



Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дробл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

- 1.*Размеры для справок.
- 2.Сварка аргонодуговая по ГОСТ16037-80.
- 3.Сварной шов зачистить.
- 4.Сварной шов испытать на прочность гидравлическим давлением 15 бар.
- 5.Сварной шов испытать на герметичность давлением воздуха 10 бар пузырьковым методом, компрессионным способом в течении 10мин.
- 6.Маркировать ударным способом шрифт №8.
- 7.Место маркировки заводского номера.

№п/п	Перекачиваемый газ	Рис.	Резьба	Маркировать
1	кислород	1	Cn Tr 69x10	LOX DN40 PN40
2	азот	2	Cn Tr 69x8	LIN DN40 PN40
3	аргон	3	Cn Tr 69x6	LAR DN40 PN40

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Переходник гайка E40 / гайка POT 40 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Малюк			01.03.18				1:1
Проб.						Лист	Листов	1
Т.контр.						ООО "Криосид"		
Н.контр.								
Утв.	Горбцов				Копировал Формат А3			