

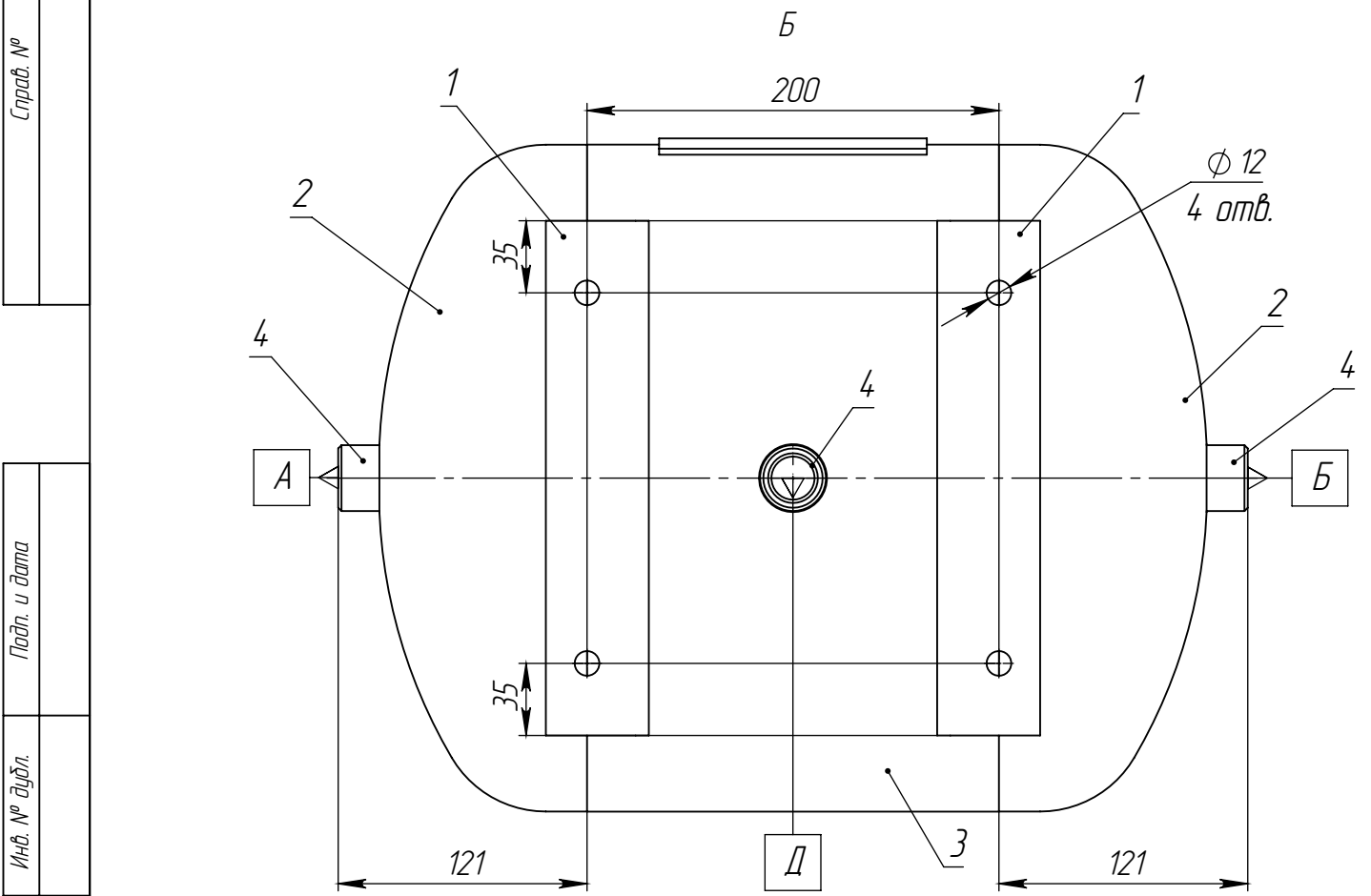
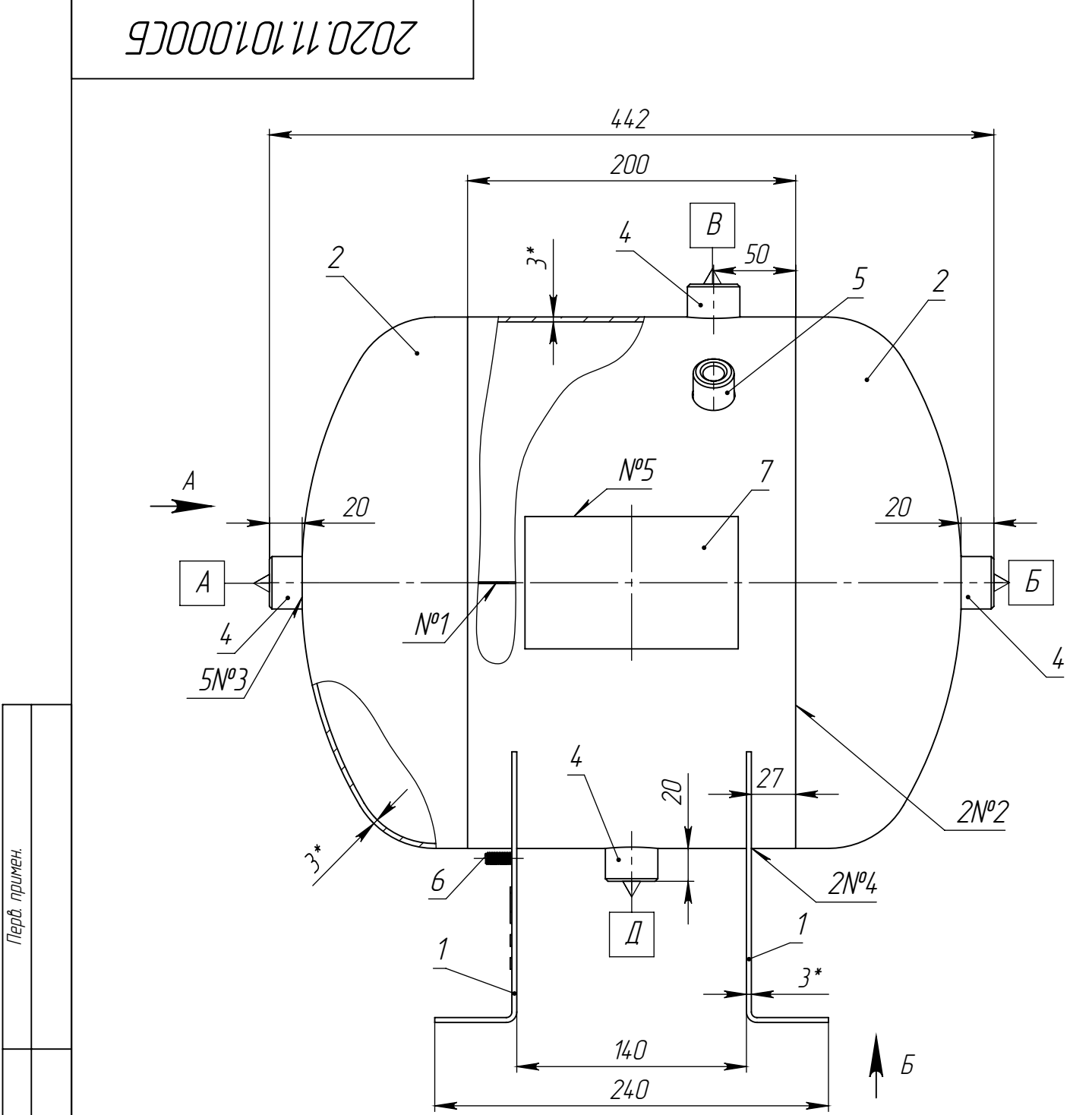
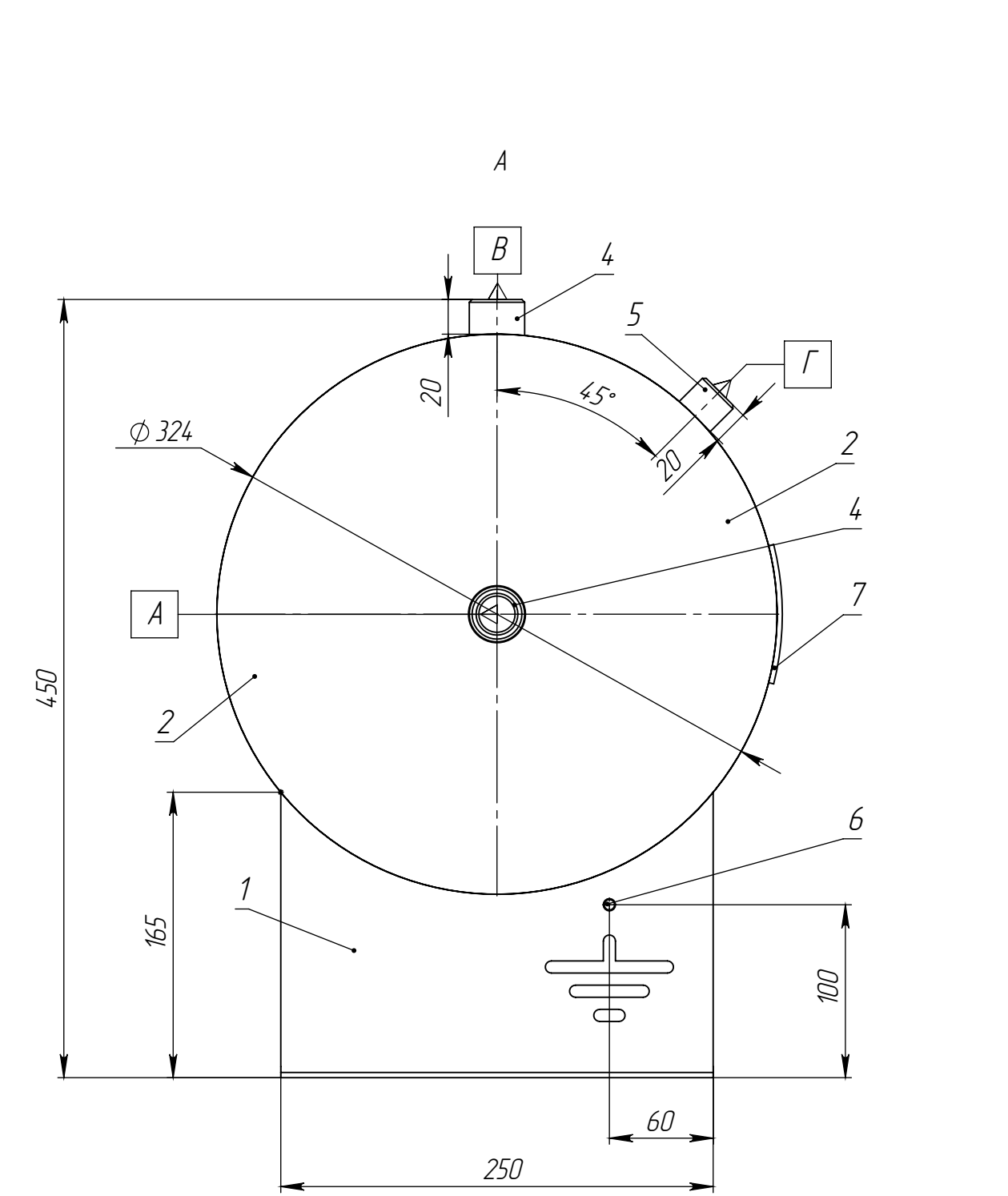
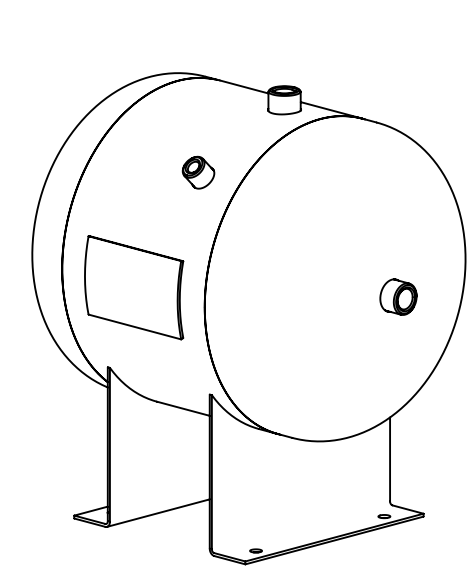


Таблица 2 – Таблица штуцеров

Обозначение	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



Общий вид



Положение центра тяжести

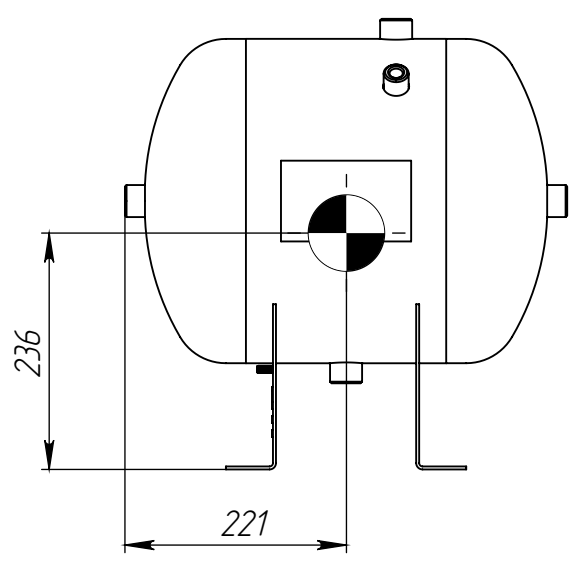


Таблица 3 – Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение стандартного сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1	ГОСТ 14 771-76	С2-ИП	Проволока св.-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		С5-ИП		
3		Т7-ИП		ВИК+ПВК
4		Т3-ИП		
5		Н1-ИП		

Таблица 1 – Техническая характеристика

Параметры			Аппарат
Назначение			Для ведения тех. процессов
Группа аппарата			3
Давление, МПа (кгс/см ²)	рабочее		1,0 (10,0)
	расчетное		1,0 (10,0)
	Пробное при испытании	гидравлическое	1,3 (13,0)
		пневматическое	–
Испытательна среда и продолжительность испытания			вода, не менее 30 мин.
Температура испытательной среды, °C			5...40
Температура, °C	рабочая среда		от минус 40 до 50
	расчетная стенки		50
	минимальная стенки, находящейся под давлением		минус 40
	средняя наиболее холодной пятидневки района установки аппарата		–
Характеристика среды	Наименование		Воздух
	Класс опасности по ГОСТ 12.1007–76		–
	Взрывоопасность	ГОСТ 30852.5–2002	нет
		ГОСТ 30852.11–2002	
	Пожароопасность ГОСТ 12.1004–91		нет
Класс дефектнрсти сварных швов по ГОСТ 23055–78	стыковых		4
	угловых, тавровых		5
	нахлесточных		6
Придавка для компенсации коррозии, мм			1
Внутренний объем, м ³ (л)			0,025 (25)
Расчетный срока эксплуатации, лет			10
Допустимая сейсмичность, балл			не более 6
[σ] ₂₀ /[σ] ₅₀ для стали S355J2+N			1,04
Марка материалов основных элементов			S355J2+N, 09Г2С
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, h16, ± Т16/2.
- 5 Наружное покрытие – Hammerite, в два слоя.
- 6 Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
- 7 Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
- 8 Отгрузка – автотранспортом.
- 9 Аппарат может использоваться в климатическом исполнении У категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69.

2020.11.101.000СБ					
Ресивер Р 25-10.324-1					
Сварочный чертеж					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Туранов				
Пров.	Леонаов				
Т. контр.					
Н. контр.					
Упр.	Шатерников				
Шифр					
Копировал					