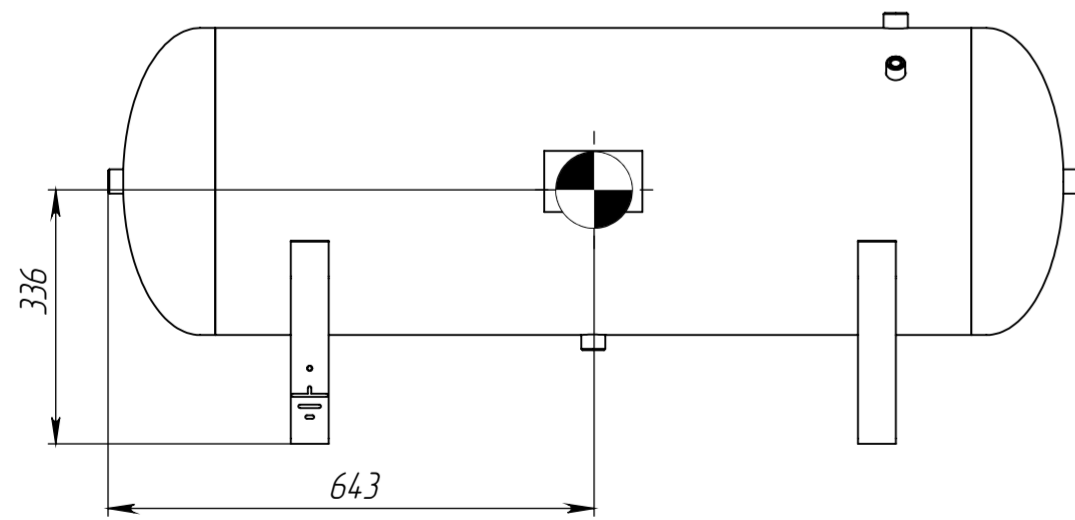
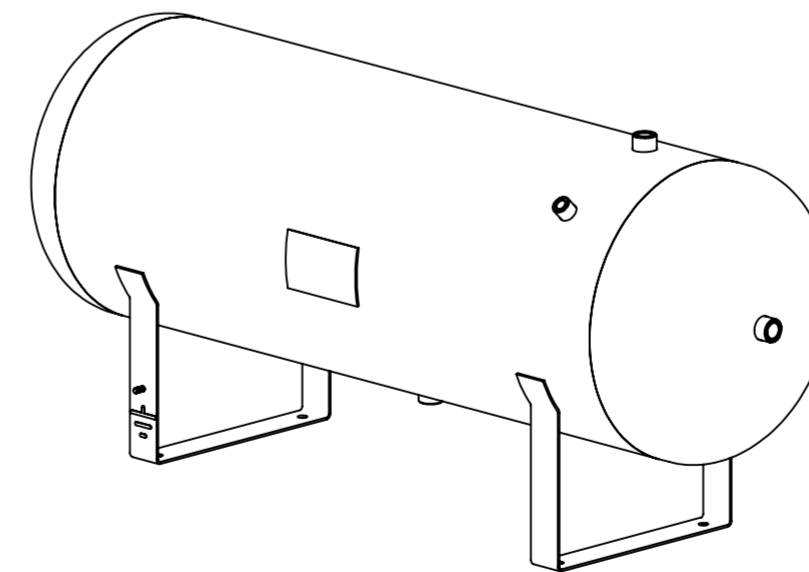


Положение центра тяжести



Общий вид



- 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 1 - Техническая характеристика

Параметры		Аппарат	
Назначение		Для ведения тех. процессов	
Группа аппарата		2	
Давление, МПа (кгс/см ²)	рабочее	1,0 (10,0)	
	расчетное	1,0 (10,0)	
Испытательная среда и продолжительность испытания	Пробное при испытании	гидравлическое 1,3 (13,0) пневматическое -	
	Температура испытательной среды, °С		вода, не менее 30 мин. 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	
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 ³ (л)		0,150 (150)	
Расчетный срока эксплуатации, лет		10	
Допустимая сейсмичность, балл		не более 6	
[σ] ₂₀ /[σ] ₅₀ 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	

Таблица 2 - Таблица штучеров

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата					Лит. Масса Масштаб		
Разраб. Туранов					Ресивер Р150-10.406-3		
Проб. Леонов					46.33 1:5		
Т. контр.					Лист Листов 1		
Н. контр.					Шифр Копировал		
Упр. Шатерникова					Формат А2		

Сборочный чертеж