

Настоящие технические условия распространяются на заготовки в виде поковок, листов (плит), листовых и штампованных заготовок из стали марок 10ГН2МФА, 10ГН2МФА-ВД, 10ГН2МФА-Ш и 10ГН2МФА-А, предназначенные для изготовления парогенераторов, компенсаторов давления, коллекторов и другого оборудования АЭС.

Максимальная номинальная толщина заготовок перед окончательной термической обработкой – 300 мм. По требованию Заказчика допускается увеличение сечения поковок из стали 10ГН2МФА до 600 мм, изготавливаемых по комплексной технологии (выплавка, ковка, термическая обработка), согласованной с АО «НПО «ЦНИИТМАШ».

Технические условия составлены с учетом требований НП-089-15 «Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок» и НП-071-18 «Правила оценки соответствия продукции, для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, а также процессов ее проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации, утилизации и захоронения». В соответствии с требованиями договора на поставку, заключенного в рамках контрактов на сооружение зарубежных АЭС, допускается применение ПНАЭ Г-7-008-89 и НП 071-06.

Примеры условного обозначения заготовок при заказе и в документации:

1. Заготовка из стали марки 10ГН2МФА, группа испытаний IV - «10ГН2МФА гр.IV, ТУ 0893-014-00212179-2004»;
2. заготовка из стали 10ГН2МФА-ВД, группа испытаний V, критическая температура хрупкости не выше минус 10 °С - «10ГН2МФА-ВД гр.V, Т<sub>к0</sub> -10 °С, ТУ 0893-014-00212179-2004».

## 1 Технические требования

### 1.1 Общие требования


1.1.1 Заготовки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и заказа (договора) на поставку, включая требования чертежей или эскизов.

1.1.2 В зависимости от требований, предъявляемых к деталям по условиям их работы, по виду и объему испытаний заготовки делятся на 5 групп, согласно таблице 1. Отнесение детали к той или иной группе производится конструкторской организацией.

1.1.3 Выплавка и разливка стали, ковка, прокатка, штамповка, термическая обработка производится по технологической документации, разработанной изготовителем и согласованной с головной материаловедческой организацией (ГМО).

### 1.2 Размеры заготовок

1.2.1 Допускаемые отклонения по толщине, длине и ширине листов (плит) и листовых заготовок толщиной до 160 мм установлены в соответствии с ГОСТ 19903. Листы (плиты) и листовые заготовки толщиной свыше 160 мм изготавливают с допускаемыми отклонениями по толщине от плюс 2 до минус 3 %, по длине и ширине – плюс 100 мм.

|              |                   |              |  |              |                           |              |  |              |      |
|--------------|-------------------|--------------|--|--------------|---------------------------|--------------|--|--------------|------|
| Инв. № подл. | 27.23.09.066-2018 | Подп. и дата |  11.12.18 | Взам. инв. № |                           | Инв. № дубл. |  | Подп. и дата |      |
| 8            | Зам.              | ТКДБ.039     |  |              |                           |              |  |              |      |
| Изм.         | Лист              | № докум.     | Подпись  | Дата         | ТУ 0893-014-00212179-2004 |              |  |              | Лист |
|              |                   |              |  |              |                           |              |  |              | 3    |