

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР
Концерн "Союзэнергомонт" "

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

Утверждаю
Главный инженер
концерн "Союзэнергомонт"



Н.И. Жильченко

91

ИЗВЕЩЕНИЕ № 970

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



инженер
Объединения "Энергомонтажпроект"

Н.В. Леонтьев

91

Исполнитель И.И.И.	РЕШЕНИЕ		Обозначение		Причина		Лист	Лист	Лист
	970		ИД ДА 10 053-10 (п/з 16/84)		Технологическое улучшение		2	2	6

отдел 18	дата 2.12.80	п.п. 91	Срок изм.	Срок действия	Указание о внедрении				
Изменение на заделе не отражается					По получении извещения				

Изм. II	Содержание ИЗМЕНЕНИЯ					Применяемость			
	С. 28					Сварка монтажных соединений трубопроводов атомных энергетических установок.			

Таблица 5

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

Наименование сварочного материала	Марка сварочного материала	Срок годности после прокалики, сут.
Покртые электроды	УОНИ-13/45,	5
	ТМЛ-1У,	15
	ЭА-395/9, ЗИО-8, ЭА-400/10Т, ЭА-400/10У, ЭА-898/21Б, ЭА-902/14, ЦТ-20, ЦТ-16К, ЦТ-20Н	15 -00 суток-

Разработано

И.И.И. (подпись)
С.И.И. (подпись)
С.И.И. (подпись)

ИЗМ

Составил	Проверил	Г.ком.п.	И.ком.п.	Утвердил	Предст. заказчика
И.И.И.	С.И.И.	-	Захаров И.И.	И.И.И.	-
20.12.80	20.12.80		20.12.80	20.12.80	

Приложение

Изм.

Содержание изменений

С. 7

визуальным и измерительным контролем
 Оценка качества свар-
 "Правил контроля качества сварных соединений трубопроводов атомных станций"
 ных соединений осуществляется согласно $\sqrt{}$ 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
 электродов, аргоновых газов и ~~дополнительных материалов~~
 материалов в производстве "
~~Инструкция~~ 18-182.00.000.

4.10. Все сварочные материалы
 лежат под-
 с требованиями ГОСТ
 "Инструкция по контролю сварочных материалов" 18-184.00.000.
 24297-01 и документа $\sqrt{}$ ~~Инструкция~~

С. 27

4.27. Испытания
 Испытания выполняются
 Врезку образцов производить согласно указаниям ГОСТ 6092-84 и
 "Инструкцией по разрушающему контролю сварных соединений и наплавленного металла"
~~Инструкция~~ 18-185.00.000.

Изм.

Содержание изменения

1

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" 18-187,00,000.

С. 32

6.4. Резку заготовок,
Допускается,
..... толщина удаляемого механическим,
.....
Г^т более 315 МПа (стали марок 10ХН1М и 10ГМ2МФА, из числа при-
веденных в приложении I) - не менее 2 мм.

С. 59

Производить выполнять ручной аргонодуговой или ручной дуговой
сваркой в соответствии с требованиями, приведенными в п. 7.1б;

ИЗМ.
 1

Содержание изменения

С. 65

7.23. Перелом осей

 Просвет между линейкой и поверхностью трубы (Δ) на рас-
 для бесшовных труб
 стоянии 200 мм от центра соединения должен составлять 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.

С. 75

8.4.11. Сварку корневой части дета-
 OBX16H12T
 лей из стали марки OBX16H10F, а также соединении

С. 76

В.4.10. Пятна напыля и окисления
 должны быть смещены относительно соседнего валика и
 ков предыдущего слоя шва.

Изм.

Содержание изменения

С. 78

8.4.26. Сварку замыкающего

случаях

При сборке замыкающих стыков в \surd 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 ПТД ~~и выражены в~~ "Инструкции по клеймению сварных соединений" 18-188.00.000

Аннулировать С. 79 без изменения и заменить на С. 79 изм. "1"

Ввести вновь С. 79а.