

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

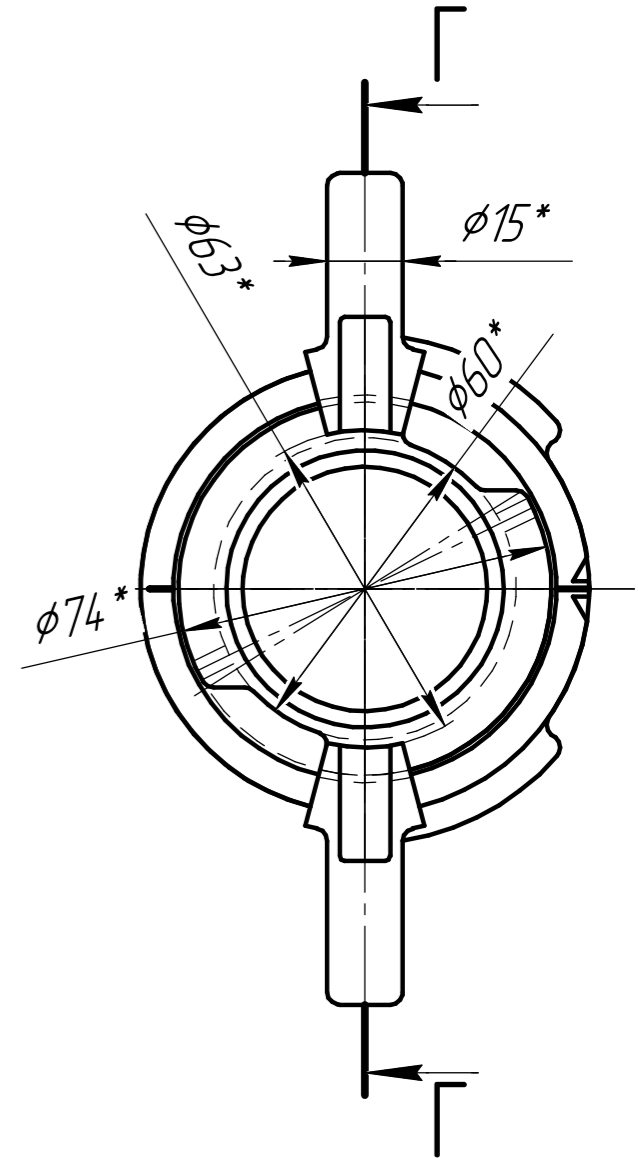
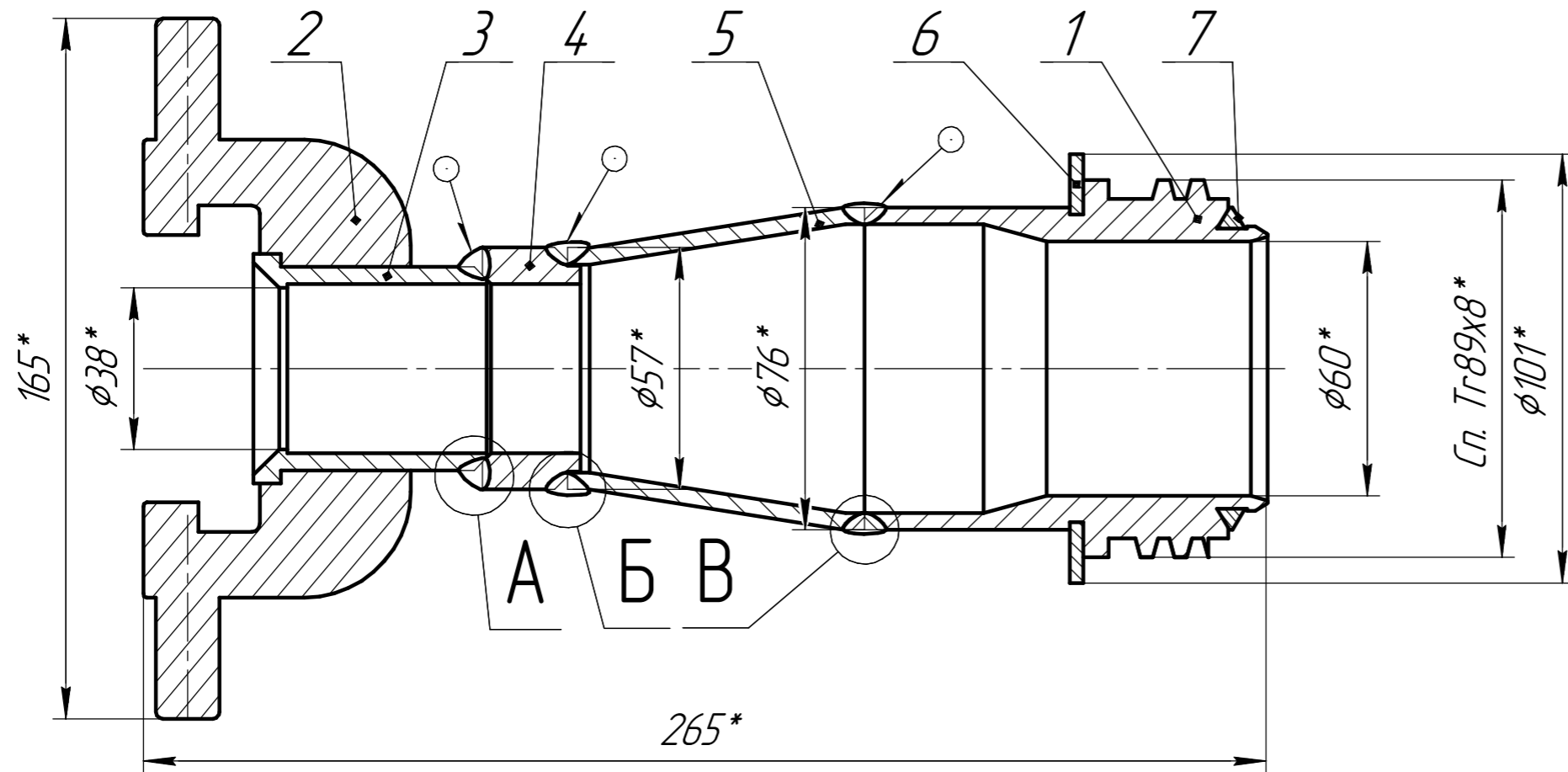
Инд. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

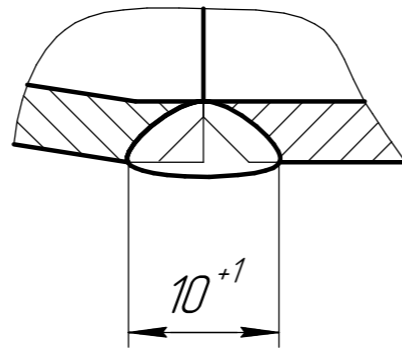
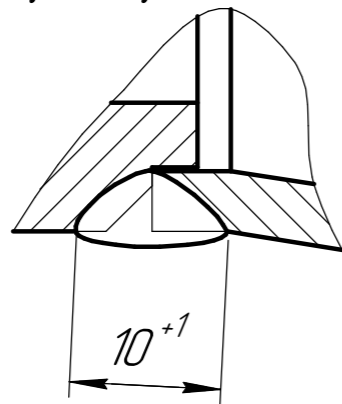
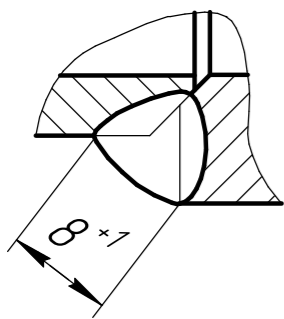
Инд. № подл.

Г-Г



A(2:1) B(2:1)

B(2:1)



1.\*Размеры для справок.

2.Сварка аргонодуговая по ГОСТ16037-80.

3.Место маркировки, смотри лист2.

4.Маркировать ударным способом (EIGA DN60/POT 40 PN 12) шрифт №8, по окружности. Смотри лист 2.

5.Сварные швы испытать на прочность гидравлическим давлением 15 bar.

6.Сварные швы испытать на герметичность давлением воздуха 10 bar пузырьковым методом, компрессионным способом в течении 10мин.

№п/п	Обозначение	Перекачиваемый газ	Рис.	Примечание
1	ПР EIGA- 02.01.00 СБ	азот	1	
2	ПР EIGA- 02.01.00-01 СБ	кислород	2	
3	ПР EIGA- 02.01.00-02 СБ	аргон	3	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Переходник штуцер EIGA DN 60 / POT 40 Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Рожнов		07.09.17			3,8	1:2
Проб.		Малюк				Лист	Листов	1
Т.контр.						ООО "Криосид"		
Н.контр.								
Утв.		Гордцов						

Копировал

Формат А3