

ВР/М.681321.067 СБ

Лист. примен.  
ВР/М.681321.067

Справ. №

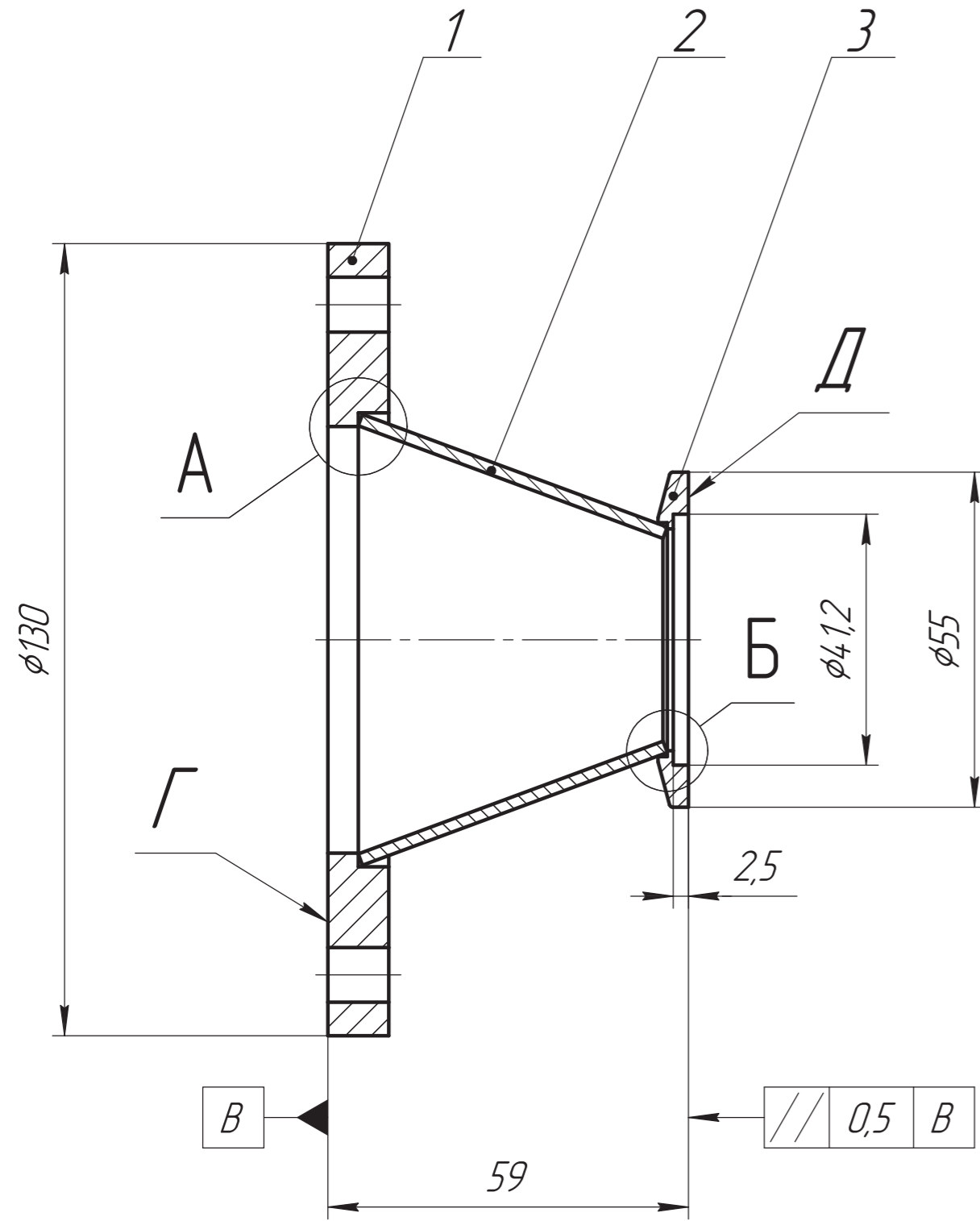
Подп. и дата

Инв. № дубл.

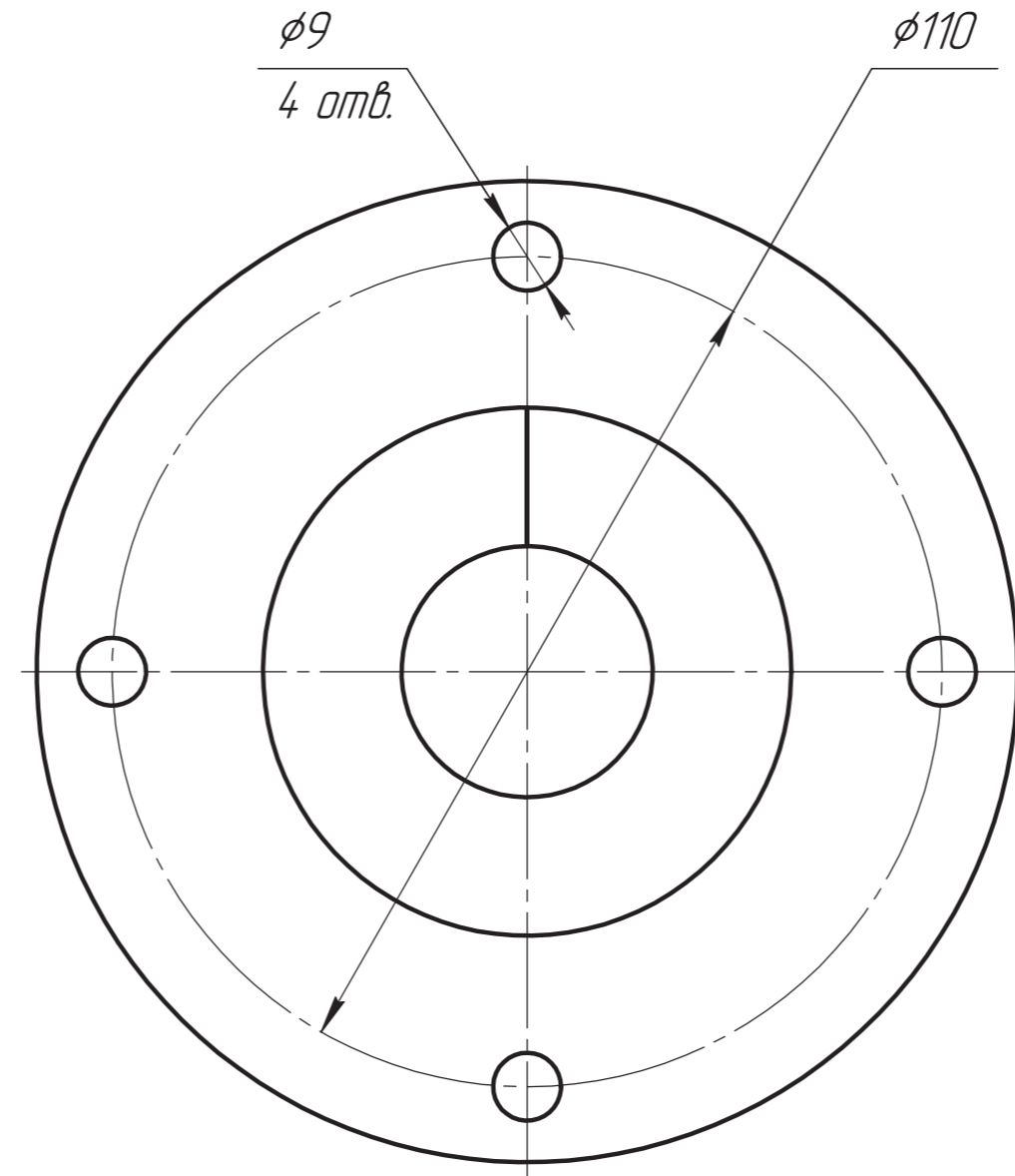
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



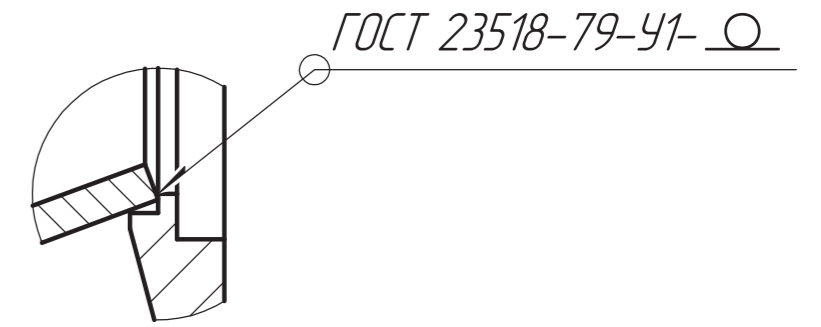
**ОБ ИЗМЕНЕНИИ**  
НЕ СООБЩАЕТСЯ



A(2,5:1)

ГОСТ 23518-79-У1-О

Б(2,5:1)



1. Размеры для справок.
2. Допускаются другие способы сварки.
3. Выполнить контроль 100% швов сварных соединений методом внешнего осмотра. Не допускаются несплошности и окисление сварного соединения.
4. На поверхностях Г и Д не допускаются:
  - вмятины, выбоины или раковины;
  - риски или царапины в поперечном и продольном направлении.
5. Упаковать изделие с целью защиты от механического повреждения поверхностей Г и Д при транспортировании и выполнении погрузо-разгрузочных работ.
6. Класс герметичности сварных швов II по ГОСТ Р 50.05.01-2018. Допустимое натекание не хуже  $5 \times 10^{-9} \text{ м}^3 \times \text{Па}/\text{с}$ .

				ВР/М.681321.067 СБ		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб. Кудрявцев					0,9	1:1
Пров. Вашарин				Лист	Листов	1
Т.контр. Никитин				 VIRIAL		
Т.контр. Стрыков						
Н.контр. Поярков						
Утв. Агафонов						

Копировал

Формат А4х3