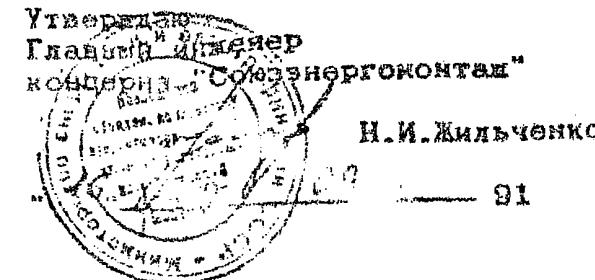


МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИЧЕСТВА СССР
Концерн "Союзэнергомонтаж"

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

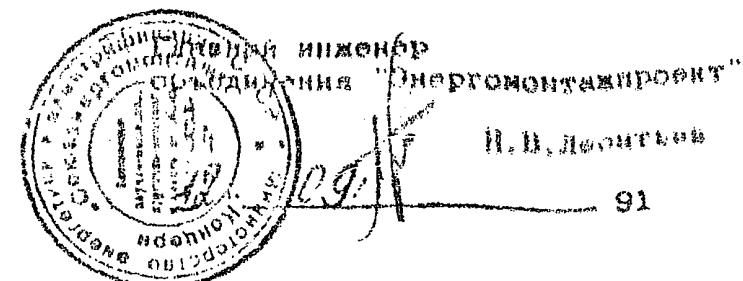
Утвержден
Главным инженером
концерна "Союзэнергомонтаж"
Н.И. Жильченко
— 91



ИЗВЕЩЕНИЕ № 970

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

Утвержден
Главным инженером
объединения "Энергомонтажпроект"
Н.В. Денисов
— 91



Предмет измение	Обозначение	Причина	Шифр	Лист	Лист
Изменение 970	ГД УД 15 055-50 (п/з 16/84)	Технологическое улучшение	2	2	6
отдел 1 18	дата 11.02. г.г.84 срок ЦЗМ	Срок годи- стности ПК			
Изменение изделие	На заделе не отмечается	Указание о внедрении			По получении извещения

Изв.

II

Содержание изменения

С. 28

Применимость

Сварка монтажных соединений
трубопроводов атомных энергетических установок.

Таблица 5

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

Наименование сварочного материала	Марка сварочного материала	Срок годности после прокалки, сут.
Покрытие электроды	УОНИ-13/45,.....	5
	ТМЛ-1У,.....	15
	ЭА-395/9, ЭИО-8, ЭА-400/10Т, ЭА-400/10У, ЭД-898/21Б, ЭА-902/14, ИТ-20, ИТ-15К, ИТ-50Н	15 --00--сутки

Разослано

Госстандарту СССР, Томскому УМСБИИМ.

ЛЭН

Серия	Номер	Год	Номер	Удостоверен	Представитель
100	100	94	Захаров	110	П.С. Закарчук

Приложение

И.Е.М.

Содержание изменения

С. 7

визуальным и измерительным контролем Оценка качества сварных соединений осуществляется согласно РД 34.10.030-89. Результаты

С. 23

4.9. Сварочные материалы
Условия хранения должны соответствовать
"Инструкции по хранению, подготовке, учету и выдаче сварочных
материалов, применяемых в"
материалов в производство"
"Инструкция по хранению и выдаче сварочных материалов" 18-182.00.000.

4.10. Все сварочные материалы
лежат под с требованиями ГОСТ
"Инструкция по контролю сварочных материалов" 18-184.00.000.
24287-87 и документа

С. 27

4.27. Наименование изделия
Испытания включаются
Вырезку образцов производить согласно указаниям ГОСТ 6092-84 и
"Инструкции по разрушающему контролю сварных соединений и плавленного металла"
18-185.00.000.

Изм.

Содержание изменений

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 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 (аргонодуговой, приваркой) в соответствии с требованиями Критериям р. п. 7.1б;

ИЗВЕЩЕНИЕ

970

Н 34 10-059-50
п/з 18784Лист
5

ИЗН.

Содержание изменения

1

С. 65

7.23. Перелом осей

Просвет между линейкой и поверхностью труб (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

08Х16Н12Т
ледя из стали марки 08Х16Н10Р, а также следующими

С. 76

8.4.10. Межлужевая и укрупненная

должны быть смешены относительно соседнего валика в пределах предыдущего слоя шва.

ИЗМ.

Содержание изменения

С. 78

8.4.26. Сварку замыкающего стыка в ~~оговоренных~~ случаях

При сборке замыкающих стыков в ~~оговоренных~~ ПТД по монтажу трубопровода разрешается выполнять холодный, натяг

8.4.27. После сварки шов и ~~дополнительные~~ в ~~оговоренных~~ случаях с применением клейким клейком сварщика. Клеймение производится в соответствии с требованиями ~~ПТД~~ ~~спецификации~~ проекта "Инструкции по клеймению сварных соединений" 18-188.00.000

Динулировать С. 79 без изменений и заменить на С. 79 изм. "1"

Ввести вновь С. 79а.