


1. Общие данные см. РС-7896.
2. Понимая, что болты должны выполняться автоматической сваркой с полудугой периодом на основании металла, остальные металлы — полуавтоматической сваркой.
3. Материалом для сварки принять по таблице 559 СНП II-23-84.
4. Вторые поясные швы должны выполняться с полным проваром на всю толщину стенки, с контролем эквивалентной толщины.
5. Катеты остальных швов принять 8 мм.
6. Всп. металл — электроды Э70Х.

[illegible][illegible]