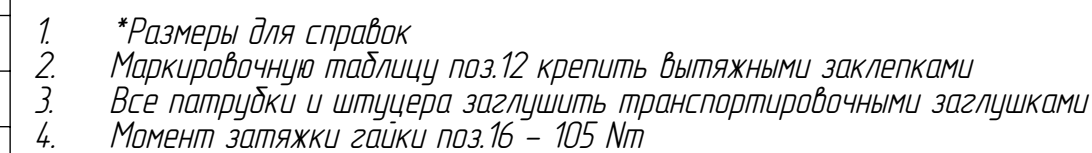


Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата



Технические требования	
1	Сварные швы по ГОСТ 16037-80. Проволока Св 08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварку производить по РД 26-17-051-85
2	В сварных соединениях не допускаются:
2.1	Трещины всех видов и направлений, в том числе микротрещины
2.2	Свищи и пористость поверхности шва и подрезы
2.3	Непробары расположенные в сечении сварного соединения
2.4	Поры, шлаковые и вольфрамовые включения выявленные при дефектоскопии
2.5	Наплывы, прожоги и не заплавленные кратеры
3	На поверхности деталей не допускаются брызги металла от сварки
4	При сборке заусенцы удалить, острые кромки притупить
5	На поверхности обечайки и днищ не допускаются риски, забоины, царапины, раковины и другие дефекты величиной более 10% от толщины стенки.
6	Ресивер испытать на прочность давлением жидкости $P_{исп}$ 3,6 МПа (36 кгс/см ²) в течении 30 мин / давлением воздуха $P_{исп}$ 3,3 МПа (33 кгс/см ²) в течении 15 мин. Падение давления и деформация сосуда не допускаются.
7	Покрyтие - полиэфирная порошковая краска. Цвет согласно пожеланиям заказчика

						BC-LR-240.0 3SG (2 1/4"-2 1/4") (PR240)						
						Ресивер Сборочный чертеж			Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							102	15
Разраб.												
Пров.												
Т.контр.					Лист 1				Листов 1			
Гл. инж.						TM Beecoal						
Н.контр.												
Утв.												