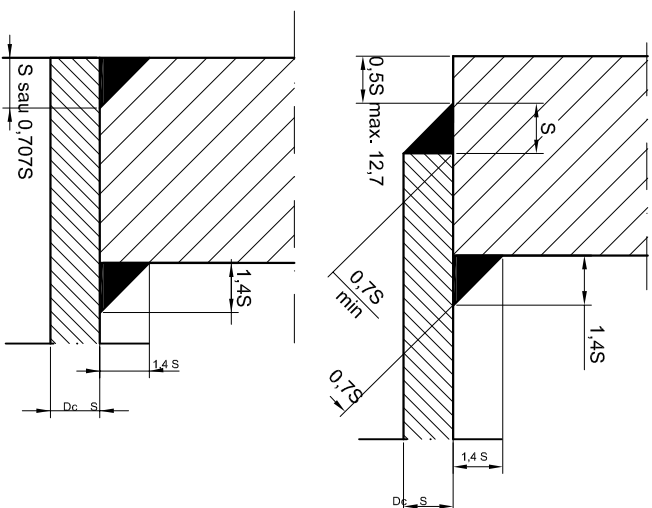


1. Pregătirea capetelor țevii

2. Sudură cap la cap pentru țevi

3. Suduri recomandate pentru imbinarea materialelor cu grosimi diferite.



Conditii tehnice

-Condițiile tehnice de calitate și limitele de acceptabilitate ale imbinărilor sudate executate la conducte vor corespunde prevederilor API 1104- conform prevederilor protectului tehnic.

Obs. Coef. de calit. al sudurii φ cu cel stabilit de furnizor pt. tevi.

-Înainte de introducerea în lucru toate materialele vor fi verificate în ceea ce privește aspectul, dimensiunile, marcajul și certificatele de calitate; materialele care nu corespund documentației de excuție (proiecte, tehnologie etc.) standardelor de produs, nu pot fi folosite.

| | | | | | |
|---|-------------|------------|---|--|--------------------------|
| | | | | | |
| VERIFICATOR | NUME | SEMINATURA | | | |
| PROIECTANT GENERAL: DIMONU I.R. RADU ALEXANDRU INTERPRINDERE INDIVIDUALA | | | CERINTA | REFERAT NR. / DATA | |
| | | | Scara 1/500 | Beneficiar: CONPET S.A. | Proiect nr. C-07/2017 |
| | | | Titlu proiect: | | |
| | NUME | SEMINATURA | INLOCUIRE CONDUCTA TITEL Ø 10 %" P2 ICOANA - CARLOJANIN LUNGIME DE 300M, IN ZONA PADURE DIA, LOCALITATEA RACA, JUDEUL ARGES | | |
| SEF PROIECT | A. Dimoniu | | | | Format 297 x 420 |
| PROIECTANT | R. Cocarian | | Data 11/2017 | Titlu planșă: DETALII SUDURI | Planșă nr. C-07-108 |
| DISENAT | R. Cocarian | | | | |