ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА СВАРКИ

КОНТРОЛЬНОГО СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ

|  |  |
| --- | --- |
| Идентификатор однотипности |  |
| ФИО сварщика |  |
| Номер аттестационного удостоверения |  |
| Дата сварки |  |

|  |  |
| --- | --- |
| ТУ ОПО |  |
| Шифр НД, регламентирующих выполнение сварочных работ |  |
| Способ (комбинация способов) сварки | НИ |
| Параметры сварных соединений: |
| 1. Основной материал
 |  |
| 1. Диаметр
 |  |
| 1. Толщина (SDR)
 |  |
| 1. Тип соединения
 | СБ |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Количество КСС |  | Маркировка КСС (идентификатор КСС и порядковый номер) |  |
| Способ сборки | В позиционере | Требования к прихваткам | Не требуется |
| Сварочные материалы (вид, марка) | Не требуется | Сварочное оборудование (наименование, марка и обозначение (модель, тип)) |  |

Схема соединения труб.



а - центровка и закрепление в зажимах сварочной машины концов свариваемых труб;

б - механическая обработка торцов труб с помощью торцовки 1;

в - проверка соосности и точности совпадения торцов по величине зазора С;

г - оплавление и нагрев свариваемых поверхностей нагретым инструментом 2



д - осадка стыка до образования сварного соединения

|  |  |
| --- | --- |
| С не более  | t = ; h=мм; b = мм;K не ниже наружной поверхности труб |

Параметры сварки

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Температура окружающего воздуха, °С | Наружный диаметр трубы, мм | Толщина трубы стенки, мм | SDR |
| + 20 |  |  |  |
|  |
| Температура нагретого инструмента Тн |  |
| Продолжительность оплавления tоп и нагрева tн |  |
| Давление нагретого инструмента на торцы при оплавлении Роп и нагреве Рн |  |
| Продолжительность технологической паузы tп |  |
| Давление на торцы при осадке Рос |  |
| Время нарастания давления осадки tд |  |
| Время охлаждения сваренного стыка под давлением осадки tохл |  |
|  |

Технологические требования по сварке:

Контроль КСС

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Методы неразрушающего контроля, виды разрушающих испытаний и исследований | Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества | Объем контроля (% или количество образцов) |
| Визуальный и измерительный |  | 100% |
| Ультразвуковой |  | 100% |
| Растяжение |  | 5 образцов |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Разработал |  |  |
|  | подпись | И.О. Фамилия |
| Сварщик |  |  |
|  | подпись | И.О. Фамилия |
| Уполномоченный представитель заявителя |  |  |
|  | подпись | И.О. Фамилия |
| Член аттестационной комиссии |  |  |
|  | подпись | И.О. Фамилия |

Приложение: Паспорт труба