

Перв. примен.		Справ. №		Т.018.15.08.001	
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №	
Подп. и дата		Инв. № подл.		Изм. / лист	
Подп. и дата		Инв. № подл.		Разраб.	
Подп. и дата		Инв. № подл.		Пров.	
Подп. и дата		Инв. № подл.		Т.контр.	
Подп. и дата		Инв. № подл.		Н.контр.	
Подп. и дата		Инв. № подл.		Утв.	
Подп. и дата		Инв. № подл.		Чертсвый Г.Б.	
Подп. и дата		Инв. № подл.		Т.018.15.08.001	
Подп. и дата		Инв. № подл.		Плита	
Подп. и дата		Инв. № подл.		биметалева 6+4	
Подп. и дата		Инв. № подл.		Ultra Plate	
Подп. и дата		Инв. № подл.		Лит.	
Подп. и дата		Инв. № подл.		Масса	
Подп. и дата		Инв. № подл.		Масштаб	
Подп. и дата		Инв. № подл.		319	
Подп. и дата		Инв. № подл.		1:20	
Подп. и дата		Инв. № подл.		Лист	
Подп. и дата		Инв. № подл.		Листов	
Подп. и дата		Инв. № подл.		1	
Подп. и дата		Инв. № подл.		TERMOLIT	
Подп. и дата		Инв. № подл.		INVEST	

1400

2900

6

4

1. У наплавленому шарі можуть бути допущені поверхневі (конусоподібні) заглиблення за умови, що їх висота і діаметр не перевищує 2 мм відповідно, і частота проявів не перевищує 2-3 шт. на 1 дм кв.

2. Допускається виправлення окремих дефектів шляхом підварювання наплавочними електродами.

3. Відхилення за товщиною готового виробу не більше ±1,5 мм.

4. Відхилення виробів по площині не повинно перевищувати 15 мм на 1 м довжини.

5. Зносостійку наплавку виконати згідно з вимогами ТУ 4259-42009257-001:2019.

6. Підготовка поверхні перед формуванням за ДСТУ ISO 12944-4:2019. Елемент покривається антикорозійним покриттям з боку наплавленого та основного шару.

7. Твердість наплавленого шару 55-65 HRC.

8. Вміст Сг в наплавленому шарі 19-25%.