

Министерство энергетики и электрификации СССР

ССО "Энергомонтаж"

ОКП 31 1315

УДК 621.643

СОГЛАСОВАНО

Группа Г18

Главный инженер треста


УТВЕРЖДАЮ

"Теплоэнергооборудование"

Главный инженер

 В.Н. Дробный

ССО "Энергомонтаж"

 Н.И. Жильченко

"13" июля 1989г.

"17" июля 1989г.

ИЗВЕЩЕНИЕ № 7

об изменении ТУ 34-42-10189-81

"Компенсаторы линзовые круглые и прямоугольные для пылегазобоздухопроводов
тепловых электростанций"

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер НИПТИКИ

Государственный комитет СССР
по стандартам
Ленинградский центр
стандартизации и метрологии

Главный инженер

"Энергомонтажпроект"

Зарегистрировано 10.08.89г.
по книге учёта
№ 224422/07

Ленинградского филиала

 Н.В. Леонтьев

НИПТИКИ "Энергомонтажпроект"

"12" июля 1989г.

 В.И. Есарева

"11" июля 1989г.

Изм.

СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

7

ИМЕЕТСЯ

ДОЛЖНО БЫТЬ

Лист 16

Пункт 3.4. дополнить абзацем:

"Сварные швы, недоступные для контроля этим методом, должны проходить послойный контроль внешним осмотром и измерениями с записью результатов контроля в специальном журнале."

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. На соответствие требованиям п.п. I.2.I. - I.2.3. должен проводиться технический осмотр.

3.2. На соответствие требованиям п. I. I. I., п. I.2.4. - I.2.6., п.п. I.2.IO., I.2.II и п. I.2.I7. должны производиться обмеры с помощью инструментов, указанных в приложении I.

3.3. На соответствие требованиям п.п. I.2.7., I.2.8., п. I.2.I2. и п. I.2.I4. должен производиться осмотр и измерение при необходимости.

3.4. На соответствие требованиям п. I.2.9. должна производиться проверка швов на плотность (герметичность) методом смачивания керосином согласно требованиям ГОСТ 3242-79 с соблюдением правил противопожарной безопасности.

Сварные швы, не доступные для контроля этим методом, должны проходить послыйный контроль внешним осмотром и измерениями с записью результатов контроля в специальном журнале.

3.5. На соответствие требованиям п. I.2.I3. п. I.2.I8 должен производиться осмотр и измерения с помощью инструментов, указанных в приложении I.

3.6. На соответствие требованиям подразделов I.3., I.4. и I.5. должен производиться технический контроль по чертежам спецификациям, стандартам, ведомостям, упаковочным листам и другим отправочным документам, а состояние - визуальным осмотром.

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

7	30M	U36.07	31	24.09.81
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 34-42-10189-81

Лист

16

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

1.2.18. На поверхности готовых компенсаторов не допускается риски, забоины, царапины, следы правки и зачистки дефектов, если их глубина выводит толщины элементов компенсаторов за пределы минимально допустимых размеров, предусмотренных стандартами и техническими условиями на изготовление и поставку полуфабрикатов, которые применялись в изготовлении компенсаторов, а также любые трещины, плены, надрывы, закаты, раковины, расслоения, включения и брызги металла в результате термической резки и сварки. Допускается волнистость на поверхности линзы при вальповке круглых компенсаторов до Ду 1200 мм - 3 мм, свыше Ду 1200 мм - 2 мм и закатанные складки шириной до 6 мм на цилиндрической поверхности вальпованной линзы, при этом трещины на цилиндрической поверхности должны быть заварены плотным герметическим швом. На прямоугольных и круглых компенсаторах допускаются вмятины на поверхности линз глубиной не более 2 мм.

1.2.19. 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.

Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Исп. № дубл.
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 34-42-10189-81	Лист
7	342	136.Н7	Белы	28.09.89		7а

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Компенсаторы должны соответствовать требованиям настоящих ТУ^{х)} и комплекта рабочих чертежей 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), ПГВУ 320-76, ПГВУ 321-76, ПГВУ 332-77, ПГВУ 334-79 + ПГВУ 339-79, ПГВУ 307-85 + ПГВУ 309-85, ПГВУ 333-77.

Изготовление компенсаторов должно производиться по технологии предприятия-изготовителя, разработанной в соответствии с требованиями настоящих ТУ и рабочих чертежей.

Все положения принятой технологии изготовления должны быть отражены в технологической документации или производственных инструкциях, регламентирующих содержание и порядок выполнения всех технологических и контрольных операций.

I.1. Основные параметры и размеры

I.1.1. Размеры, масса и пределы применения компенсаторов должны соответствовать величинам, указанным в рабочих чертежах.

I.2. Характеристики

I.2.1. Для изготовления компенсаторов должны использоваться металлопрокат и сварочные материалы, которые указаны в рабочих чертежах.

При изготовлении компенсаторов могут быть использованы прокат и трубы:

- 1) из другой марки стали;
- 2) мерной длины;
- 3) улучшенной плоскостности;
- 4) повышенной точности изготовления;

х) Перечень нормативных документов, упомянутых в ТУ, указан в приложении 6. *Перечень кодов ДКП указан в приложении 7*

Изм. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Изм. № докум.
Подпись и дата	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
5	3011	УЗБ.Н5	ЗР	11.1.88.

ТУ 34-42-10189-81

Лист
4