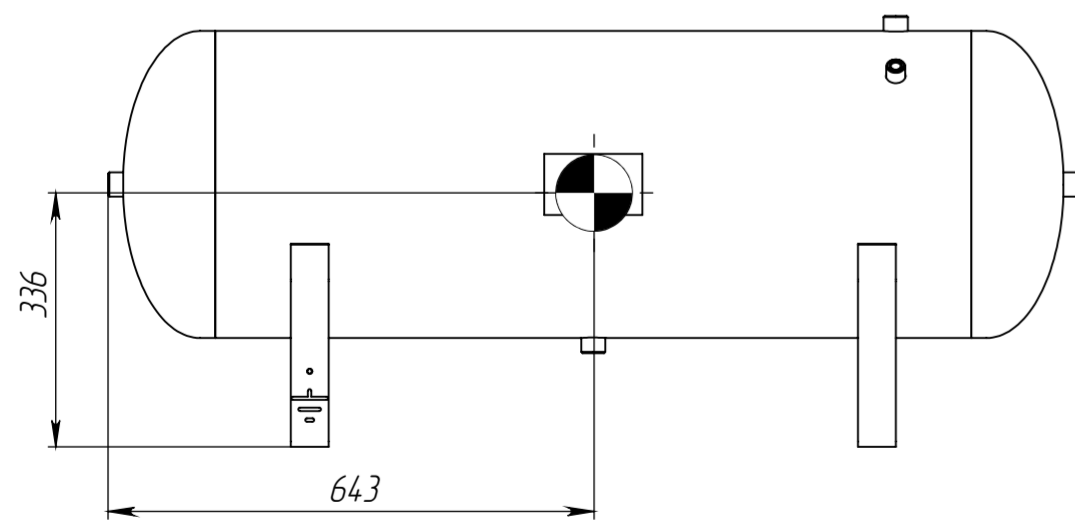


Положение центра тяжести



Общий вид

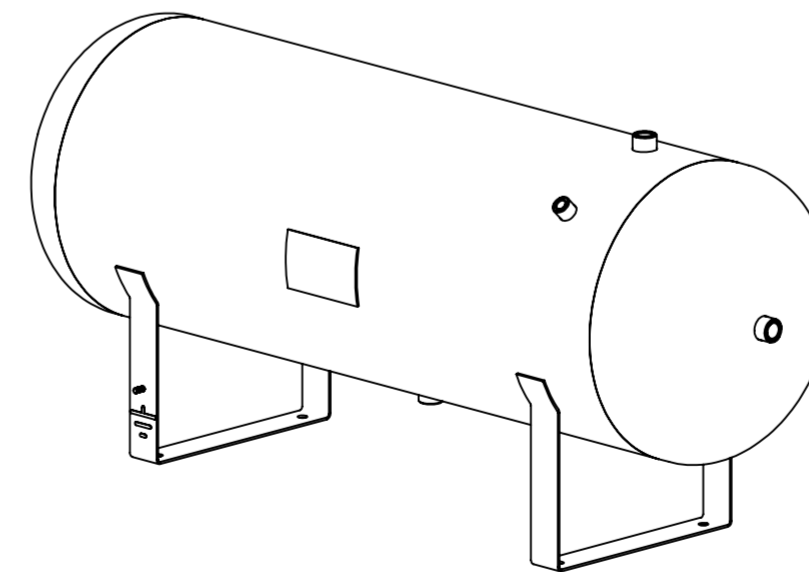


Таблица 1 – Техническая характеристика

Параметры		Аппарат
Назначение		Для ведения тех. процессов
Группа аппарата		2
Давление, МПа (кгс/см ²)	рабочее	1,6 (16,0)
	расчетное	1,0 (10,0)
Пробное при испытании	гидравлическое	2,08 (20,8)
	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		-
Наименование		Воздух, азот
Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76		-
Характеристика среды	Взрывоопасность	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 (100)
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

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

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		

- Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34.347-2017, 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 Hammerite, в два слоя.
- Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
- Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
- Отгрузка – автотранспортом.

2021.01.120.000СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Ресивер Р150-16.406-3

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	46.33	1:5
Лист	Листов 1	

