

Министерство энергетики и электрификации СССР

ВО "Союзэнергомонтаж"

ОКП 31 1315

УДК 621.643

Группа Г 18

УТВЕРЖДАЮ

Зам. начальника

ВО "Союзэнергомонтаж"

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер треста

"Теплоэнергооборудование"

 В.Н. Дробный

"27" мая 1987 г.

 Н.Н. Мерзликин

"7" июня 1987 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ №6


об изменении ТУ 34-42-10189-81

"Компенсаторы линзовые круглые и прямоугольные для пылегазовоздухопроводов тепловых электростанций"

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер

ПИ "Энергомонтажпроект"

 Л.Б. Грузер

"25" мая 1987 г.

Государственный комитет СССР

по стандартам
Ленинградский центр
стандартизации и метрологии

Зарегистрировано 31.03.88г.

по книге учёта № 224422/06

Главный инженер Ленинградского

филиала ПИ "Энергомонтажпроект"

 В.И. Есарев

"24" мая 1987 г.

ЛФ ПИ ЭМП	ИЗВЕЩЕНИЕ		Обозначение		Причина		Шифр	Лист	Листа	
	№ 6		ТУ 34-42-10189-81		Требование заказчика. Письмо Берез.КМЗ № 346 от 06.03.87 г.		9	2	10	
Отдел № 8	Дата выпуска	1988	Срок изм.	по получении	Срок действия ПИ	Указание о внедрении				
	Указание о заделе					Внедрить с 01.04.88 г.				
На заделе не отражается										
Изм.	Содержание изменения					Применимость				
6	Имеется		Должно быть							
<u>Лист 5</u>										
п.1.2.6. Внутренне смещение ... но не более 2 мм.		п.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.								
<u>Лист 6</u>										
п.1.2.9. ... должны быть плотными (герметичными).		п.1.2.9. ... должны быть плотными (герметичными), за исключением сварного								
					Разослать					
					Трест ТЭО					
Составил		Проверил		Т. контр.		Н. контр.		Утвердил		Предст. заказчика
Золотилова		Беляев				Галоева		Горбачев		
Земля		Белин				Помин		Беру		
Получил исправил				Контр. копно исправил						Приложение

Изм

Содержание изменения

6

ИМЕЕТСЯ

ДОЛЖНО БЫТЬ

Продолжение текста изменений

п.1.2.10. ... должна быть в пределах величин 14-го качества

СТ СЭВ 145-75 и СТ СЭВ 177-75.

шва направляющего короба (защитной обечайки).

п.1.2.10. ... должна быть в пределах величин, указанных в таблице № I.

Таблица I

мм

Разность длин диагоналей прямоугольного компенсатора

	Ширина компенсатора		
	до 2000 вкл.	св.2000 до 3000	свыше 3000
до 2000 вкл.	3	4	5
св.2000 до 3000 вкл.	3	4	6
св.3000 до 5000 вкл.	4	5	7
св.5000 до 8000 вкл.	5	6	8
св.8000 до 10000 вкл.	6	8	9
свыше 10000	7	9	10

Изм

Содержание изменения

6

ИМЕЕТСЯ

ДОЛЖНО БЫТЬ

Продолжение текста изменений

Лист 6

п.1.2.II. ... не должно превышать 0,1 мм.

п.1.2.II. ... не должно превышать 15%.

п.1.2.I5. Допуски ... указанных в таблице.

п.1.2.I5. Зазор "α" между защитной рубашкой и фланцем (патрубком) не должен превышать величин, указанных на рисунке и таблице № 2.

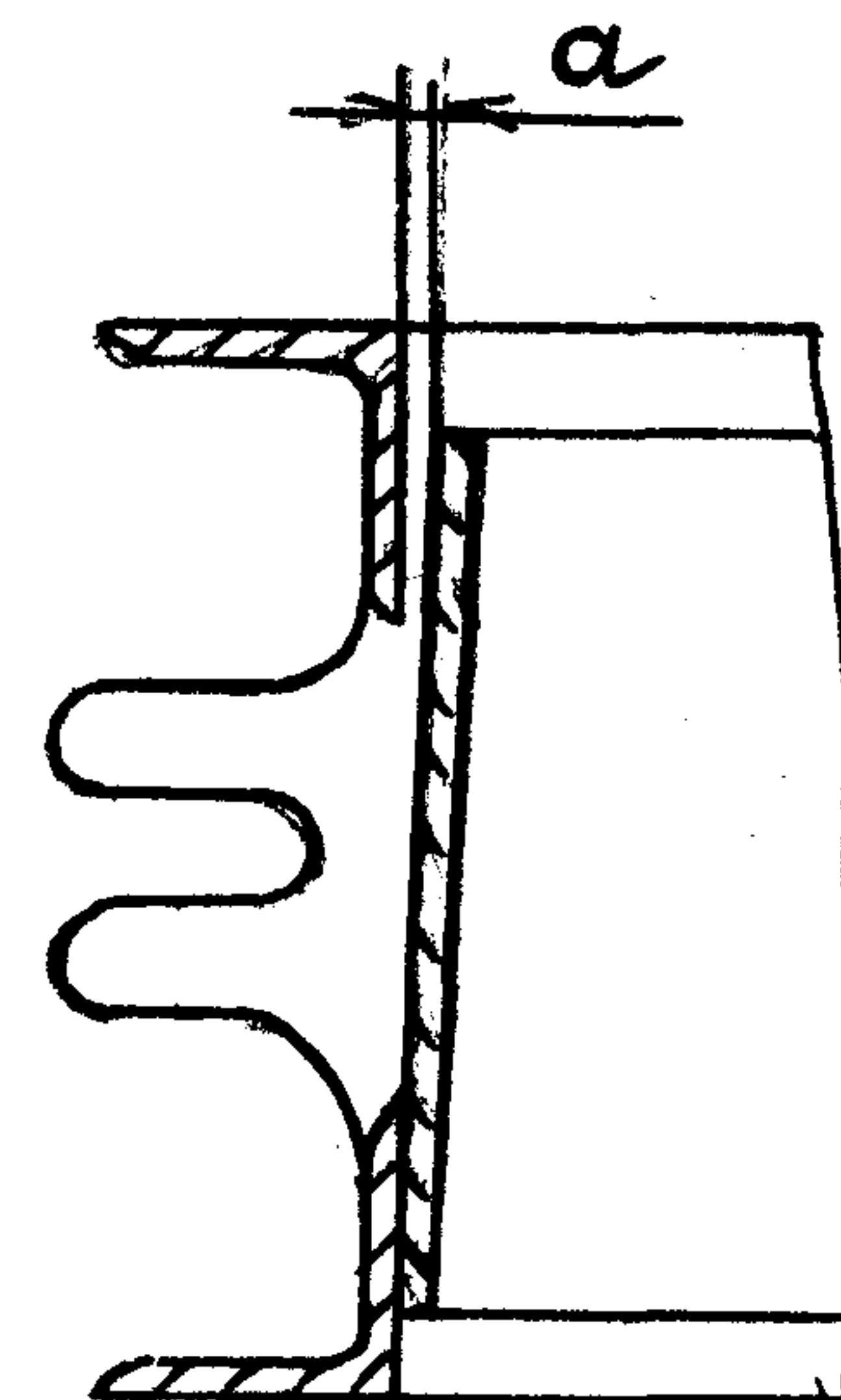
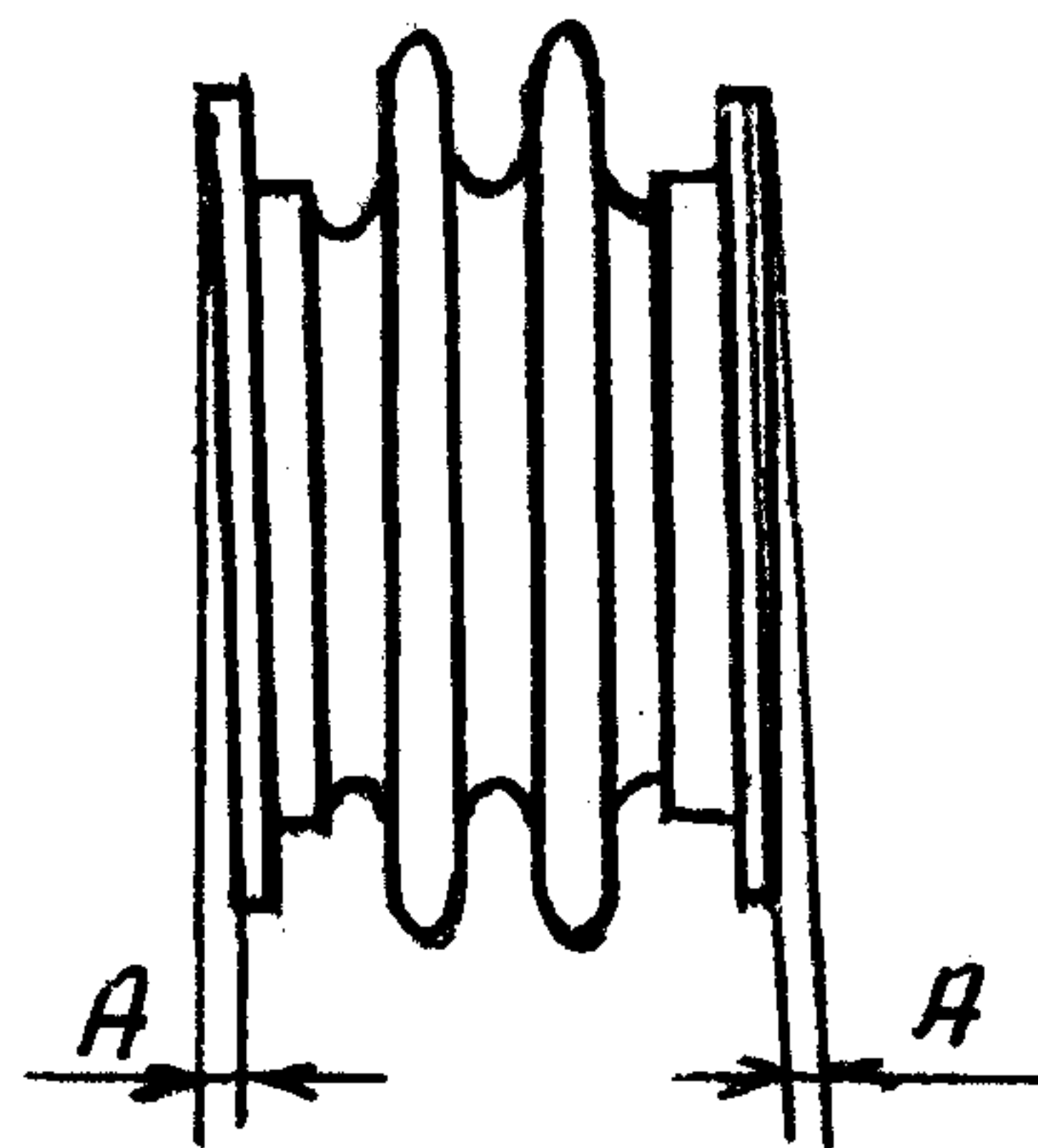
Лист 7

Рис.

Изм

Содержание изменения

6

ИМЕЕТСЯ

ДОЛЖНО БЫТЬ

Продолжение текста изменений

Лист 7

Таблица

...

Таблица 2

мм

	Интервал размеров	Длина (диаметр)	
		3000	свыше 3000
Зазор „а“	для I - волн. комп.	5	8
	для 2-4 х волн. комп.	8	12

Допускается подгибка защитной рубашки для уменьшения зазора "а".

п.1.2.17. Допуски размеров изделий ...
и ОСТ 34-13-900-79.

п.1.2.17. Допуски размеров прямоугольных компенсаторов не должны превышать величин, указанных в таблицах 3 и 4.

Изм.

Содержание изменения

6

ИМЕЕТСЯ

ДОЛЖНО БЫТЬ

Продолжение текста изменений

Лист 7

Таблица 3

Допуск на отклонение линейных размеров В и L
после окончательного изготовления

Интервал размеров (мм)	до 1000	св. 1000 до 3000	св. 3000 до 7000	свыше 7000
Допускаемое отклонение \pm мм	± 3	± 5	± 8	± 10

Таблица 4

Допускаемые отклонения строительн. длины	1-но волнов. компен.	2-х волнов. компен.	3-х волнов. компен.	4-х волнов. компен.
мм	± 2	± 4	± 5	± 6

Изв.

Содержание изменения

6

ИМЕЕТСЯ

Продолжение текста изменений

ДОЛЖНО БЫТЬ

Лист 7

п. I.2.17а) Допускается ... увеличить
от 1,5 до 10 мм

п. I.2.18. ... свыше Ду 1200 - 2 мм

п. I.2.17а) исключить

п. I.2.18. ... свыше Ду 1200 - 2 мм. На прямоугольных и круглых компенсаторах допускаются вмятины на поверхности линз глубиной не более 2 мм.

п. I.2.19. Прямоугольные компенсаторы, негабаритные в двух направлениях, изготавливаются и поставляются отдельными сварными блоками с обязательной контрольной сборкой. Прогиб от сварки допускается не более 0,4% длины сварного блока компенсатора.

Лист 8

I.3.2. По согласованию с заказчиком допускается поставка компенсаторов по особым условиям.

п. I.4.2. ...

2) заводской номер компенсатора;

п. I.4.2. ...

2) номер заказа;

Изм

Содержание изменения

8

6

ИМЕЕТСЯ

ДОЛЖНО БЫТЬ

Продолжение текста изменений

Лист 9

3) ... его наименование (см. введение)
и марку стали;

п. I.4.3. ...

2) ... или наименование предприятия-изготовителя, заводской номер компенсатора, клеймо ОТК.

п. I.4.5. Все сварные соединения должны иметь клеймо сварщика (номер или знак сварщика), выполнявшего данный шов.

Клеймо ...

3) ... его наименование (см. введение);

п. I.4.3. ...

2) ... или наименование предприятия-изготовителя номер заказа, номер чертежа и клеймо ОТК.

п. I.4.5. На компенсаторе должны быть нанесены клейма сварщиков, выполнявших его сварку.

Клеймо ...

Лист 10

п. I.5.1. ... и хранения ...

п. I.5.1. ... и хранения с учетом требований п. 4.3. настоящих ТУ в части воздействия климатических факторов внешней среды и нормативных требований транспортных министерств, осуществляющих перевозку, при этом вариант защиты должен обеспечить сохранность изделий без переконсервации не менее одного года

Изм.

6

Содержание изменения

ИМЕЕТСЯ

ДОЛЖНО БЫТЬ

Продолжение текста изменений

со дня отправки их заказчику.

Наружные поверхности изделий покрывать грунтовкой ФЛ-03К по ГОСТ 9109-81 или ВЛ-023 по ГОСТ 12707-77 в один слой, или лаком БТ-577 по ГОСТ 5631-79 (для умеренного климата), или грунтовкой Э-КЧ-0184 по ТУ 6-10-1916-83 в два слоя, или по согласованию с заказчиком другими равнозначными покрытиями.

Лист II

п.1.5.9. ...

п.1.5.10. ...

п.1.5.11. Линзы ... от механических воздействий.

п.1.5.9. - исключить

п.1.5.10. - исключить

п.1.5.11. Линзы ... от механических воздействий.

Для предупреждения коробления при сварке и предупреждения повреждения линз компенсатора, устанавливаются предохранительные скобы и распорные элементы из трубы или уголка.

Изв

Содержание изменения

6

ИМЕЕТСЯ

ДОЛЖНО БЫТЬ

Продолжение текста изменений

Допускается прихватка защитной обечайки (стакана) в местах установки распорок для придания компенсатору большей жесткости при транспортировке.

п.1.5.14. ... из водонепроницаемой бумаги по ГОСТ 8828-75 и помещена в тару первого грузового места, если изделие отправляется в таре.

п.1.5.14. ... из водонепроницаемой бумаги по ГОСТ 8828-75 и прикреплена к борту полувагона на видном месте, или помещена в тару первого грузового места.

Примечание: Вновь выпущены листы ЗІ^а и ЗІ^б "Перечень кодов ОКП".

Изменение произвести в соответствии с приложением 7.