

Операционная технологическая карта сборки и сварки сварных соединений стального вертикального цилиндрического резервуара

ОБЪЕКТ СТРОИТЕЛЬСТВА		МЕСТО РАСПОЛОЖЕНИЯ ОБЪЕКТА				СТЫКУЕМЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	ШИФР КАРТЫ
<i>Резервуар V=5000м³</i>						<i>лист +лист</i>	ТК - РД
Характеристика свариваемых элементов					Сварочные материалы	Форма разделки кромок и сварного шва смотри приложение. <i>Минимальное количество</i> <u>N=3</u>	Предварительный подогрев
Номер ТУ, ГОСТа, марка стали	Толщина стенки, мм	Класс прочности	Нормативный предел прочности, МПа	Эквивалент углерода, %	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Электроды типа Э50А по ГОСТ 9466-75 (E7016 по AWS A5.1) диам. 2,5/3,0 мм (корневой слой шва) и диам. 3,0/4,0 мм (заполняющий и облицовочный)</i> 		<ul style="list-style-type: none"> • Предварительный подогрев до 120-160⁰С при температуре окружающего воздуха -20⁰С.
Подкладная пластина Ст3сп5 ГОСТ 14637-89*	4	К38	380	≤ 0,41			
Окрайка 09Г2С ГОСТ 19281-89*	8	К50	490	≤ 0,41			
Режимы сварки						Дополнительные требования и рекомендации	
Способ сварки	Слой сварного шва	Марка сварочного материала	Диаметр электрода, мм	Род тока, полярность	Сварочный ток, А	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заполнение разделки производить согласно эскиза с послойным визуальным контролем. При наличии дефектных мест в слое произвести их удаление вышлифовкой до чистого металла. Места остановок процесса зашлифовать с целью получения плавного перехода. 2. Концевые участки каждого последующего слоя должны быть смещены по отношению к предыдущему на 20-30мм. 3. При наличии атмосферных осадков и(или) при скорости ветра более 10м/с, место сварки необходимо защитить от ветра и атмосферных осадков. 4. Не оговоренные в ТК операции выполнять согласно ППР, ПБ 03-605-03. 	
РД	<i>Корневой</i>	УОНИИ 13/55	2,5 / 3,0	= (+)	80-120		
	<i>Заполняющий</i>	УОНИИ 13/55	3,0	= (+)	90-120		
	<i>Облицовочный</i>	УОНИИ 13/55	4,0	= (+)	130-160		
<i>РД –ручная дуговая сварка покрытыми электродами;</i> - перед сваркой электроды должны быть прокалены в соответствии с режимами указанными в паспорте или при температуре 350 ⁰ ±20 ⁰ в течение 1,0 часа.							

