

1. При намотке секций с катодом из фольги АМЦ-20 (импортная) или толщ. 30 мкм. (16) по варианту 1 взамен прокладок поз. УМВ.865.574-35, -36, -37, -38, -39, -40, -41 применять прокладки поз. УМВ.865.574-46, -47, -48, -49, -50, -51, -52 соответ- (16)ственно, для секций номиналов 100x22 и 100x47 поз 56, -57.

2. Допускается:

2.1. Увеличение длины анода и катода для поз. УМЧ.635.021-12 до 20%, поз. УМЧ.635.021-26 до 10% от номинальной длины при применении катода из фольги АМЦ-20 (импортная).

2.2. При намотке секций поз. УМЧ.635.021-26, -27 применять проклад- ладки УМВ.865.574-54 -шт.

2.3. Смещение анодной пластины относительно катодной до 0,5 мм.

3. При длине анода меньше номинальной размер D обеспечивать дамоткой секции прокладками и катодной фольгой

4. Закрайка S для любой из сторон должна быть $S = \left(\frac{B-A}{2} \right) \text{мм}$.

5. Холодная сварка, не менее в 3 точках.

6. Последний виток склеить 15% раствором ПВС 8/1, сорт ГОСТ 10779-78.

7. Секцию пропитать электролитом рабочим согласно таблице.

8. Допускается при склеивании секции применить 10% раствора ПВС 8/1, ПВС 16/1 сорт ГОСТ 10779-78

Таблицу исполнения см. на листе 2.

18	КЗ 032	<i>[Signature]</i>	11.09.92	УМЧ.635.021 СБ	Лит	Числа	Числа таб
16	УМ.2010	ГОРД	2.4.92				
15	Зам 441782	Мещ	28.7.92	СЕКЦИЯ Сборочный чертёж	А	см. табл.	▼
УМ. Монт	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.	Щалымова	Мещ	15.05.92				
Проб.	Сатин	Мещ	15.05.92				
Т.контр.	Ковалева	Мещ	18.05.92				
Н.контр.	Хвощинокая	Мещ	24.07.92	Монт	Монт таб 2		
Чтв.	Башмаков	Мещ	18.05.92				