

Министерство энергетики и электрификации СССР

ОКП 13 1315

УДК 621.643

СОГЛАСОВАНО

Группа Г 18

Главный инженер треста

УТВЕРЖДАЮ

"Теплоэнергооборудование"

Заместитель председателя

В.Н. Дробный

концерна "Союзэнергомонтж"

Н.И. Жильченко

"1" августа 1991 г.

"5" августа 1991 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ № 8

об изменении ТУ 34-42-10189-81

"Компенсаторы линзовые круглые и прямоугольные для пылегазовоздухопроводов
тепловых электростанций"

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер

НИПТИКИ "Энергомонтажпроект"

Н.В. Леонтьев

"25" июля 1991 г.

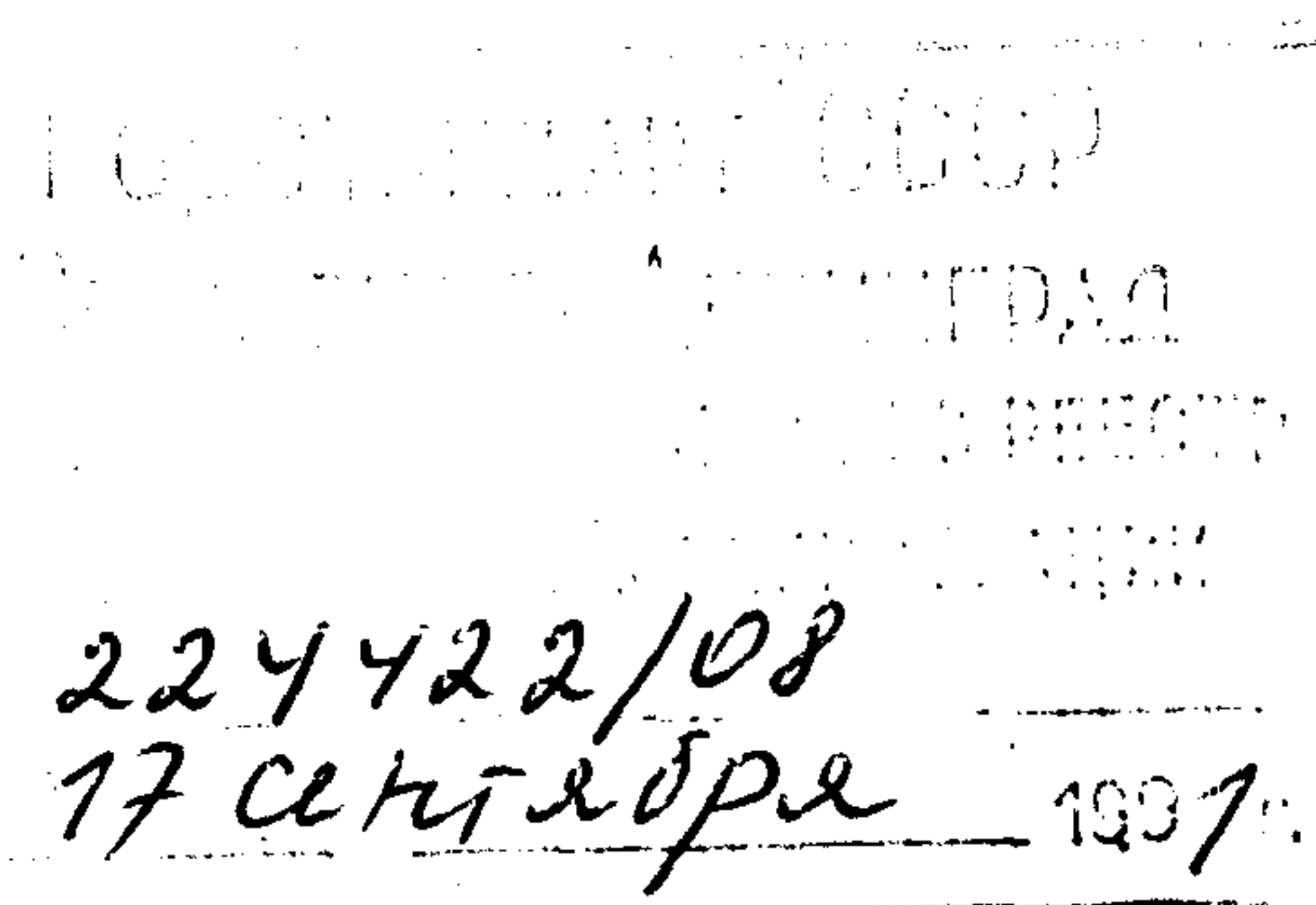
Главный инженер

Ленинградского филиала НИПТИКИ

"Энергомонтажпроект"

В.И. Есарев

"4" июля 1991 г.



1991

ЛФ НИПТИКИ ЭМП	ИЗВЕЩЕНИЕ № 8	Обозначение ТУ 34-42-10189-81	Процесс Требование заказчика	Шифр 9	Лист 2	Листов 4
Отдел № 8	Дата выпуска 1991	Срок п/м	Срок дей- ствия III	Указание о адресации		
Указание о заделе	На заделе не отражается					

Наим.	Содержание изменения	Примечания
8	<p align="center"><u>Лист 6</u></p> <p>Лист 6 с изм. № 6 аннулировать и заменить листом 6 изм. 8.</p> <p>Ввести новый лист 6а.</p> <p align="center"><u>Лист 7а</u></p> <p>Второй абзац п. I.2.19 выделить отдельным п. I.2.20.</p>	

Составил Бубович Зубов	Проверил Белая Зубов	Т. контр	И. контр	Утвердил Горбачев	Предст. заказчика	Приложение 6.6а, 16, 16а
Подписчик не явился		Контр. отрыв не явился				

Изм

8

Содержание изменения

ИМЕЕТСЯ

ДОЛЖНО БЫТЬ

Лист 10

п.1.5.1. ... ^{ВД}~~Э-КЧ-0184~~ ...

Лист 11

п.1.5.II. ... через 500 - ¹²⁰⁰~~200~~ мм ...

Лист 14

п.2.5.1) ... п.1.2.10; 1.2.11; п.1.2.12
п.п.1.2.4. - 1.2.6. и п.п.1.2.15 - 1.2.17, п.1.2.19;

Лист 16

Лист 16 изв.№ 7 аннулировать и заменить листом 16 изв.№ 8.

Ввести новый лист 16а.

Изм

Содержание изменения

8

ИМЕЕТСЯ

ДОЛЖНО БЫТЬ

Лист 18

Дополнить новым пунктом 4.5.:

"п.4.5. Для погрузо-разгрузочных работ такелажные скобы разрешается приваривать к рубашке.

Их прочность и прочность сварного шва определяется заводом-изготовителем".

Лист 31

1	2	3
<p>...</p> <p>ТУ 6-10-1916-83</p>	<p>...</p> <p>ВД Грунтовка Э-КЧ-0184</p> <p>...</p>	<p>...</p> <p>...</p>

Лист 31 дополнить

1	2	3
<p>ГОСТ 15598 - 70</p>	<p>Проволока стальная струнная. Технические условия</p>	<p>3.2.</p>

1.2.6. Стыковку линз выполнять внахлестку. В угловых соединениях $l_{max} \leq 5$ мм, в продольных соединениях $l_{max} \leq 20$ мм, где l_{max} - наибольшая величина нахлеста.

1.2.7. Швы сварных соединений должны иметь плавный переход к основному металлу.

1.2.8. В сварных соединениях компенсаторов не допускаются дефекты:

- 1) трещины, выходящие на поверхность шва или основного металла в зоне термического влияния;
- 2) подрезы основного металла;
- 3) прожоги и кратеры;
- 4) поры и свищи.

1.2.9. Все сварные швы компенсаторов должны быть плотными (герметичными), за исключением сварного шва направляющего короба (защитной обечайки).

1.2.10. Разность длин диагоналей прямоугольного сечения компенсаторов газовоздухопроводов по черт. ПГВУ 242-76 - ПГВУ 249-76 (ПГВУ 242-86 - ПГВУ 249-86 со дня ввода их в действие взамен ПГВУ 242-76 - ПГВУ 249-76), или отдельных сборочных единиц должна быть в пределах величин, указанных в таблице I.

Таблица I

мм

Разность длин диагоналей прямоугольного компенсатора

Высота компенсатора	Ширина компенсатора		
	До 2000 вкл.	св. 2000 до 3000	св. 3000
до 2000 вкл.	3	4	5
св. 2000 до 3000 вкл.	3	4	6
св. 3000 до 5000 вкл.	4	5	6

ТУ 34-42-10189-81

Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата	Подп. и дата	Подп. и дата
Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.

Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.
Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.

Продолжение таблицы I

Разность длин диагоналей прямоугольного компенсатора

Высота компенсатора	Ширина компенсатора		
	до 2000 вкл.	св.2000 до 3000	св.3000
св.5000 до 8000 вкл.	5	6	8
св.8000 до 10000 вкл.	6	8	9
св.10000	7	9	10

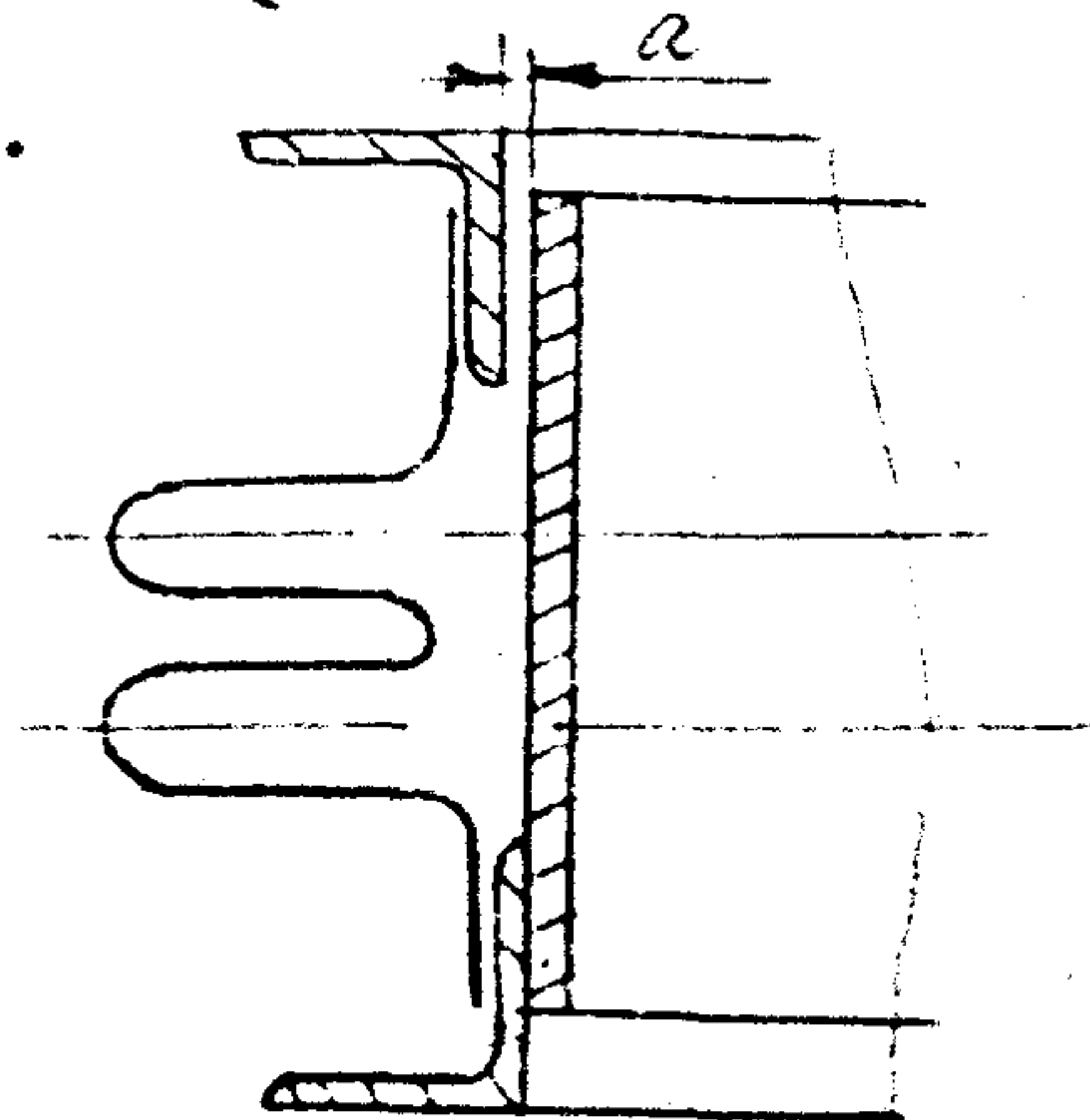
I.2.II. Утонение стенки линзы в гнутых участках, замеряемое до сварки линзы, не должно превышать 15%.

I.2.I2. Отверстия под крепежные изделия не должны располагаться в зоне сварного шва. Прожигание отверстий запрещается.

I.2.I3. Конструктивные элементы присоединительных на монтаже кромок компенсаторов, их геометрические размеры и шероховатость поверхности после механической обработки должны соответствовать требованиям, установленным в комплекте рабочих чертежей.

I.2.I4. Резьба крепежных изделий должна быть чистой. Заусеницы, смятые и сорванные нитки не допускаются.

I.2.I5. Зазор "а" (см.рис.) между защитной рубашкой и фланцем (патрубком) не должен превышать величин, указанных в рабочих чертежах компенсаторов.



Изм. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Изм. № дубл.
Подп. и дата	

Изм. № подл.	Изм. № дубл.	Подп. и дата	Изм. № дубл.	Подп. и дата
8	Изм. № 5	Изм. № 5	Изм. № 5	Изм. № 5
Изм. № подл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.

ТУ 34-42-10189-81

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. На соответствие требованиям п.1.2.1. - 1.2.3. должен проводиться технический осмотр.

3.2. На соответствие требованиям п.1.1.1., п.1.2.4. - 1.2.6, п.п.1.2.10., 1.2.11., 1.2.15., 1.2.16., и п.п.1.2.17, 1.2.19., должны производиться обмеры с помощью инструментов, указанных в приложении I, при этом:

1) для измерения длин диагоналей прямоугольного сечения изделий на соответствие требованиям п.1.2.10 следует применять рулетки не менее второго класса точности;

2) для измерения зазора "а" между защитной рубашкой и фланцем (патрубком) на соответствие требованиям п.1.2.15. следует применять щупы, измерительные линейки, штангенциркули;

3) для измерения прогиба сварного блока компенсатора на соответствие требованиям п.1.2.19. допускается применять натянутую стальную струну из проволоки по ГОСТ 15598 и измерительные линейки, при этом усилие натяжения струны должно быть не менее 5 кгс (50 Н).

3.3. На соответствие требованиям п.п.1.2.7., 1.2.8., 1.2.12. и п.1.2.14 должен производиться осмотр и измерение при необходимости.

3.4. На соответствие требованиям п.1.2.9. должна производиться проверка швов на плотность (герметичность) методом смачивания керосином согласно требованиям ГОСТ 3242 с соблюдением правил противопожарной безопасности.

Сварные швы, не доступные для контроля этим методом, должны проходить послойный контроль внешним осмотром и измерениями

№ п/п	Подп. и дата
	Инд. № дубл.
	Взам. инв №
	Подп. и дата

8	Зав. Изв. №8	Тер		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 34-42-10189-81