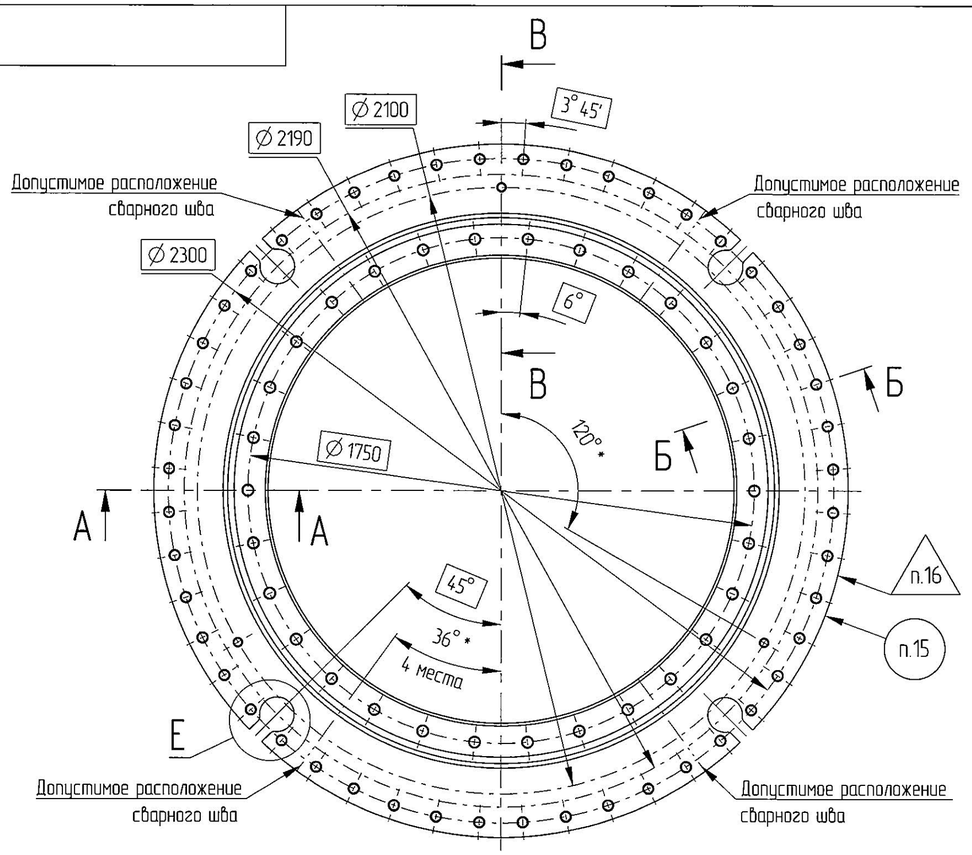
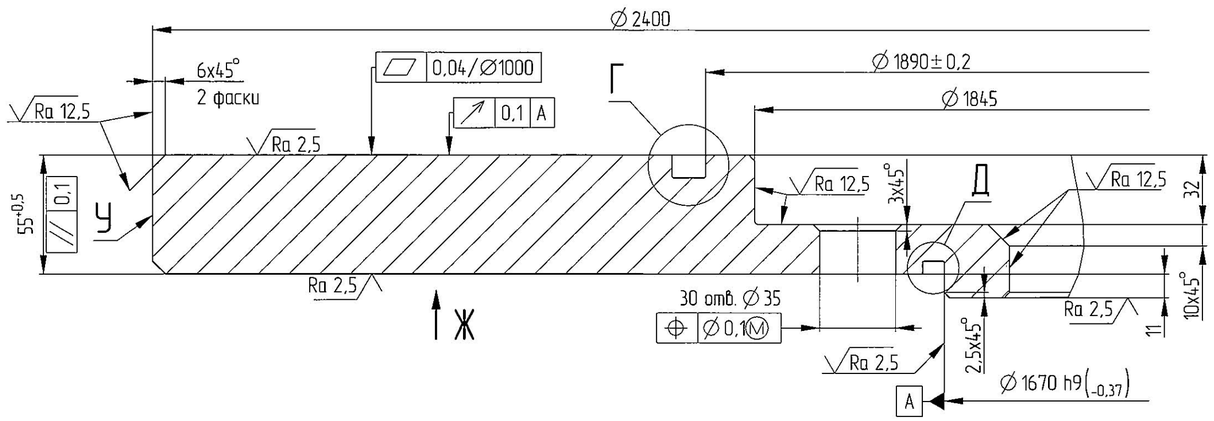
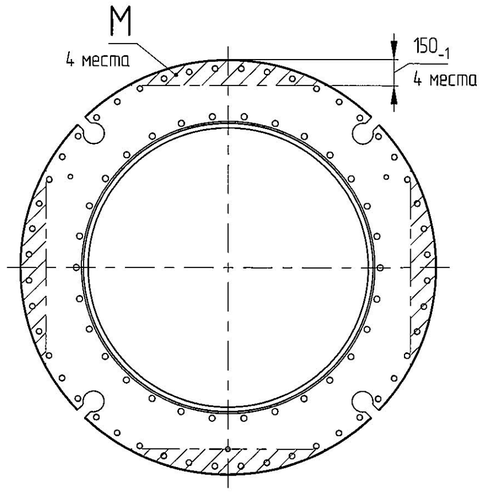
Ra 6,3 (✓)



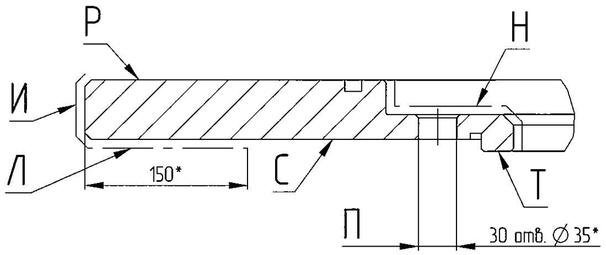
А-А(1:2)



Ж(1:25)



А-А(1:4)



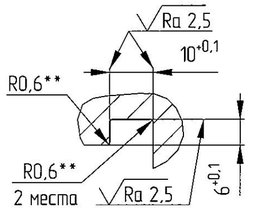
1. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 - mH.
2. *Размеры для справок.
3. **Размеры обеспеч. инструментом.
4 Механические свойства материала должны соответствовать:
- предел текучести $\sigma_т$ - не менее 355 Н/мм^2;
- временное сопротивление $\sigma_в$ - не менее 480 Н/мм^2;
- относительное удлинение δ_5 - не менее 21 %;
- ударная вязкость KCV^{-60} - не менее 24,5 Дж/см^2.
5. По согласованию с заказчиком допускается замена материала при обеспечении требований к механическим свойствам.
6. По согласованию с заказчиком допускается изготовление фланца монтажного из сегментов количеством не более 4 шт. Исключить расположение отверстий на стыках сегментов. Условное обозначение сварного соединения С21 по ГОСТ 14771-76.
7. Требования к механическим свойствам материала сварного шва, при изготовлении фланца монтажного из сегментов:
- твердость - не более 275 HV10;
- минимальное значение угла изгиба 120° при отсутствии трещин или надрывов длиной более 12,5% от его ширины, но не более 3 мм (испытания выполнять в соответствии с ГОСТ 6996-66);
- временное сопротивление разрыву - не ниже минимального значения временного сопротивления разрыву материала свариваемых деталей;
- ударная вязкость KCV^{-60} - не менее 24,5 Дж/см^2.
8. Сварное соединение должно осуществляться посредством непрерывного сварного шва для предотвращения щелевой коррозии. Прерывистая сварка не допускается.
9. Клеймить сварные швы клеймом сварщика, выполнившего сварные швы, на поверхности У на расстоянии от 20 до 50 мм от края шва.
10. Контроль качества сварного соединения производить:
- визуальным и измерительным контролем - 100%, согласно РД 03-606-03;
- контролем проникающими веществами (капиллярным) - 100% в соответствии с ГОСТ 18442-80. Класс чувствительности II;
- ультразвуковым контролем - 100% по ГОСТ Р 55724-2013;
- радиографическим контролем - 100%, согласно ГОСТ 7512-82.
11. Острые кромки притупить фаской 2,5x45°.
12. Неуказанные радиусы скруглений R2 max.
13. Антикоррозионное покрытие поверхностей И, К и Л на участках М выполнить системой АКП С4 (II) в соответствии с РД-23.040.00-КТН-088-14. Требования к покрытию согласно ОТТ-25.220.01-КТН-097-16, эмаль из реестра ОВП ПАО "Транснефть", RAL 3020 (красный) для поверхностей И, К (площадь покрытия - 0,5 м^2), RAL 5005 (синий) для поверхности Л на участках М (площадь покрытия - 0,5 м^2).

Покрытие поверхности Н выполнить грунтом системы АКП из реестра ОВП ПАО "Транснефть". Подготовка поверхности под покрытие согласно ОТТ-25.220.01-КТН-097-16. Цвет грунта не нормируется. Площадь покрытия - 0,95 м^2.

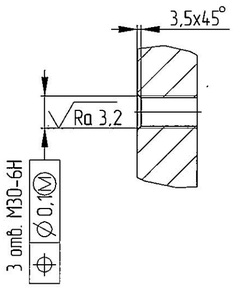
Адгезию и толщину покрытия поверхностей К и Н не контролировать, сплошность контролировать визуально.

Поверхности Р, С, Т, поверхности под уплотнительные кольца, резьбовые отверстия и отверстия П предохранить от покрытия.
14. Консервация неокрашиваемых поверхностей по ГОСТ 9.014-78. Вариант защиты - ВЗ-1 (масло консервационное К-17 ГОСТ 10877-76). Площадь консервации - 4,2 м^2.
15. Маркировать обозначение изделия ударным способом шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
16. Клеймить знак ООК.

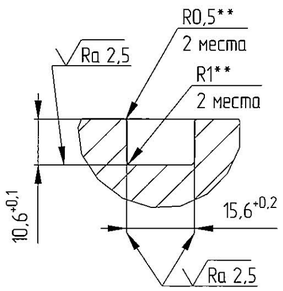
Д(1:1)



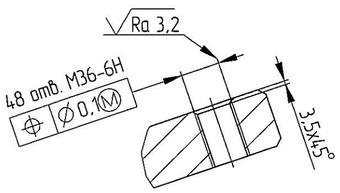
В-В(1:4)



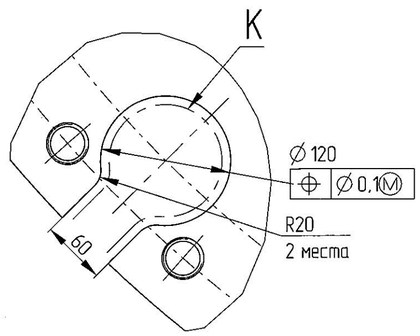
Г(1:1)



Б-Б(1:4)



Е(1:4)
4 места



Фланец монтажный	Лит.	Масса	Масштаб
		865,6	1:15
	Лист	Листов 1	
Сталь 355-09Г2С ГОСТ 19281-2014			

Перв. прим. 9307314.ТОО.00.0000.00

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл. 304/10600