

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР
Концерн "Союзэнергомонтан"

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

Утверждаю
Главный инженер
концерн "Союзэнергомонтан"

Н.И. Жильченко

91

ИЗВЕЩЕНИЕ № 970

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

Главный инженер
Объединения "Энергомонтажпроект"

Н.В. Леонтьев

91

Исполнитель	ИЗВЕЩЕНИЕ	Обозначение	Причина	Шифр	Лист	Листы
ИЗВЕЩЕНИЕ	970	ИД ДА 10 053-10 (п/з 16/84)	Технологическое улучшение	2	2	6

отдел 1 18	Дата 11.09.91	Срок изм.	Срок ОГН свободя ПК	Указание о внедрении		
Указание заделе				По получении извещения		
На заделе не отражается						

Изм.	Содержание изменения	Применяемость
1	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 сутен-

Разработано

ИЗВЕЩЕНИЕ
ОБ ИСПОЛНЕНИИ
ЗАКАЗА
СВЯЗЬ
ИЗН

Составил	Проверил	Г.ком.пр.	Н.ком.пр.	Утвердил	Предст. заказчика
Том	10.09.91	1409	Захаров	11.09.91	11.09.91
10.09.91	10.09.91	91	10.09.91	91	91

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 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
материалов, применяемых в
материалов в производстве "
~~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 ~~Инструкция~~

С. 27

4.11. Испытания
Испытания выполняются
Вырезку образцов производить согласно указаниям ГОСТ 6032-84 и
"Инструкции по разрушающему контролю сварных соединений и наплавленного металла"
~~Инструкция~~ 18-185.00.000.

Изм.

1

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" 18-187.00.000.

С. 32

6.4. Резку заготовок,
Допускается,
.....
толщина удаляемого механическим,
.....
Г более 315 МПа (стали марок 10ХН1М и 10ГМ2М4А, из числа при-
т
веденных в приложении I) - не менее 2 мм.

С. 59

приготовить выполнять ручной аргонодуговой или ручной дуговой
сваркой в соответствии с требованиями, приведенными
реализации, приведенными
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 расстоянии 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-
лей из стали марки 08Х16Н12Т
и также соединений

С. 76

В.4.10. Швы наплавы и приварки швы
должны быть смещены относительно соседнего валика или
ков предыдущего слоя шва.

Изм.

Содержание изменения

С. 70

8.4.26. Сварку замыкающего

случаях

При сборке замыкающих стыков в ∇ оговоренных ПТД по монтажу
трубопровода разрешается выполнять холодная натяг

8.4.27. После сварки шов и

личным клейном сварщика. Клеймение производится в соответствии
с требованиями ~~ПТД~~ ~~содержащего~~ ~~выражен~~ "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.