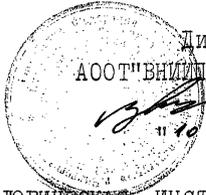


УТВЕРЖДАЮ

Директор по НИР  
АООТ "ВНИИТХимнефтеаппаратуры"

В.Л.Мирочник

"10" 07 1996г.



ИЗМЕНЕНИЕ №1

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ

Исправление дуговой сваркой строчечных дефектов,  
выявляемых при изготовлении нефтехимической ап-  
паратуры № 929.25090.00227.

Дата введения 1996-15-07

1. Во введении в третьем абзаце третьей строчке вместо фразы "толщиной от 40 до 120 мм" записать "толщиной от 10 до 160мм".
2. Раздел 2 дополнить пунктом 2.6 в редакции "Допускается исправление дефектов, находящихся на глубине не более 6мм производить методом переплавки дефектных мест автоматической сваркой без выборки. Наплавка должна производиться на режимах, обеспечивающих проплавление не менее 8мм."
3. Раздел 2 дополнить пунктом 2.7 в редакции "Общая площадь исправления дефектов наплавкой, приходящаяся на один лист металла корпуса должна быть не более 10% его площади, но не более 1000см<sup>2</sup>!"
4. В пункте 4.2 второе предложение записать "При глубине выбранного места менее 36мм для углеродистых сталей и менее 30мм для низколегированных сталей термообработку допускается не производить, если нет указания в проекте".
5. Пункт 6.2 записать в редакции:  
"Запрещается производить выборку дефектов и заварку дефектных участков в обечайках, секциях обечаек толщиной более 36мм для углеродистых и 30мм для низколегированных сталей без предварительной термической обработки для снятия напряжений".
6. В разделе 3 заменить таблицы 3.1, 3.2 и 3.3 на новые таблицы, предлагаемые настоящим изменением.

Таблица 3.1  
Рекомендуемые сварочные материалы для ручной сварки

Марка стали	Тип электрода, ГОСТ 9467-75	Марка электрода	Минимальная температура стенки сосуда под давлением, °С
Ст 3	Э-42	УОНИ 13/45	Минус 40 с учетом требований табл.3 ОСТ26-29I-94
15K	Э50А	УОНИ 13/55, АНО-II	
16K			
20K			
20КУЧ			
16ГС			
09Г2С	Э50А	УОНИ 13/55, АНО-II	Минус 60 с учетом требований табл. 3 ОСТ 26-29I-94
10Г2С1			

Таблица 3.2  
Рекомендуемые сварочные материалы для полуавтоматической сварки в защитном газе

Марка стали	Марка сварочной проволоки	Защитный газ	Минимальная температура стенки сосуда под давлением, °С
Ст 3	св-08Г2С *	Двуокись углерода	Минус 40 с учетом требований табл.3, ОСТ 26-29I-94
15K			
16K		аргон или смесь на основе аргона	Минус 70 с учетом требований табл.3, ОСТ 26-29I-94
20K			
20КУЧ			
16ГС			
09Г2С			
10Г2С1			

Примечание. \* Применение св-08Г2С Ø 0,8-1,2мм при сварке в CO<sub>2</sub> допустимая минимальная температура стенки сосуда под давлением минус 60 °С.

Таблица 3.3

Рекомендуемые сварочные материалы для автоматической сварки под флюсом

Марка стали	Марка сварочной проволоки	Марка флюса	Минимальная температура стенки сосуда под давлением, °С
Ст 3 I5K I6K 20K 20MЧ I6PC	св-08А св-08ГА св-ЮГА св-ЮНЮ	АН-348А, АН-47, ОСЦ-45, АН-43, АНЦ-I	Минус 40 с учетом требований табл.3 ОСТ 26-29I-94
09Г2С ЮГ2СI	св-08ГСМТ св-ЮГ2	АН-43, АН-47 АН-22	Минус 50 с учетом требований табл.3 ОСТ 26-29I-94
	св-ЮНМА, св-ЮНЮ		Минус 60 с учетом требований табл.3 ОСТ 26-29I-94
	св-ЮНЮ	АН-22	Минус 70 с учетом требований табл.3 ОСТ 26-29I-94

ИСПОЛНИТЕЛИ :

АООТ "ВНИИПТхимнефтеаппаратуры"

Заведующий отделом №29

 Г.А. Лучин

Заведующий лабораторией №55

 В.И. Курило

Ведущий науч. сотрудник  
лаборатории №55

 В.А. Крошкин