



Обозначение	Назначение	Кол-во	DN, мм	PN	
				МПа	кгс/см ²
А1,2	Вход продукта	2	150	2,5	25,0
Б1,2	Выход продукта	2	150	2,5	25,0
В1,2	Воздушник	2	G1/2-B	—	—
Г1,2	Дренаж	2	G1/2-B	—	—

1. Изготовление, контроль, приемку и испытание вести в соответствии с ГОСТ Р 52630-2012, ГОСТ Р 51364-99, ПБ 03-576-03, ПБ 03-584-03, ТУ 3612-127-00220302-2007.
2. Класс герметичности 5 по ОСТ 26.260.14-2001.
3. Трубы в трубных решетках крепятся обваркой с подвальцовкой, тип крепления: С1Р4 по ОСТ 26-02-1015.
4. Пробное давление при гидроиспытании на заводе-изготовителе, МПа (кгс/см^2) = 3,75 (37,5). Время выдержки – 30 мин.
5. Для сварки углеродистой стали применять электроды 350А ГОСТ 9467-75.
6. Конструктивные элементы сварных швов выполнить по ГОСТ 5264-80.
7. Допускается сварка по ГОСТ 14771-79.
8. Сварку элементов каркаса секции производить по периметру соприкосновения свариваемых деталей.
9. Покрытие элементов каркаса секции – цинковое по технологии завода-изготовителя.
10. Штуцеры камер на время транспортировки должны быть защищены от загрязнений и повреждений.
11. При транспортировке секции болты крепления задней камеры должны быть затянуты, а в рабочем положении сняты.
12. Масса секции уточняется в рабочей конструкторской документации.
13. *Размеры для справок

[illegible]