

Скраску производят краской БТ-177 ГОСТ 5631-70, за исключением мест, подлежащих тепловой изоляции, которые окрашивают лаком БТ-577 ГОСТ 5631-70.

Короба холодного воздуха после очистки от ржавчины покрывают антикоррозийной краской или лаком.

Изготовленные элементы маркируют согласно указанию в детальной маркировочной ведомости.

Трактам присвоены следующие буквенные индексы:

Если основной тракт разделен на части, то для второй и последующих частей к буквенному индексу добавляется цифровой. Таким образом, марка элемента состоит из индекса тракта и номера позиции элемента (например, В-1, В-2).

Марка, присвоенная элементам по рабочим чертежам, является дополнением к маркировке отправочных элементов по техническим условиям на изготовление, согласно которым в заводской маркировке дается: товарный знак завода, шифр объекта, номер заказа, номер чертежа, номер поставочной спецификации, номер позиции по поставочной спецификации, вес изделия.

Маркировку наносят в следующих местах:

на блоки, короба, трубы - на внутреннюю поверхность нижней стенки на расстоянии 250 мм от края, а при меньших сечениях на внешнюю поверхность верхней стенки;

на щиты - на внешнюю поверхность, на краю, в середине меньшей стороны;

на компенсаторы - на линзу;

на опоры и подвески - на удобные места;

на площадки - на торцевой профиль;

на лестницы - на наружную сторону тетивы.

При необходимости маркировка может наноситься на бирках.