

Сведения об основных элементах котла, изготовленных из листовой стали

Наименование Обечайки и днища баранов или корпусов, обечайки (трубы) коллекторов, включая пароохладители, трубные решетки, жаровые трубы	Количество	Размеры, мм			Материал		Данные о сварке			Данные о термообработке			
		диаметр внутр., мм	толщина стенки, мм	длина или высота	марка стали	ГОСТ или ТУ	вид сварки	электроды и сварочная проволока (тип, марка, ГОСТ или ТУ)	Метод контроля без разрушения	Вид термообработки	Темп. термообработки, °С	Продолжительность выдержки, ч	Способом охлаждения
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Барaban верхний:													
обечайка	1	650	10	1500	09Г2С	ГОСТ 5520-79	Автоматическая под слоем флюса	Сварочная проволока СВ-08 ГА ГОСТ 2246-70 флюс АН-348А ГОСТ 9087-81	100 % рад.	Нагр. для снятия остат. напр	850	0,75	Естественная
кольцо люка	2	606	30	50	09Г2С	ГОСТ 5520-79			УЗД-100%				
крышка люка	2	612	10	65	09Г2С	ГОСТ 5520-79	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4 ГОСТ 9467-75	Гидроисп.				
Барaban нижний:									100 % радиография				
обечайка	1	650	10	1500	09Г2С	ГОСТ 5520-79	Автоматическая под слоем флюса	Сварочная проволока СВ-08 ГА ГОСТ 2246-70 флюс АН-348А ГОСТ 9087-81	УЗД-100%	Нагр. для снятия остат. напр	850	0,75	Естественная
кольцо люка	2	606	30	50	09Г2С	ГОСТ 5520-79							
крышка люка	2	612	10	65	09Г2С	ГОСТ 5520-79	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4					
Донышко с отверстием	2	147	10	51	09Г2С	ГОСТ 5520-79	Автоматическая под слоем флюса	Св. проволока СВ-08 ГА ГОСТ 2246-70 флюс АН-348А	УЗД-100%				
Донышко глухое	1	147	10	51	09Г2С	ГОСТ 5520-79	Автоматическая под слоем флюса	Св. проволока СВ-08 ГА ГОСТ 2246-70 флюс АН-348А	УЗД-100%				
Донышко с отверстием	1	147	10	51	09Г2С	ГОСТ 5520-79							
Донышко с отверстием	2	147	10	51	09Г2С	ГОСТ 5520-79	Автоматическая под слоем флюса	Св. проволока СВ-08 ГА ГОСТ 2246-70 флюс АН-348А	УЗД-100%				

Сведения об элементах котла, изготовленных из труб

Наименование обечайки и днища барабанов или корпусов, обечайки (трубы) коллекторов включая парохладители, трубные решетки, жаровые трубы	Количество	Размеры, мм			Материал		Данные о сварке			Данные о термообработке			
		диаметр наружн., мм	толщина стенки, мм	длина	марка стали	ГОСТ или ТУ	вид сварки	электроды и сварочная проволока (тип, марка, ГОСТ или ТУ)	метод контроля без разрушения	вид термообработки	темп. термообработки, °С	продолжительность выдержки, ч	способ охлаждения
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Труба потолочного экрана	11	51	3,5	1892	10	ГОСТ 1050-74	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	Гидро-исп.				
Труба бокового экрана	34	51	3,5	1189-1461	10	ГОСТ 1050-74	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	Гидро-исп.				
Труба конвективного экрана	152	51	3,5	865-1412	10	ГОСТ 1050-74	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	Гидро-исп.				
Труба Перепускная	2	108	4	670	10	ГОСТ 1050-74	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	Гидро-исп.				
Труба перепускная	2	108	4	435	10	ГОСТ 1050-74	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	Гидро-исп.				
Труба продувки поперечного коллектора	2	38	3	843	10	ГОСТ 1050-74	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	Гидро-исп.				
Коллектор верхний бокового экрана	2	159	6	1738	10	ГОСТ 1050-74	Привар. к барабану ручной электродуговой сваркой	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	Гидро-исп.				
Коллектор поперечный	1	159	6	1270	10	ГОСТ 1050-74	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	Гидро-исп.				
Коллектор нижний бокового экрана	2	159	6	1738	10	ГОСТ 1050-74	Привар. к барабану ручной электродуговой сваркой	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	Гидро-исп.				
Колонка равномерная труба	1	76	3,5	306	10	ГОСТ 1050-74	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	Гидро-исп.				