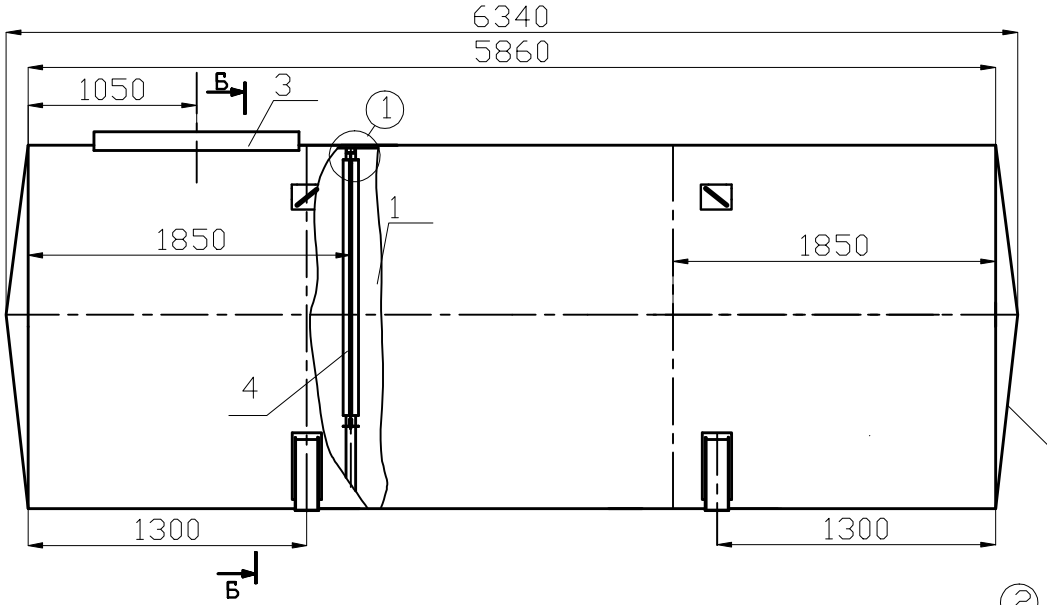
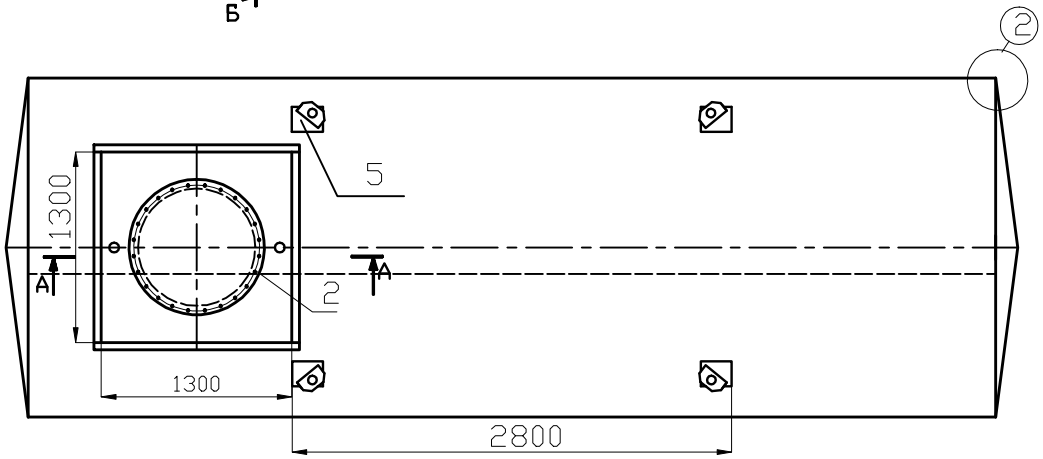
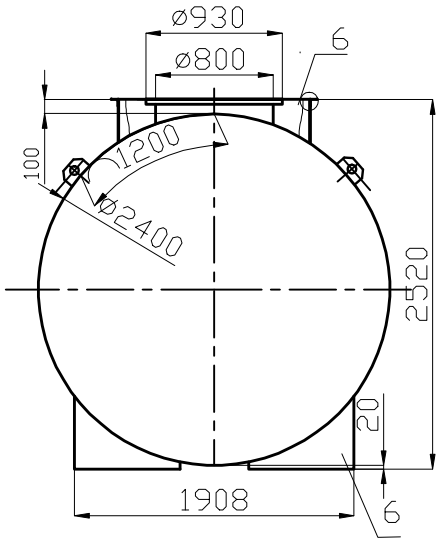
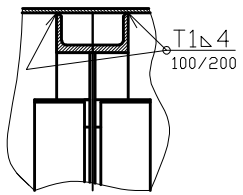
Приложение 1



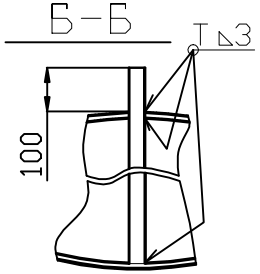




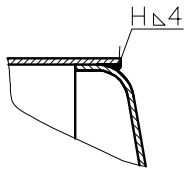
Узел 1



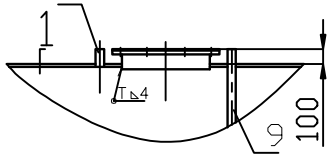
Б–Б



Узел 2



А–А



1.Сварку производить сварочной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
Допускается сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9246-86.

2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.

3. Сварные швы проверить на герметичность керосиново-меловым способом.

4. Наружные поверхности окрасить битумным лаком БТ 577 ГОСТ 5631.79.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	1 шт,кг	Общ,кг
		электроды (в том числе)			–
9		Труба	1		
8		Патрубок	1		
7		Днище	2		
6		Подставка	4		
5		Проушина	4		
4		Диафрагма жесткости	2		
3		Приямок	1		
2		Горловина	1		
1		Емкость внутренняя	1		

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разработал				
Проверил				

–

Емкость горизонтальная двухстеночная S-4/4 емкостью 25 м. куб.

Литера	Масса	Масштаб
	–	
Лист	Листов	

ВСт3