**Модуль Б. Закладные детали**

Закладные изделия должны соответствовать ГОСТ 10922-90.

В изготовлении закладных изделий применяется контактная и автоматическая сварка по ГОСТ 14098-91, а также ручная дуговая сварка по ГОСТ 5264-80.

Сварку производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75, кроме специально оговоренных.

Высоту сварных швов, не обозначенных на чертежах, принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов.

Закладные изделия должны иметь антикоррозионное покрытие: покрыты в 1 слой грунтовкой ГФ-021 и краской ПФ-115 в 2 слоя. Площадь окраски принять для закладных деталей из труб 20 кг/м2, для остальных – 25кг/м2.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Наименование** | **Кол-во** | **Масса, кг** | | **Примечание** |
| **единицы** | **общая** |
| МС-56 | 5,6 | 19,7 | 110,3 | С245 |
| МН 141-6 | 65 | 11,5 | 747,5 | С245 |
| Т2-2-50 | 1 | 7,2 | 7,2 | С245, трубы |
| Т2-2-60 | 1 | 8 | 8 | С245, трубы |
| Т2-3-50 | 1 | 10,6 | 10,6 | С245, трубы |
| Т2-3-60 | 1 | 11,9 | 11,9 | С245, трубы |
| Т2-7-50 | 2 | 41,4 | 82,8 | С245, трубы |
| Т2-7-60 | 4 | 37 | 148 | С245, трубы |
| Т3-1-20 | 18 | 12,1 | 217,8 | С245, трубы |
| Т3-1-30 | 30 | 1,4 | 42 | С245, трубы |
| Т3-1-40 | 141 | 1,8 | 253,8 | С245, трубы |
| Т3-1-50 | 6 | 2,3 | 13,8 | С245, трубы |
| Т3-1-60 | 24 | 2,8 | 67,2 | С245, трубы |
| Т3-4-50 | 1 | 7,9 | 7,9 | С245, трубы |
| Т3-5-40 | 2 | 9,7 | 19,4 | С245, трубы |
| Т3-5-50 | 2 | 11,9 | 23,8 | С245, трубы |
| Т3-5-60 | 4 | 14,2 | 56,8 | С245, трубы |
| Т3-7-40 | 8 | 19,2 | 153,6 | С245, трубы |
| МН-548 | 604 | 4,2 | 2536,8 | С245 |
| МС-53 | 4 | 16,8 | 67,2 | С245 |
| МС-4 | 14 | 7,3 | 102,2 | С245 |