

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР  
Концерн "Союзэнергомонтаж"

Всесоюзное научно-исследовательское, проектно-технологическое и  
конструкторское объединение "Энергомонтажпроект"

Утверждаю  
Главный инженер  
концерна "Союзэнергомонтаж"

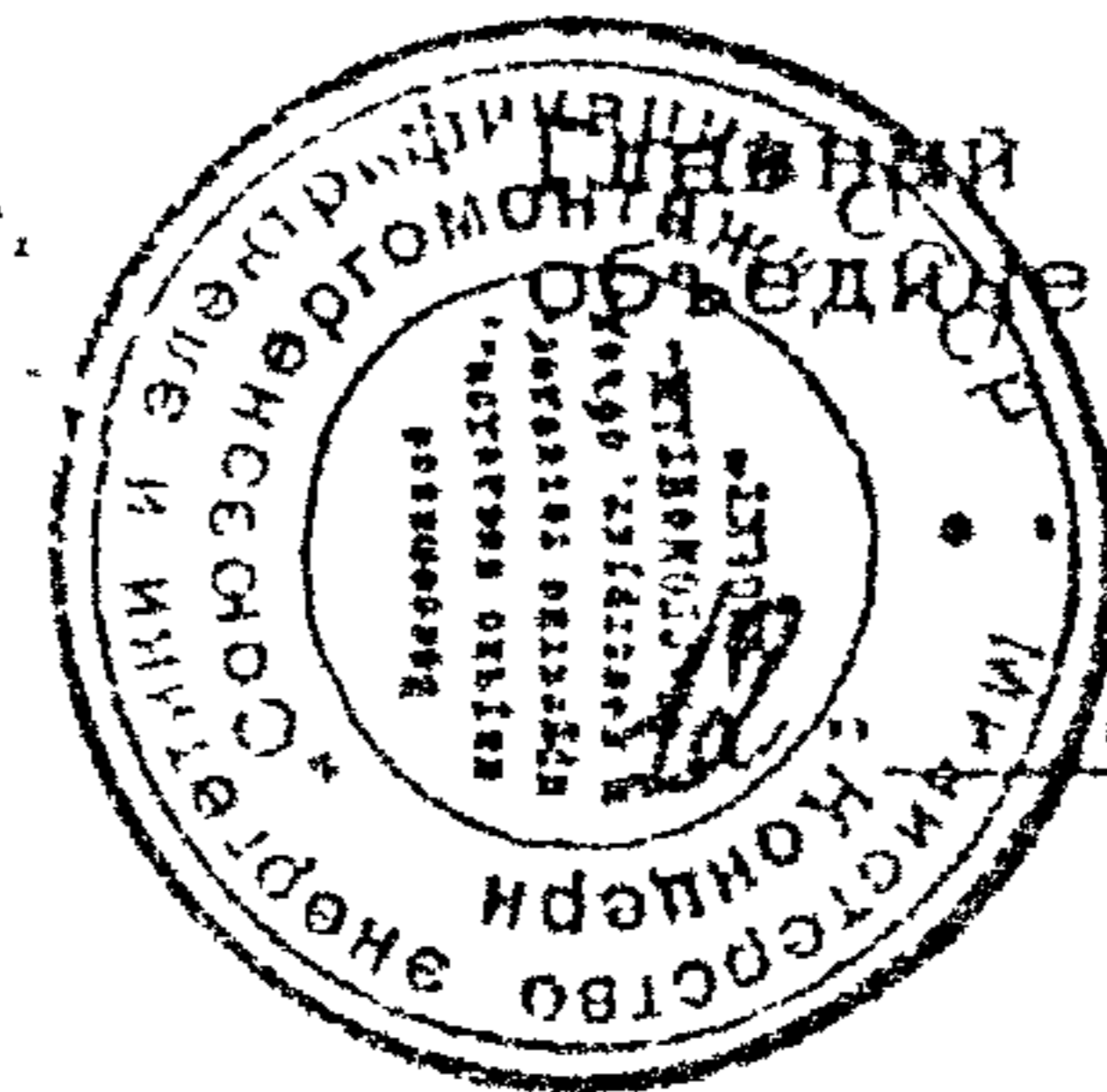


Н.И. Жильченко

91

ИЗВЕЩЕНИЕ № 970

об изменении РД 34 10 059-90 "Сварка монтажных соединений трубопроводов  
атомных энергетических установок"



Утверждаю  
Главный инженер  
объединения "Энергомонтажпроект"

Н.В. Леонтьев

91

Объединение СНЧ-5000	<b>ИЗВЕЩЕНИЕ</b>	<b>Обозначение</b>	<b>Причина</b>	Шифр	Лист	Листов
	070	РД 24 10 059-90 (п/з 16784)	Технологическое улучшение	2	2	5

Отдел 18	Дата выпуска	11.09. 91	Срок изм.		Срок дей- ствия ПИ		<b>Указание о внедрении</b>
-------------	-----------------	--------------	--------------	--	-----------------------	--	-----------------------------

<b>Указание заделу</b>	На заделе не отражается	По получении, извещения
----------------------------	-------------------------	-------------------------

<b>Изм.</b>	<b>Содержание изменения</b>	<b>Применяемость</b>
-------------	-----------------------------	----------------------

I	с. 26	Сварка монтажных соединений
---	-------	-----------------------------

Таблица 5

Рекомендуемый срок годности электродов и флюсов при хранении их в кладовых после прокалики

Наименование сварочного материала	Марка сварочного материала	Срок годно- сти после прокалики, сут.
	УОНИ-13/45, .....	5
Покрытые электроды	ТМЛ-IV, .....	15
	ЭА-395/9, ЗИО-8, ЭА-400/10Т, ЭА-400/10У, ЭА-898/21Б, ЭА-902/14, ЦТ-26, ЦТ-15К, ЦТ-26М	15 <del>90 суток</del>

трубопроводов атомных энергетических установок.

**Разослать**  
Гресты:  
ЦЭМ, ЮТЭМ, СЗЭМ, ТЭМ, ВЭМ, УЭМ,  
СевКавЭМ.  
ГАЭН

Составил	Проверил	Т.контр.	Н.контр.	Утвердил	Предст. заказчика
10/09/91	11/09/91			11/09/91	
					<b>Приложение</b>

Изм.

Содержание изменения

С. 7

визуальным и измерительным контролем ..... Оценка качества свар-  
 "Правил контроля качества сварных соединений трубопроводов атомных станций"  
 ных соединений осуществляется согласно  РД 34.10.030-89. Резуль-  
 таты .....

С. 23

## 4.9. Сварочные материалы .....

Условия хранения ..... должны соответствовать  
 "Инструкции по хранению, подготовке, учету и выдаче сварочных  
 требованиям, приведенным в  документе "Хранение, подготовка, учет  
 материалов в производстве  
 и выдаче сварочных материалов. Инструкция" 18-182.00.000.

## 4.10. Все сварочные материалы .....

..... под-  
 лежат ..... с требованиями ГОСТ  
 "Инструкция по контролю сварочных материалов" 18-184.00.000.  
 24297-87 и документа  "Контроль сварочных материалов. Инструкция"

С. 27

## 4.27. Наплавленный металл .....

Испытания выполняются .....

Вырезку образцов производить согласно указаниям ГОСТ 6032-84 и  
 "Инструкции по разрушающему контролю сварных соединений и наплавленного металла"  
 руководящего документа  12-022-83 18-185.00.000.

Изм.

## Содержание изменения

С. 30

## 5.12. Проверка

..... фиксируются в "Журнале технического состояния сварочного оборудования". Контроль сварочного оборудования, аппаратуры и приспособления производится согласно "Инструкции по контролю сварочного и термического оборудования, аппаратуры и приспособления" 18-187.03.000.

С. 32

## 6.4. Резку заготовок

Допускается

толщина удаляемого механическим

С более 315 МПа ( стали марок 10ХН1М и 10ГМ2МФА, из числа приведенных в приложении I ) — не менее 2 мм.

С. 59

прихватки выполнять ручной аргонодуговой или ручной дуговой сваркой в соответствии с рекомендациями, приведенными в п. 7.15;

Изм.

Содержание изменений

Ст. 65

7.23. Параллельно осей

Просвет между линией и поверхностью трубы ( $\Delta$ ) на расстоянии 200 мм от центра соединения должен составлять  $\sqrt{\text{не более}}$  1,0 мм для труб наружным диаметром до 100 мм и не более 1,5 мм для труб наружным диаметром более 100 мм и не более 2 мм для электросварных труб диаметром более 325 мм.

Ст. 75

8.4.11. Сварку корневой части

и деталей из стали марки 08X18H12T, а также соединений

Ст. 76

8.4.16. Медь в начале и окончания

и шва должны быть смещены относительно валика в слое  $\sqrt{\text{вали}}$  ков предыдущего слоя шва.

Изм.

## Содержание изменения

С. 78

8.4.26. Сварку замыкающего

случаях

При сборке замыкающих стыков в  $\nabla$  оговоренных ПТД по монтажу трубопровода разрешается выполнять холодный натяг.

8.4.27. После сварки шов и

личным клеймом сварщика. Клеймение производится в соответствии с требованиями ИТД действующей в отрасли "Инструкции по клеймению сварных соединений" 18-188.00.000.

Аннулировать страницы: 79, 141 без изменений и заменить  
соответственно на 79, 141 изм. "1"

Ввести вновь: С. 79а