

2021.03.104.000СБ

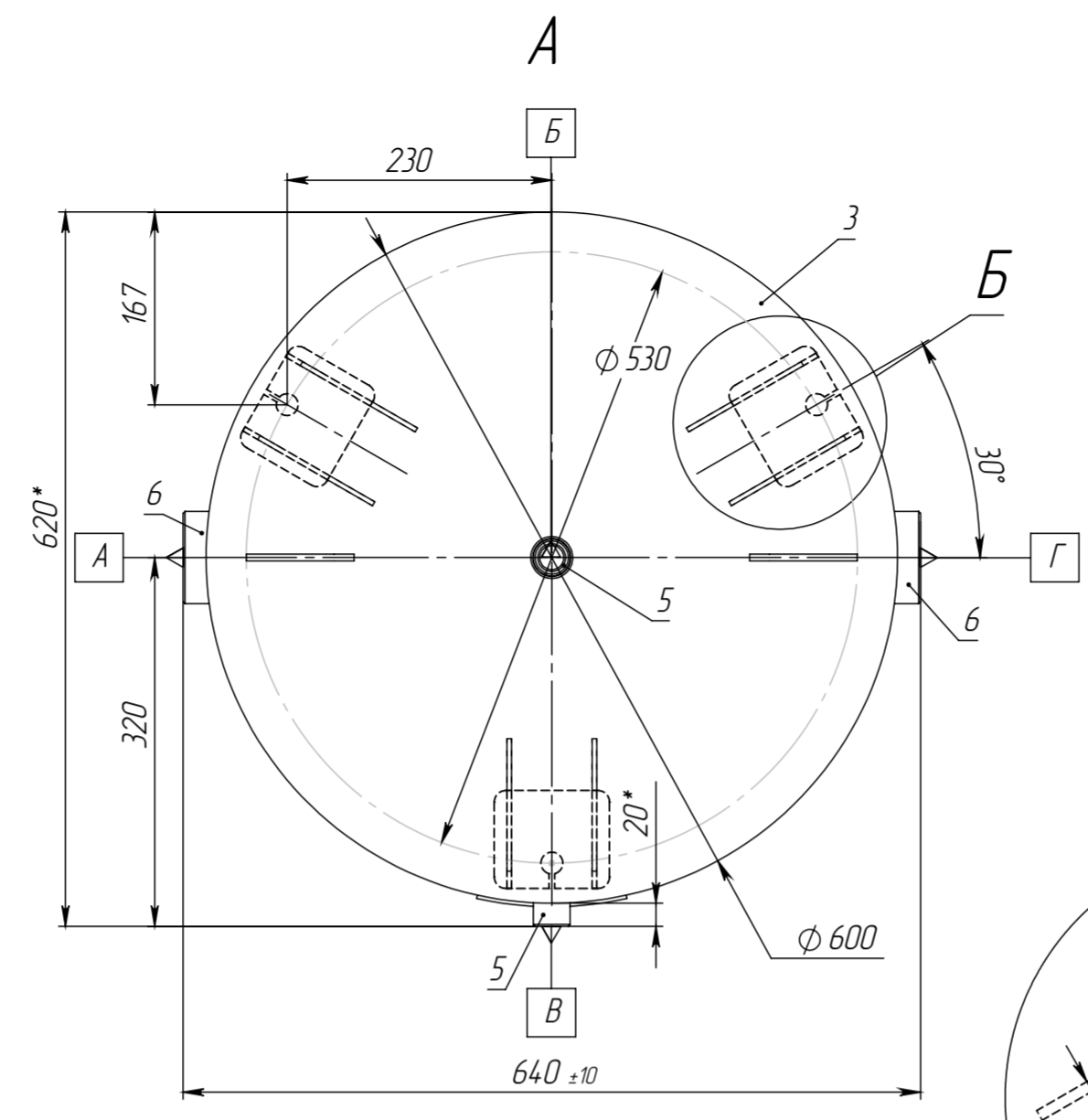
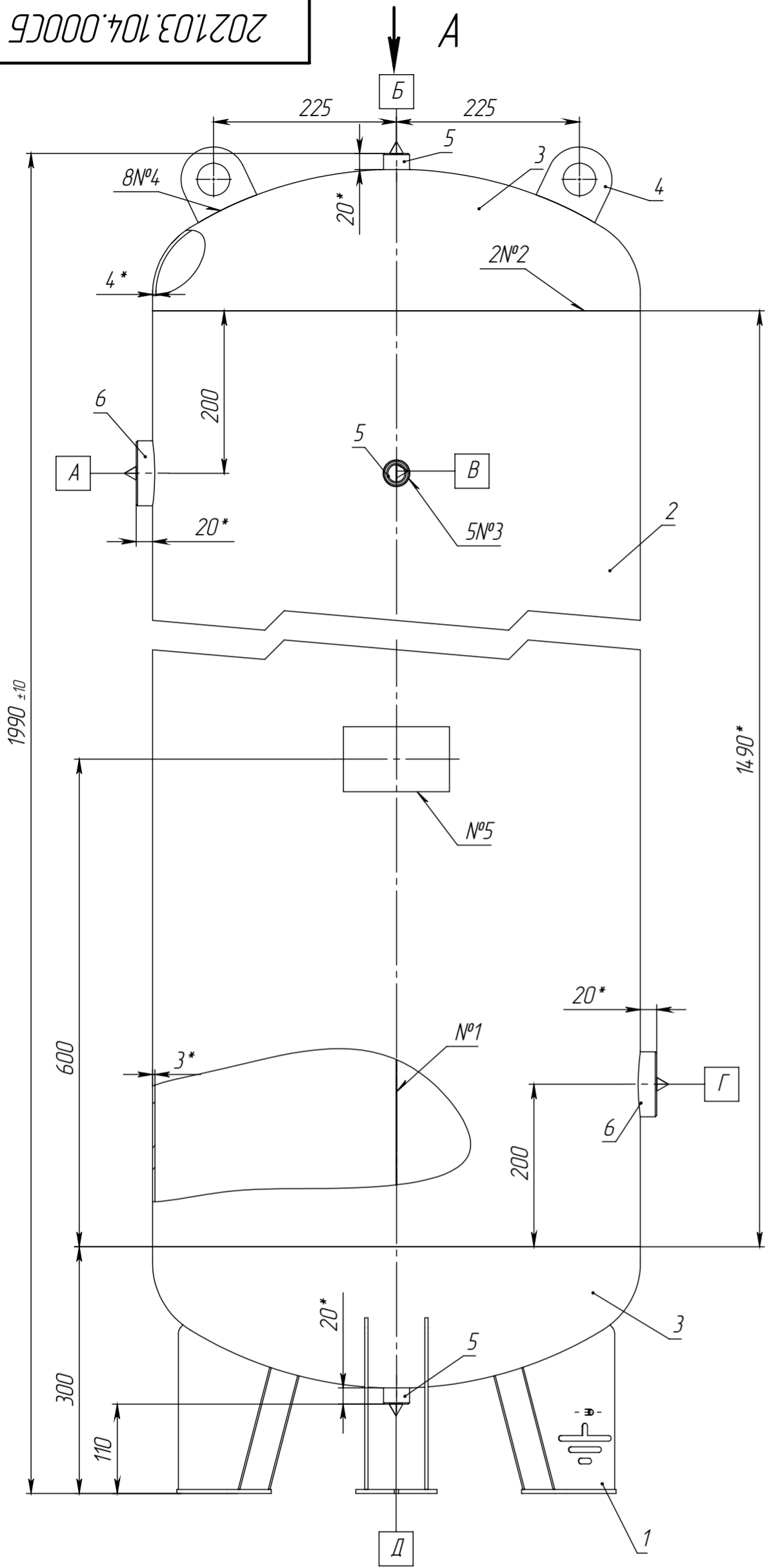


Схема строповки аппарата в вертикальном положении

Общий вид

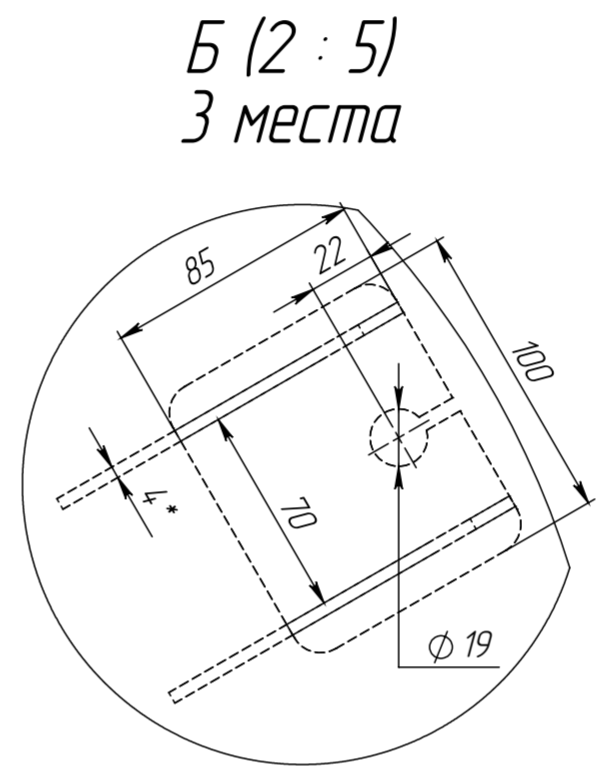
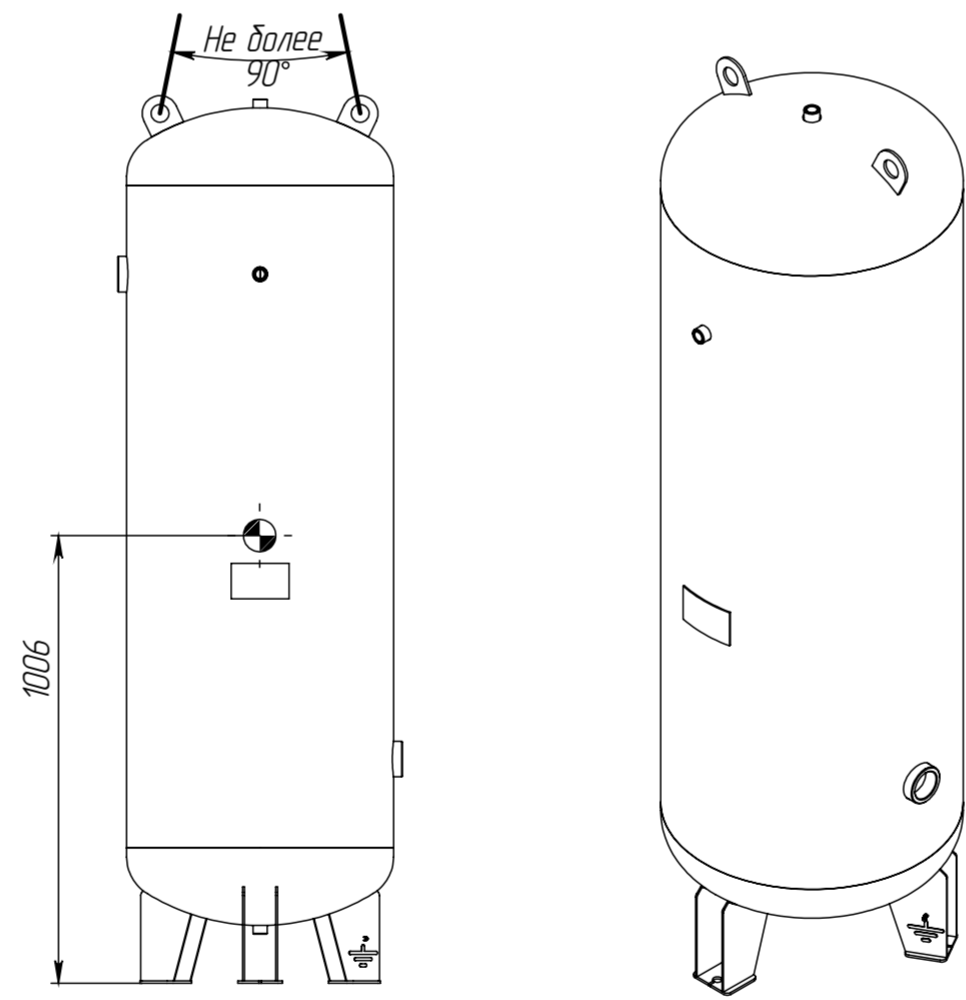


Таблица 2 - Таблица штуцеров

Обозн.	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	Ответный элемент
A	Выход среды	1	G 2"	-
Б	Для клап. предопр.	1	G 1/2"	-
В	Для манометра	1	G 1/2"	-
Г	Вход среды	1	G 2"	-
Д	Слив конденсата	1	G 1/2"	-

Таблица 3 - Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение стандартного сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1	ГОСТ 14-771-76	C2-ИП	Проволока ОК Autrod 308LSi ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		C5-ИП		
3		T7-ИП		
4		T3-ИП		
5		H1-ИП		

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, °C		5..40	
Температура, °C	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 12.1007-76	-	
	Взрывоопасность	ГОСТ 30852.5-2002 ГОСТ 30852.11-2002	нет
	Пожароопасность	ГОСТ 12.1004-91	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)		0,5 (500)	
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	
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, h16, ± Т16/2.
- Покрытие - Hammerite серая, в два слоя.
- Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
- Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
- Действительное расположение штуцеров, опор - см. по виду сверху.

2021.03.104.000СБ

Ресивер РВ 500-10.600-3

Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
	100.74	1:5
Лист	Листов 1	

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Туранов

Проб. Леонов

Т. контр.

Н. контр.

Упр. Шатерников

Щифр

Копировал

Формат А2

DNT

Формат А2

Перв. примен. Справ. № Подп. и дата Инв. № дубл. Взам. инв. № Подп. и дата Инв. № подл.

Формат А2 2021.03.104.000 Ресивер РВ 500-10.600-3