

2021.03.103.000СБ

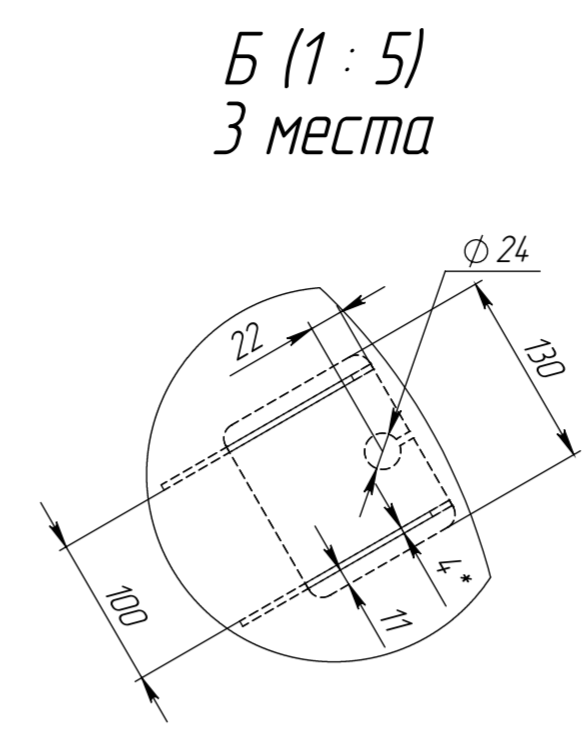
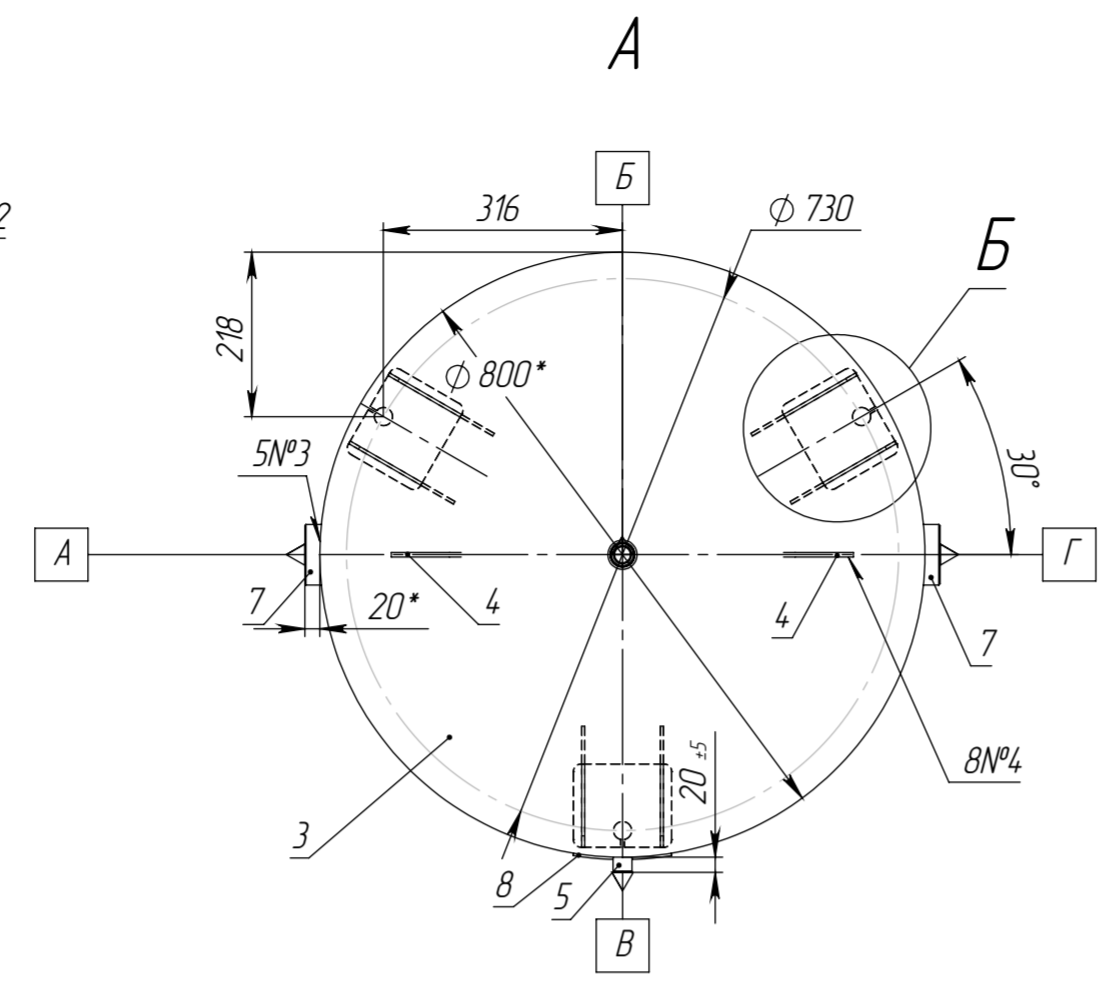
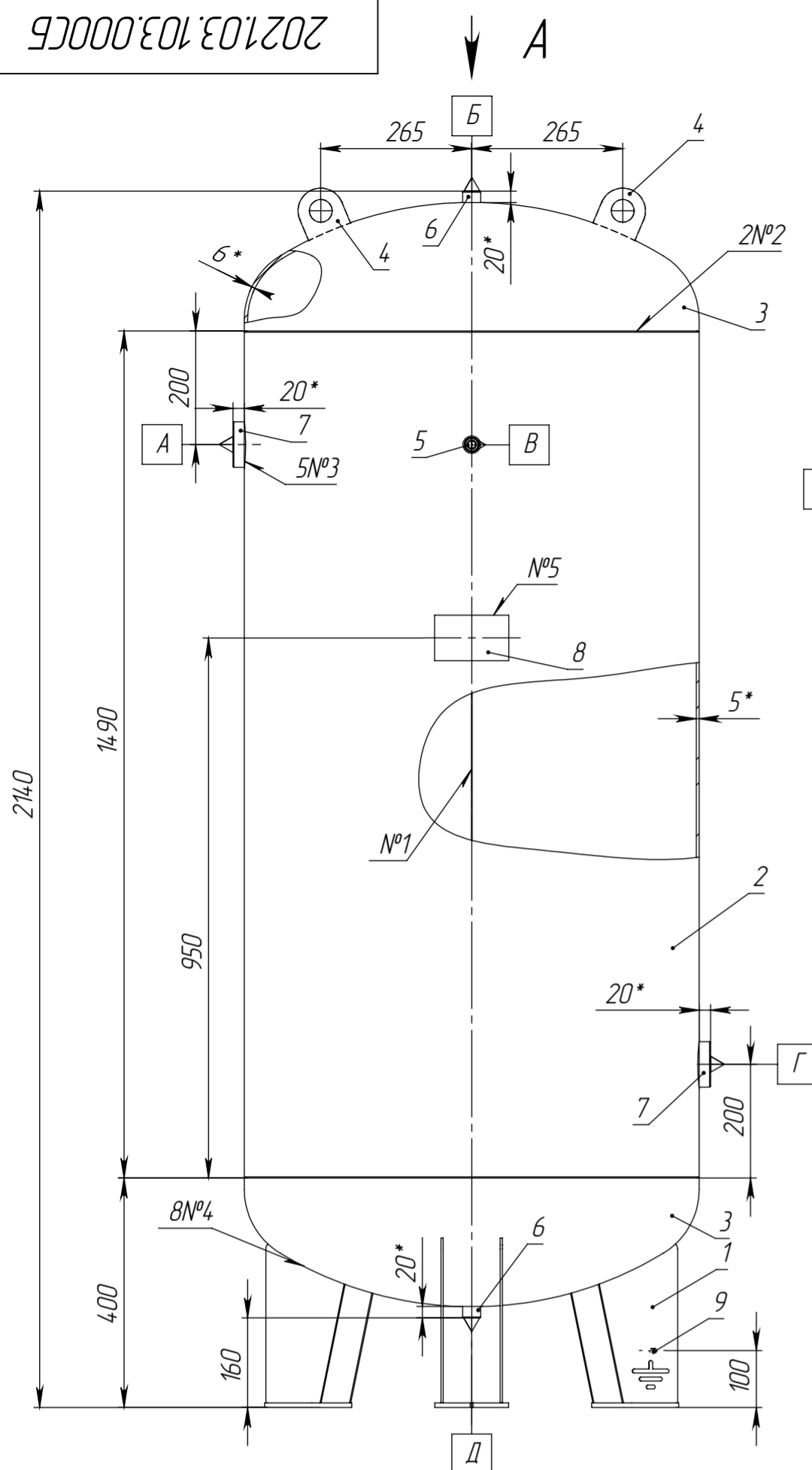
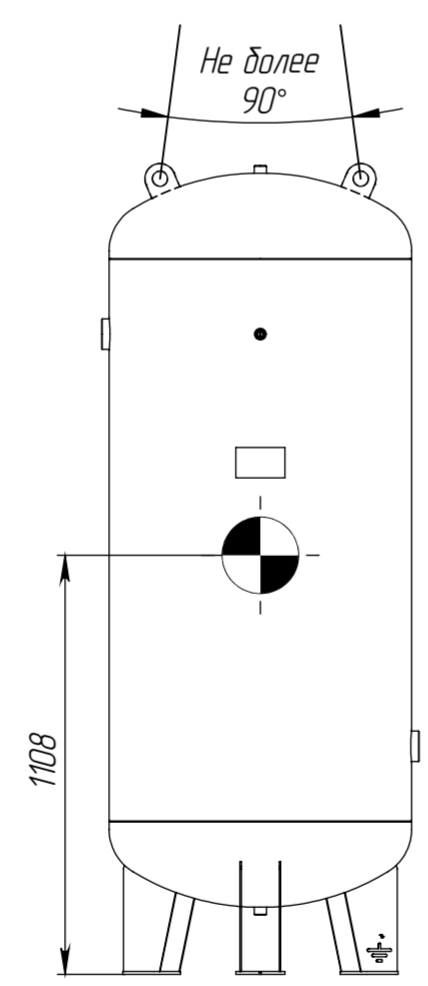


Схема строповки аппарата в вертикальном положении



Общий вид

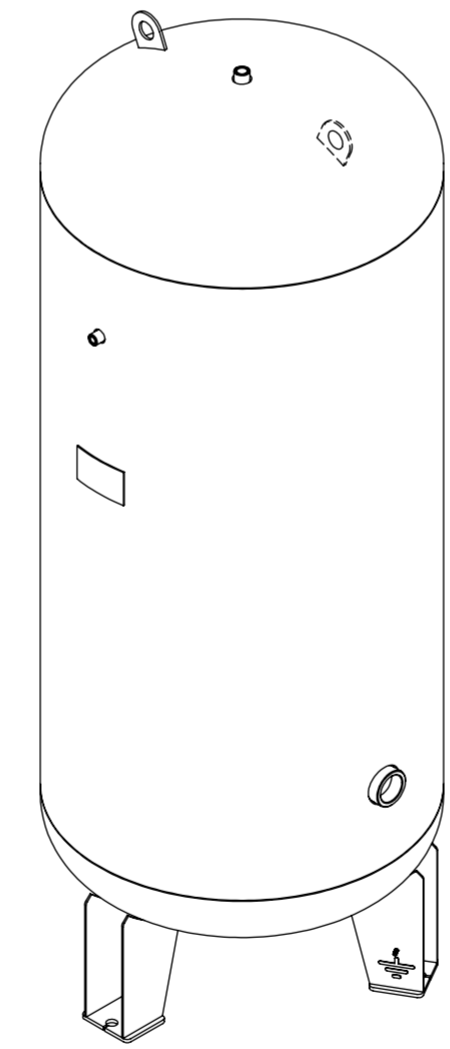


Таблица 1 – Техническая характеристика

Параметры		Аппарат	
Назначение		Для ведения тех. процессов	
Группа аппарата		2	
Давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	рабочее	1,6 (16,0)	
	расчетное	1,6 (16,0)	
	Продное при испытании	гидравлическое пневматическое	2,08 (20,8) -
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	
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)		0,9 (900)	
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	

- 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 – краска-эмаль Hammerite, в два слоя.
- Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
- Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
- Отгрузка автотранспортом.
- Действительное расположение штуцеров, опор – см. по виду спереди.

Таблица 2 – Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	Ответный элемент
А	Выход среды	1	G 2"	-
Б	Для клапана предохранительного	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 14771-76	С17-ИП	Проволока ОК Autrod 308LSi ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		С19-ИП		
3		Т7-ИП		
4		Т3-ИП		ВИК
5		Н1-ИП		

2021.03.103.000СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ресивер РВ 900-16.800-3	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Туранов							
Проб.	Леонов				Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.								
Учб.	Штерникова							

Шифр: \_\_\_\_\_ Копировал: \_\_\_\_\_

DNT  
design navigation team  
Формат А2

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

Формат А2 2021.03.103.000 Ресивер РВ 900-16.800-3