

Приложение Б
(рекомендуемое)

Форма заявки на изготовление (поставку) партии фланцев

		ЗАЯВКА на изготовление (поставку) партии фланцев по ГОСТ ...	Дата заполнения «__» ____ 20 ____ г.			
<i>DN</i>						
<i>PN</i>	МПа (____ кгс/см ²)					
Тип фланца	<input type="checkbox"/> Тип 01 Стальной плоский приварной	<input type="checkbox"/> Тип 02 Стальной плоский свободный на приварном кольце	<input type="checkbox"/> Тип 03 Стальной плоский свободный на отбортовке	<input type="checkbox"/> Тип 04 Стальной плоский свободный на хомутё под приварку	<input type="checkbox"/> Тип 11 Стальной приварной стык	
Ряд размерный	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 2				
Исполнение уплотнительной поверхности	<input type="checkbox"/> А – плоскость	<input type="checkbox"/> В – соединительный выступ	<input type="checkbox"/> F – впадина	<input type="checkbox"/> Е – выступ		
	<input type="checkbox"/> D – паз	<input type="checkbox"/> С – шип	<input type="checkbox"/> K – под линзовую прокладку	<input type="checkbox"/> J – под прокладку овального сечения		
	<input type="checkbox"/> М – паз (под фторопласт)	<input type="checkbox"/> L – шип (под фторопласт)				
Марка стали	<input type="checkbox"/> Сталь 20 <input type="checkbox"/> Сталь 09Г2С <input type="checkbox"/> 12Х18Н10Т <input type="checkbox"/> Сталь 15Х5М <input type="checkbox"/> Другая _____					
Группа контроля	<input type="checkbox"/> I – химанализ – для фланцев <i>PN</i> ≤ 2,5 <i>DN</i> ≤ 300 – для жидких рабочих сред, не относящихся к опасным веществам. <input type="checkbox"/> II – химанализ, твердость 5 % партии – для фланцев <i>PN</i> ≤ 6 всех <i>DN</i> и для фланцев <i>PN</i> ≤ 16 <i>DN</i> ≤ 300 – для рабочих сред, не относящихся к опасным веществам. <input type="checkbox"/> III – химанализ, твердость – каждая заготовка – для фланцев <i>PN</i> ≤ 25 всех <i>DN</i> – для рабочих сред, не относящихся к опасным веществам; для фланцев <i>PN</i> ≤ 6 <i>DN</i> ≤ 150 – для жидких рабочих сред, относящихся к опасным веществам. МКК и неразрушающий контроль – по требованию заказчика. <input type="checkbox"/> IV – химанализ, твердость – каждая заготовка, механические свойства 1 % садки – для фланцев <i>PN</i> ≤ 160 всех <i>DN</i> – для всех сред. Неразрушающий контроль – каждая заготовка (для <i>PN</i> ≥ 100 – УЗК 100 %, для <i>PN</i> ≤ 100 – по требованию заказчика). МКК – по требованию заказчика. <input type="checkbox"/> V – как для группы IV (все испытания каждой заготовки) – для фланцев <i>PN</i> > 160 всех <i>DN</i> – для всех сред					
Дополнительные требования к контролю	<input type="checkbox"/> Ударная вязкость _____ <input type="checkbox"/> МКК <input type="checkbox"/> УЗК <input type="checkbox"/> СКР <input type="checkbox"/> Другие виды контроля _____					
Для фланцев типов 01, 02	Диаметр <i>d_b</i> _____ мм (под соединение с трубой для обеспечения зазора при сварке от 0,5 до +2 мм)					
Для фланцев типа 03	Диаметр <i>D₀</i> _____ мм (для обеспечения разницы с диаметром трубы от 1 до 3 мм)					
Присоединительная труба	Материал _____ Размер <i>D_H</i> × <i>S</i> _____					
Тип, материал прокладки						
Покрытие						
Количество						
<i>Дополнительные требования:</i>						
Заказчик:		Изготовитель (поставщик) фланцев:				
Адрес						
Тел.						
Тел./факс						
E-mail						