



Таблица 1 – Техническая характеристика

Параметры		Аппарат	
Назначение		Для ведения тех. процессов	
Группа аппарата		2	
Давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	рабочее	1,0 (10,0)	
	расчетное	1,0 (10,0)	
	Пробное при испытании	гидравлическое 1,3 (13,0) пневматическое -	
Испытательная среда и продолжительность испытания		вода, не менее 30 мин.	
Температура испытательной среды, °С		5..40	
Температура, °С	рабочая среда	от минус 60 до 50	
	расчетная стенки	50	
	минимальная стенки, находящейся под давлением	минус 60	
	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	нет
		ГОСТ 30852.11-2002	нет
Пожароопасность ГОСТ 12.1.004-91		нет	
Класс дефектности сварных швов по ГОСТ 23055-78	стыковых	4	
	угловых, тавровых	5	
	нахлесточных	6	
Прибавка для компенсации коррозии, мм		-	
Внутренний объем, м <sup>3</sup> (л)		0,100 (100)	
Расчетный срок эксплуатации, лет		10	
Допустимая сейсмичность, балл		не более 6	
[σ] <sub>20</sub> /[σ] <sub>50</sub> для стали AISI 304		1,03	
Марка материалов основных элементов		AISI 304	
Объем и вид неразрушающих испытаний		100% УЗК, ВИК	
Число циклов нагружения, не более		1000	

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

Таблица 2 – Таблица штучеров

Обознач.	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	Тип присоединения
А	Вход/выход среды	1	Г 1/2"	Внутр резьба
Б	Вход/выход среды	1	Г 1/2"	Внутр резьба
В	Предохр. клапан	1	Г 1/2"	Внутр резьба
Г	Для манометра	1	Г 1/4"	Внутр резьба
Д	Дренаж	1	Г 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 ОК Autrod 308LSi, ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		С5-ИП		
3		Т7-ИП		
4		Н1-ИП		

2021.01.115.000СБ

Ресивер Р 100-10.324-3

Сварочный чертеж

Лит. Масса Масштаб  
3259 15

Лист Листов 1

Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
Разраб. Туранов  
Проб. Леонов  
Т. контр.  
Н. контр.  
Учб. Шатерников

Щифр Копировал

Формат А2

Файл: 2021.01.115.000 Ресивер Р 100-10.324-3