

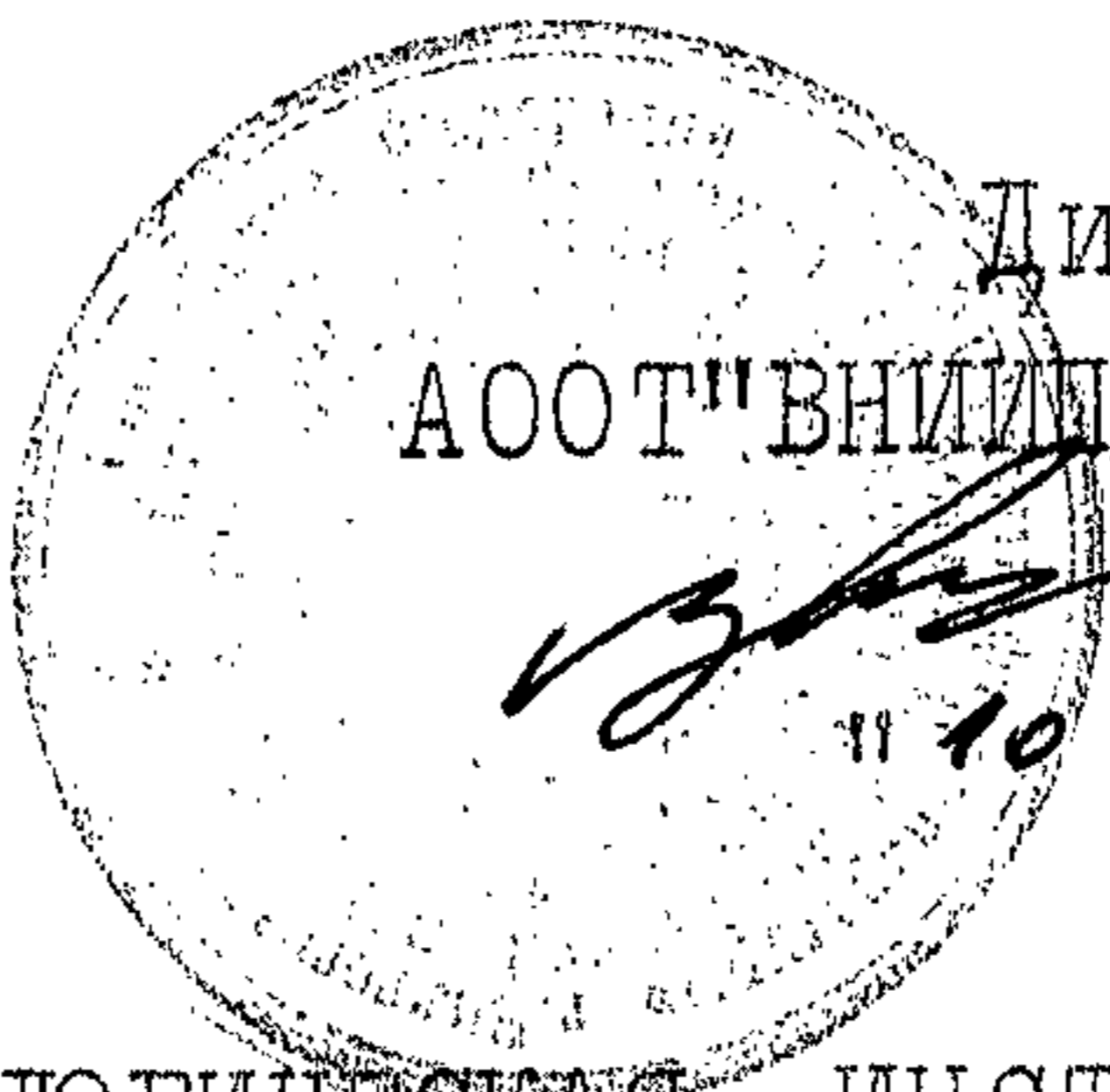
УТВЕРЖДАЮ

Директор по НИР

АООТ "ВНИИТХимнефтеаппаратуры"

В.Л.Мирочник

"10" 07 1996г.



ИЗМЕНЕНИЕ №1

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ

Исправление дуговой сваркой строчечных дефектов, выявляемых при изготовлении нефтехимической аппаратуры № 929.25090.00227.

Дата введения 1996-15-07

1. Во введении в третьем абзаце третьей строчке вместо фразы "толщиной от 40 до 120 мм" записать "толщиной от 10 до 160мм".
2. Раздел 2 дополнить пунктом 2.6 в редакции "Допускается исправление дефектов, находящихся на глубине не более 6мм производить методом переплавки дефектных мест автоматической сваркой без выборки. Наплавка должна производиться на режимах, обеспечивающих проплавление не менее 8мм."
3. Раздел 2 дополнить пунктом 2.7 в редакции "Общая площадь исправления дефектов наплавкой, приходящаяся на один лист металла корпуса должна быть не более 10% его площади, но не более 1000см²!"
4. В пункте 4.2 второе предложение записать "При глубине выбранного места менее 36мм для углеродистых сталей и менее 30мм для низколегированных сталей термообработку допускается не производить, если нет указания в проекте".
5. Пункт 6.2 записать в редакции:
"Запрещается производить выборку дефектов и заварку дефектных участков в обечайках, секциях обечаек толщиной более 36мм для углеродистых и 30мм для низколегированных сталей без предварительной термической обработки для снятия напряжений".
6. В разделе 3 заменить таблицы 3.1, 3.2 и 3.3 на новые таблицы, предлагаемые настоящим изменением.

Таблица 3.1

Рекомендуемые сварочные материалы для ручной сварки

Марка стали	Тип электрода, ГОСТ 9467-75	Марка электрода	Минимальная температура стенки сосуда под давлением, °С
Ст 3 I5K I6K 20K 20ЮЧ I6ГС	Э-42 Э50А	УОНИ I3/45 УОНИ I3/55, АНО-II	Минус 40 с учетом требований табл.3 ОСТ26-29I-94
09Г2С I0Г2СI	Э50А	УОНИ I3/55, АНО-II	

Таблица 3.2

Рекомендуемые сварочные материалы для полуавтоматической сварки в защитном газе

Марка стали	Марка сварочной проволоки	Защитный газ	Минимальная температура стенки сосуда под давлением, °С
Ст 3 I5K I6K 20K 20ЮЧ I6ГС 09Г2С I0Г2СI	св-08Г2С * 	Двуокись углерода	Минус 40 с учетом требований табл.3, ОСТ 26-29I-94
		аргон или смесь на основе аргона	Минус 70 с учетом требований табл.3, ОСТ 26-29I-94

Примечание. * Применение св-08Г2С \varnothing 0,8-1,2мм при сварке в CO_2 допустимая минимальная температура стенки сосуда под давлением минус 60 °С.

Таблица 3.3

Рекомендуемые сварочные материалы для автоматической сварки под флюсом

Марка стали	Марка сварочной проволоки	Марка флюса	Минимальная температура стенки сосуда под давлением, °С
Ст 3 15К 16К 20К 20ЮЧ 16ПС	св-08А св-08ГА св-10ГА св-10НЮ	АН-348А, АН-47, ОСЦ-45, АН-43, АНЦ-1	Минус 40 с учетом требований табл.3 ОСТ 26-291-94
09Г2С 10Г2С1	св-08ГСМТ св-10Г2 св-10НМА, св-10НЮ	АН-43, АН-47 АН-22	Минус 50 с учетом требований табл.3 ОСТ 26-291-94
	св-10НЮ	АН-22	Минус 60 с учетом требований табл.3 ОСТ 26-291-94
	св-10НЮ	АН-22	Минус 70 с учетом требований табл.3 ОСТ 26-291-94

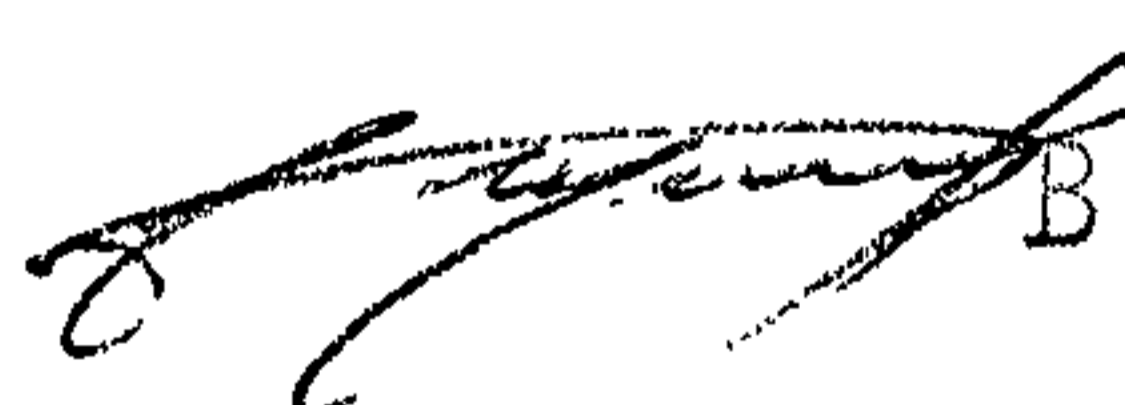
ИСПОЛНИТЕЛИ :

АООТ "ВНИИПТхимнефтеаппаратуры"


Заведующий отделом №29

 С.А. Лучин

Заведующий лабораторией №55

 В.И. Курило

Ведущий научн. сотрудник
лаборатории №55

 В.А. Крошкин