

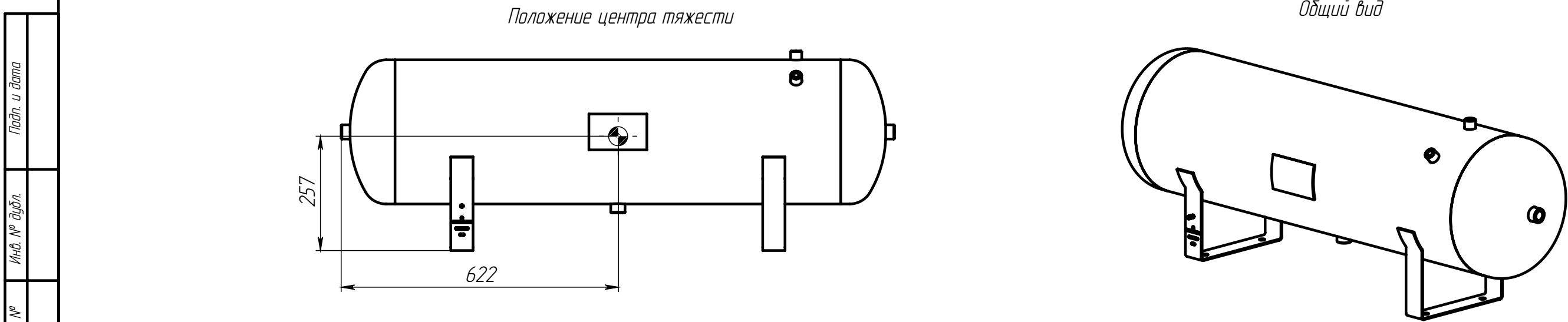
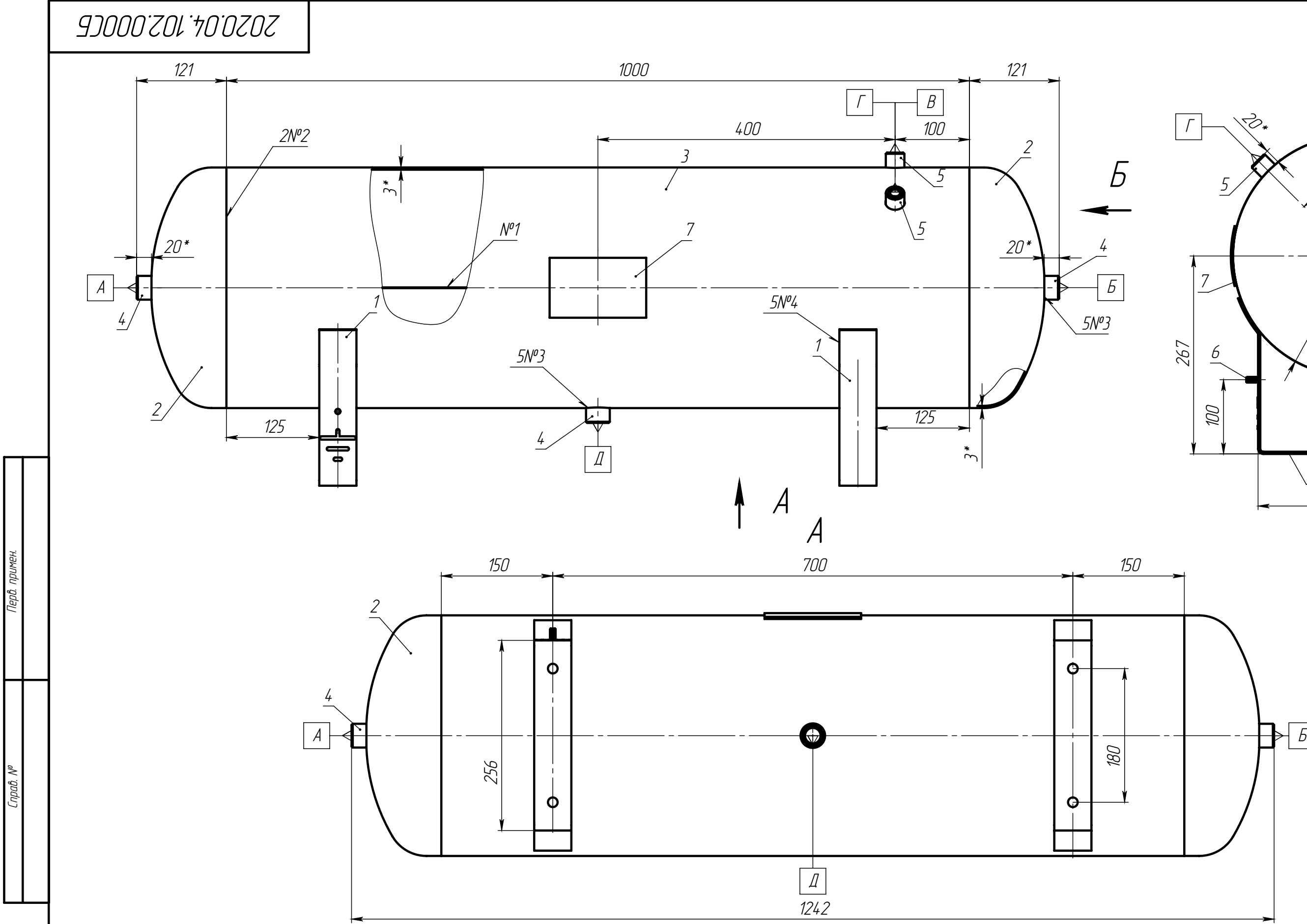


Таблица 2 – Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	Тип присоединения
А	Технологический	1	G 1/2"	Внутр резьба
Б	Технологический	1	G 1/2"	Внутр резьба
В	Для предохран. клап.	1	G 1/4"	Внутр резьба
Г	Для манометра	1	G 1/4"	Внутр резьба
Д	Дренаж	1	G 1/2"	Внутр резьба

Таблица 3 – Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение стандартного сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1	ГОСТ 14 771-76	С2-ИП	Проволока св.-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		С7-ИП		
3		Т7-ИП		ВИК+ПВК
4		Н1-ИП		ВИК

Таблица 1 – Техническая характеристика

Общая таблица			
Параметры			Аппарат
Назначение			Для ведения тех процессов
Группа аппарата			4
Давление, МПа (кгс/см ²)	рабочее		1,0 (10,0)
	расчетное		1,0 (10,0)
	Пробное при испытании	гидравлическое	1,3 (13,0)
пневматическое		–	
Испытательна среда и продолжительность испытания			вода, не менее 30 мин.
Температура испытатнльной среды, °C			5...40
Температура, °C	рабочая среда		от минус 20 до 50
	расчетная стенки		50
	минимальная стенки, находящейся под давлением		минус 20
	средняя наиболее холодной пятидневки района установки аппарата		–
Характеристика среды	Наименование		Воздух, азот
	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007–76		–
	Взрывоопасность	ГОСТ 30852.5–2002 ГОСТ 30852.11–2002	нет
		Пожароопасность ГОСТ 12.1.004–91	
Прибавка для компенсации коррозии, мм			1
Внутренний объем, м³ (л)			0,100 (100)
Расчетный срока эксплуатации, лет			10
Допустимая сейсмичность, балл			не более 6
[σ] ₂₀ /[σ] ₅₀ для стали S235			1,01
Марка материалов основных элементов			S235, 09Г2C
Объем и вид неразрушающих испытаний			100% УЗК, ВИК
Число циклов нагружения, не более			1000

- Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34347-2017, ТР ТС 032/2013.
- Аппарат не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- *Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров Н16, н16, ±Т16/2.
- Наружное покрытие – грунт-эмаль Наттерите синий, в два слоя.
- Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
- Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
- Отгрузка – автотранспортом.

2020.04.102.000СБ					
Ресивер Р 100-10					
Сварочный чертеж					
Изм. Лист № докум. Подп. Дата					
Разраб. Туранов					
Пров. Леонав					
Т. контр.					
Н. контр.					
Удб. Шатерников					
Шифр					
Копировал					
Лит.			Масса		
Лист			Листов 1		
Масштаб			Масштаб		
32.09			1:5		
ДНТ			device navigation team		
Формат А2			Формат А2		