
| Лист 36          | 1:1        |
| Лист 37          | 1:1        |
| Лист 38          | 1:1        |
| Лист 39          | 1:1        |
| Лист 40          | 1:1        |
| Лист 41          | 1:1        |
| Лист 42          | 1:1        |
| Лист 43          | 1:1        |
| Лист 44          | 1:1        |
| Лист 45          | 1:1        |
| Лист 46          | 1:1        |
| Лист 47          | 1:1        |
| Лист 48          | 1:1        |
| Лист 49          | 1:1        |
| Лист 50          | 1:1        |
| Лист 51          | 1:1        |
| Лист 52          | 1:1        |
| Лист 53          | 1:1        |
| Лист 54          | 1:1        |
| Лист 55          | 1:1        |
| Лист 56          | 1:1        |
| Лист 57          | 1:1        |
| Лист 58          | 1:1        |
| Лист 59          | 1:1        |
| Лист 60          | 1:1        |
| Лист 61          | 1:1        |
| Лист 62          | 1:1        |
| Лист 63          | 1:1        |
| Лист 64          | 1:1        |
| Лист 65          | 1:1        |
| Лист 66          | 1:1        |
| Лист 67          | 1:1        |
| Лист 68          | 1:1        |
| Лист 69          | 1:1        |
| Лист 70          | 1:1        |
| Лист 71          | 1:1        |
| Лист 72          | 1:1        |
| Лист 73          | 1:1        |
| Лист 74          | 1:1        |
| Лист 75          | 1:1        |
| Лист 76          | 1:1        |
| Лист 77          | 1:1        |
| Лист 78          | 1:1        |
| Лист 79          | 1:1        |
| Лист 80          | 1:1        |
| Лист 81          | 1:1        |
| Лист 82          | 1:1        |
| Лист 83          | 1:1        |
| Лист 84          | 1:1        |
| Лист 85          | 1:1        |
| Лист 86          | 1:1        |
| Лист 87          | 1:1        |
| Лист 88          | 1:1        |
| Лист 89          | 1:1        |
| Лист 90          | 1:1        |
| Лист 91          | 1:1        |
| Лист 92          | 1:1        |
| Лист 93          | 1:1        |
| Лист 94          | 1:1        |
| Лист 95          | 1:1        |
| Лист 96          | 1:1        |
| Лист 97          | 1:1        |
| Лист 98          | 1:1        |
| Лист 99          | 1:1        |
| Лист 100         | 1:1        |

100/173