

**Технологическая карта сборки и сварки(наплавки)
контрольного сварного соединения
шифр 135-Л-10,0-В1**

Способ сварки:	МП (135)	Типоразмер, мм	
Тип шва:	СШ	Диаметр:	-
Тип соединения (по НД):	С17 (ГОСТ 14771-76)	Толщина:	10,0
Положение при сварке:	В1	Количество КСС:	1
Вид соединения:	ос, бп [ss nb]	Клеймо(а):	-
Сварочные материалы (Шифр по СТО НАКС 2.7, марка):	Св-08Г2С; Гз, 80% Ar +20% CO2	Основной материал (группа, марка):	1,2, Сталь 20
		Способ сборки:	на прихватках
		Требование к прихваткам: 2 прихватки, длиной 20-30 мм.	

Эскиз контрольного сварного соединения

Конструкция соединения	Конструктивные элементы шва	Порядок сварки
 <p> $s_1 = s_2 = 10,0 \text{ мм.};$ $a = 20 \pm 2,0 \text{ мм.};$ $b = 1,0 \pm 1,0 \text{ мм.};$ $c = 1,0 \pm 1,0 \text{ мм.}$ </p>	 <p> $e = 14 \pm 2,0 \text{ мм.};$ $g = 1,0 \pm 1,0 \text{ мм.}$ </p>	 <p>Направление сварки ↑</p>

Технологические параметры сварки

Номер валика (шва)	Способ сварки	Диаметр электрода или проволоки, мм	Род и полярность тока	Сила тока, А	Напряжение, В	Расход защитного газа, л/мин.
1	МП	1,2	Постоянный, обратная	100-120	18-22	8-12
2 и последующие	МП	1,2	Постоянный, обратная	120-160	20-24	10-14

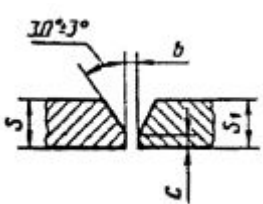
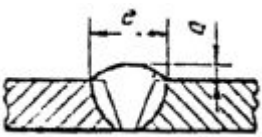
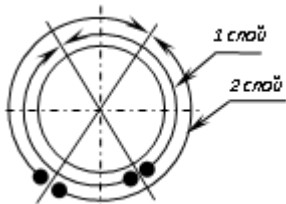
Дополнительные технологические требования по сварке

1. Подготовить детали сварного соединения под сварку:
Обработать торцы деталей механическим способом для получения требуемой величины притупления (см. эскиз). Зачистить поверхность разделки и прилегающие участки на расстоянии 20 мм. Зачистку производить до металлического блеска с применением механизированного абразивного инструмента.
2. Контрольное сварное соединение собрать на прихватки.
3. Выполнить сварку согласно заданным режимам.
4. После сварки предъявить контрольное сварное соединение эксперту.
5. Зачистить поверхность основного металла механическим способом на расстояние не менее 40 мм в обе стороны от края сварного шва.
6. Механическая обработка выполненного сварного шва не допускается.

**Технологическая карта сборки и сварки(наплавки)
контрольного сварного соединения
шифр 111-Т-114х6,0-Н45**

Способ сварки:	РД (111)	Типоразмер, мм	
Тип шва:	СШ	Диаметр:	114,0
Тип соединения (по НД):	С17 (ГОСТ 16037-80)	Толщина:	6,0
Положение при сварке:	Н45	Количество КСС:	1
Вид соединения:	ос, бп [ss nb]	Клеймо(а):	-
Сварочные материалы (Шифр по СТО НАКС 2.7, марка):	Эп, LB-52U	Основной материал (группа, марка):	1.2, сталь 20
		Способ сборки:	на прихватках
		Требования к прихваткам: 1-3 прихватки длиной 20-30 мм., высотой 3-4 мм.	

Эскиз контрольного сварного соединения

Конструкция соединения	Конструктивные элементы шва	Порядок сварки
 <p>$s_1=s=6,0$ мм.; $c=1,0\pm 0,5$ мм.; $b=1,5 (+0,5)$ мм.</p>	 <p>$e=11 (+2)$ мм.; $g=1,5 (+1,5) (-1,0)$ мм.; выпуклость корня шва от 0 до 1,0 мм.</p>	 <p>1 слой 2 слой</p>

Технологические параметры сварки

Номер валика (шва)	Способ сварки	Диаметр электрода или про-волоки, мм	Род и полярность тока	Сила тока, А	Напря-жение, В
1	РД	2,6	Постоянный, обратная	70-90	22-24
2	РД	3,2	Постоянный, обратная	90-110	22-24

Дополнительные технологические требования по сварке

1. Подготовить детали сварного соединения под сварку:
Обработать торцы деталей механическим способом для получения требуемой величины притупления (см. эскиз). Зачистить поверхность разделки и прилегающие участки на расстоянии 20 мм снаружи и 15 мм изнутри трубного элемента. Зачистку производить до металлического блеска с применением механизированного абразивного инструмента.
2. Контрольное сварное соединение собрать на прихватки с использованием центратора.
3. Выполнить сварку согласно заданным режимам. Сварку выполнять в соответствии с требованиями эскиза «порядок сварки»
4. После сварки удалить шлак и предъявить контрольное сварное соединение эксперту.
5. Зачистить поверхность основного металла механическим способом на расстояние не менее 40 мм в обе стороны от края сварного шва.
6. Механическая обработка выполненного сварного шва не допускается.