



- Изготовление и приемку змеевика производить в соответствии с требованиями РД-26-02-80-2004 "Змеевики сварные для трубчатых печей. Требования к проектированию, изготовлению и поставке".
- Сварные швы по ГОСТ 16037-80. Электрод для сварки Э-10Х5МФ-Ц/Л-17 ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75.
- После сварки сварные швы термообработать.
- На заводе изготовителе провести испытание поставочных блоков. Давление испытания 6,3 МПа.
- Контроль сварных швов выполнить радиографией в объеме 100%.
- При заказе труб по ГОСТ 550-75 оговорить:
  - трубы должны быть гидроиспытаны (каждая труба);
  - трубы должны быть испытаны на раздачу или сплющивание.
- \* Размеры для справок.

РАН-П-1/ЛГ-35/11-300/2013-086-01.02 ВО				Змеевик конвекционный		
Изм.	Лист	№ докум.	Разр.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Комлев	19.03.2013	1	1	53290	1:20
Пров.	Фальков					
Т. контр.						
Н. контр.	Сизов				Лист	1
Этб.	Бородин				Листов	3
Печь П-1. Установка ЛГ-35/11-300				ООО "РБС-Холдинг".		
ОАО "Славнефть-ЯНОС".				Формат А1		