



АО «ВНИИНЕФТЕМАШ»

**ОАО «Славнефть-ЯНОС»
Установка УПСК (Кодиак)**

**КОТЕЛ-УТИЛИЗАТОР
ПОЗ. Е-101**

**Технологические рекомендации по сварке
монтажных сварных соединений**

Е-101-2344.00.00.000 РМ

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв.	Инв. №	Подп. и дата
19765.6				


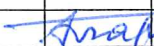
Москва
2016 г.

1. ВВЕДЕНИЕ

Данные рекомендации по сварке монтажных сварных соединений приведены для монтажа на месте эксплуатации котла-утилизатора поз. Е-101 установки УПСК (Кодиак), ОАО «Славнефть-ЯНОС», г. Ярославль.

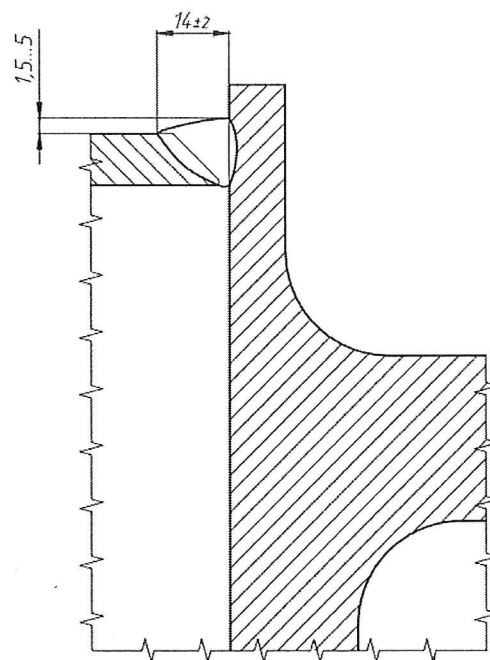
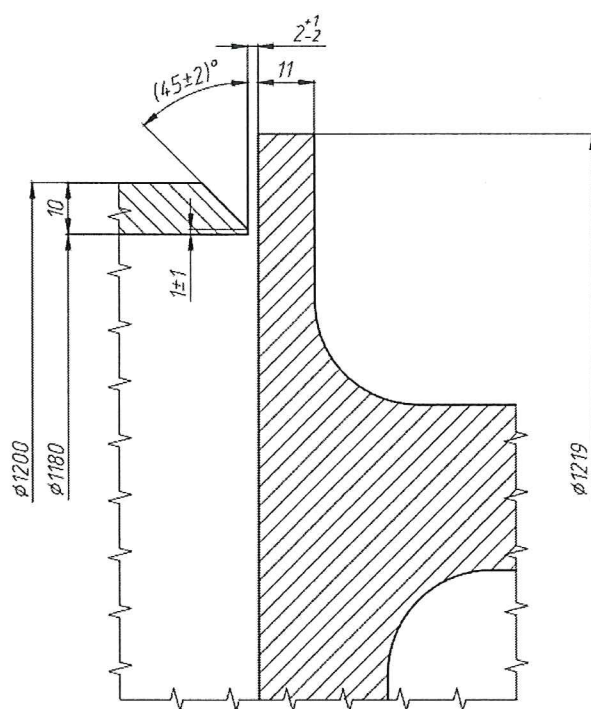
2. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

При выполнении монтажных сварочных работ необходимо соблюдать технические требования ГОСТ Р 52630-2015, СТО 00220368-012-2008, СТО 00220368-017-2010, СТО 00220368-019-2011, ОТУ 3-01, а также требования техники безопасности, изложенные в отраслевых правилах и инструкциях.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв.	Инв. №	Подп. и дата														
Инв. № подл. 19765.6	Подп. и дата	Взам. инв.	Инв. №	Подп. и дата							ОАО «Славнефть-ЯНОС»							
												Установка УПСК (Кодиак)						
													Е-101-2344.00.00.000 РМ					
														КОТЕЛ-УТИЛИЗАТОР ПОЗ. Е-101 ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СВАРКЕ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ				
					Изм	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					Лит. Т	Лист 2	Листов 5	
					Разраб.		Иванов			05.16								АО «ВНИИНЕФТЕМАШ»
Утв.		Бочаров			05.16													

3. ШТУЦЕР ВХОДА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ГАЗА А1

Сварное соединение:	Т6 по ГОСТ 5264-80.
Материал свар. деталей:	Сталь 09Г2С + SA 516 Gr.70
Способ сварки:	РАД + РД
Для способа РАД:	Сварочная проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246 или импортные аналоги.
Для способа РД:	Сварочные электроды Э-50А ГОСТ 9467, марка УОНИ-13/55 или импортные аналоги.
Контроль:	ВИК, УЗД.



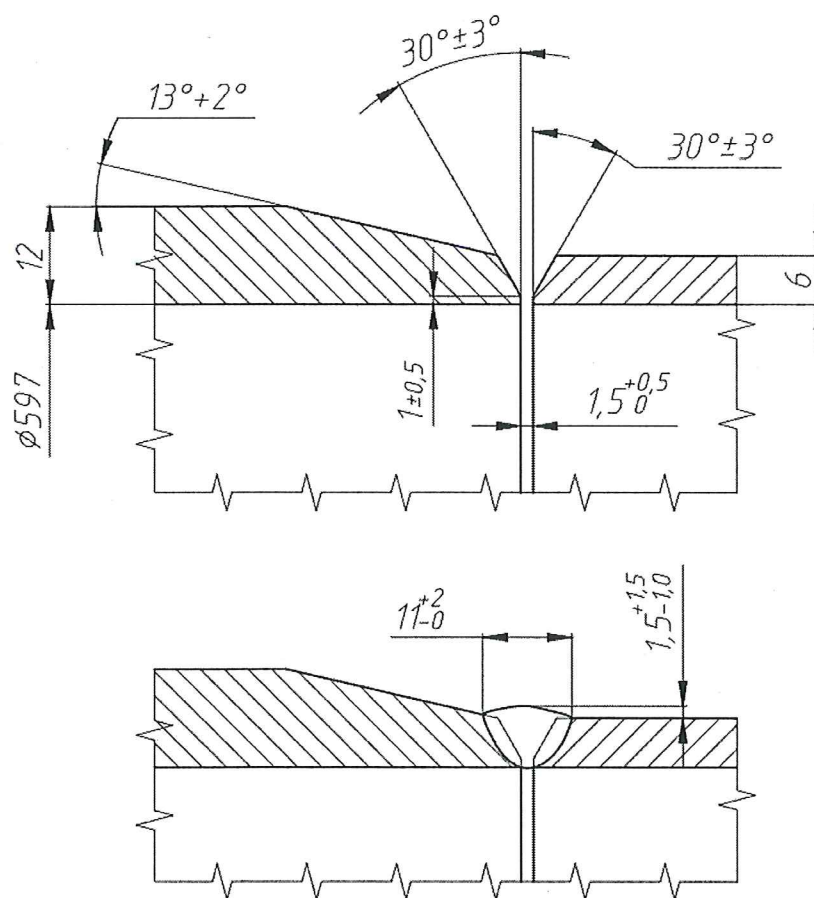
Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. №	Подп. и дата	Взам. инв.	Инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.
19765.6							
Изм	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Е-101-2344.00.00.000 РМ	
						Лист	
						3	

4. ВЫХОД ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ГАЗА В1

Сварное соединение:	С17 по ГОСТ 16037-80.
Материал свар.деталей:	Сталь 12ХМ + SA 234 WP11
Способ сварки:	РАД + РД
Для способа РАД:	Сварочная проволока Св-10ХГ2СМА ГОСТ 2246 или импортные аналоги.
Для способа РД:	Сварочные электроды Э-09Х1М ГОСТ 9467, марка ТМЛ-1У или импортные аналоги.

Сварку выполнять с предварительным и сопутствующим подогревом и последующей термообработкой в соответствии с требованиями СТО 00220368-017-2010 и СТО 00220368-019-2011.

Контроль: ВИК, РГ или УЗД, механические испытания, металлографические исследования, стилоскопирование металла шва, цветная дефектоскопия, замер твердости металла шва.



Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. №	Подп. и дата	Инв. №	Подп. и дата
19765.6					
Изм	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Е-101-2344.00.00.000 РМ					Лист
					4

5. ШТУЦЕРА ВХОДА ПАРА/ПВК А2, ВЫХОДА ПАРА/ПВК В2, ПРОДУВКИ U

Сварное соединение:

С17 по ГОСТ 16037-80.

Материал свар.деталей:

Сталь 09Г2С + SA 105 (SA 106 В)

Способ сварки:

РАД + РД

Для способа РАД:

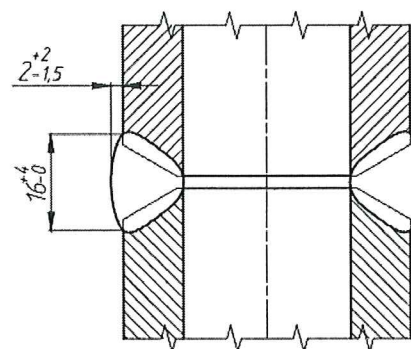
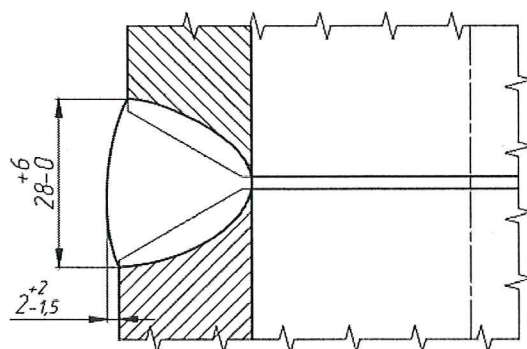
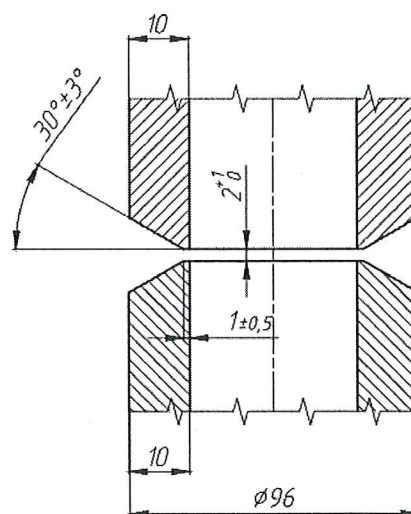
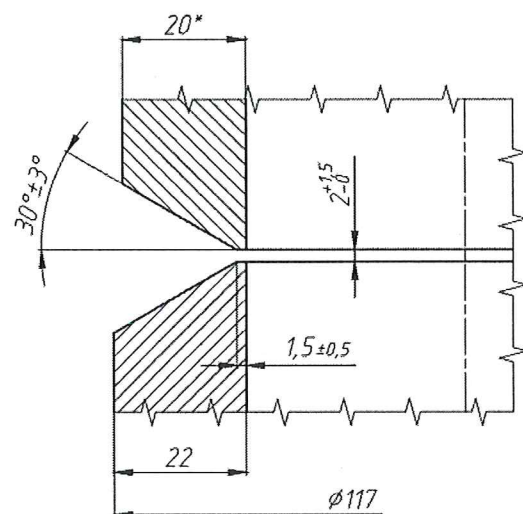
Сварочная проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246 или импортные аналоги.

Для способа РД:

Сварочные электроды Э-50А ГОСТ 9467, марка УОНИ-13/55 или импортные аналоги.

Контроль:

ВИК, РГ, механические испытания, металлографические исследования.



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв.	Инв. №	Подп. и дата						
19765.6										
Изм	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					Лист
										5

Е-101-2344.00.00.000 РМ