

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 к СТО ЦКТИ 10.001-2005 « Барабаны сварные стационарных котлов. Общие требования к изготовлению».

Согласовано с Ростехнадзором письмом от 22.05.2007г № 10-49/1398/4

Утверждено и введено в действие приказом генерального директора ОАО «НПО ЦКТИ» от 15.06.07г № 214

Дата введения - 01.09. 2007-

« ввести пункт 13.1.7. Для приварки деталей , одиночных штуцеров и труб допускается производить наплавку на поверхность барабана электродами марок , приведенными в таблице 6.1 настоящего стандарта но не менее чем в три слоя. Минимальная высота наплавки , после зачистки, не должна быть меньше 4-5 мм , а максимальная высота наплавки не должна превышать 15% от номинальной толщины металла в месте наплавки , но должна быть не более 10мм.. Контроль наплавленного металла следует производить в соответствии с таблицей 15.1 п.2.2 раздела 15 настоящего стандарта после термической обработки.

После термической обработки и контроля к металлу наплавки допускается приваривать детали, одиночные штуцера и трубы из углеродистых сталей без последующей термической обработки сварных соединений указанных элементов. Сварные швы привариваемых элементов не должны затрагивать металл барабана».

« дополнить пункт 14.10 третьим абзацем :

«При отсутствии технической возможности прикрепить термопары к внутренней стороне стенки барабана температура контролируется по показаниям термопар, прикрепленных к барабану по наружной стороне. В этом случае местная термообработка выполняется согласно технологическому процессу предприятия-изготовителя, согласованному со специализированной организацией».

« ввести пункт 14.16. Механические свойства материала готового изделия должны соответствовать требованиям стандартов или технических условий на исходный материал.

Подтверждение механических свойств должно производиться на образцах, вырезанных из образцов-свидетелей, после их окончательной термообработки вместе с изделием».