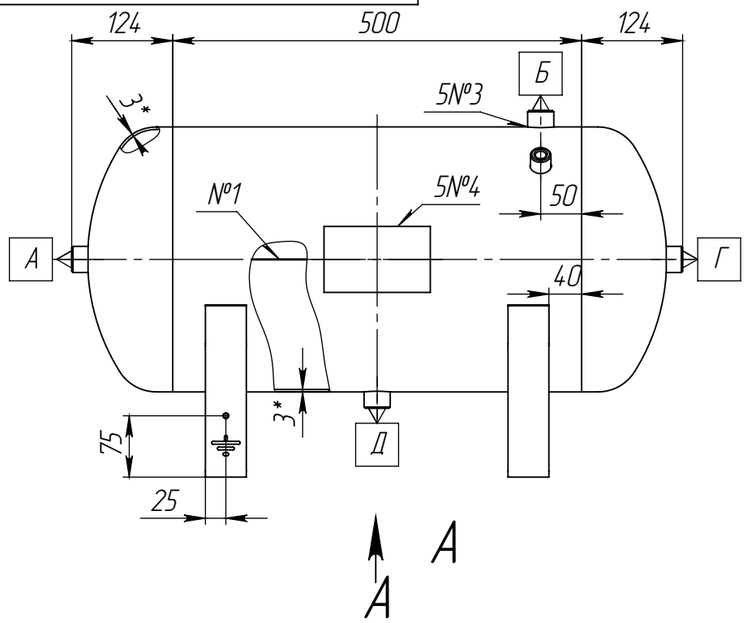
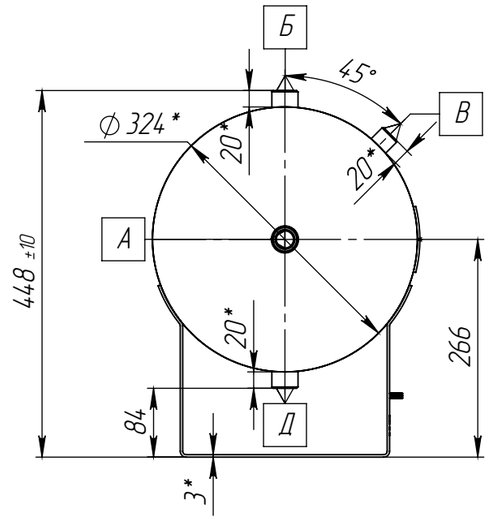
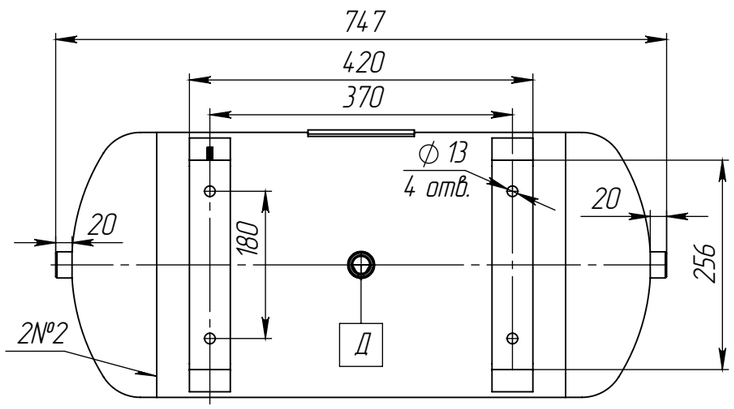
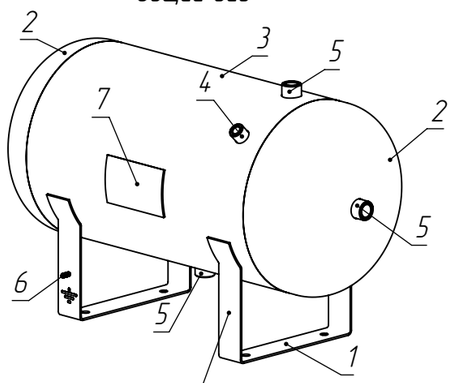
2020.11.104.000СБ





Общий вид





Положение центра тяжести

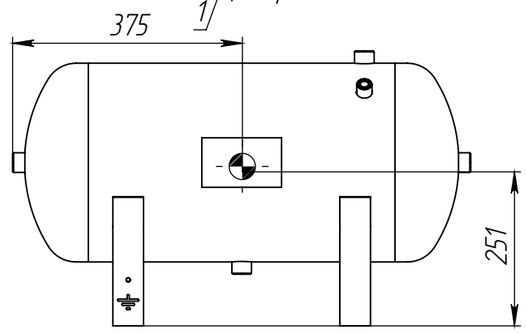


Таблица 1 – Техническая характеристика

Параметры			Аппарат
Назначение			Для ведения тех процессов
Група аппарата			3
Давление, МПа (кгс/см²)	рабочее		1,0 (10,0)
	расчетное		1,0 (10,0)
	Пробное при испытании	гидрвавлическое	1,3 (13,0)
		пневматическое	–
Испытательна среда и продолжительность испытания			вода, не менее 30 мин.
Температура испытатнльной среды, °С			5...40
Температура, °С	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, азот
	Класс опастности по ГОСТ 12.1.007-76		–
	Взрывоопасность	ГОСТ 30852.5-2002	нет
		ГОСТ 30852.11-2002	
	Пожароопастность ГОСТ 12.1.004-91		нет
Прибавка для компенсации коррозии, мм			1
Внутренний объем, м³ (л)			0,05 (50,0)
Расчетный срок эксплуатации, лет			10
Допустимая сейсмичность, балл			не более 6
$[\sigma]_{20}/[\sigma]_{50}$ для Сталь S355			1,04
Марка материалов основных элементов			S355, 09Г2С
Объем и вид неразрушающих испытаний			100% УЗК, ВИК, ПВК
Число циклов нагружения, не более			1000

1. *Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H16, h16, ± T16/2.
3. Действительное расположение штуцеров, опор – см. по виду спереди
4. Сварка по ГОСТ 14.771-76, проволока сварочная св.-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
5. Наружное покрытие – Hammerite, в два слоя.
6. Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
7. Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
8. Аппарат не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
9. Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34347-2017, ТР ТС 032/2013.
10. Аппарат может эксплуатироваться в климатическом исполнении У категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69.

Таблица 2 – Таблица штуцеров

Обознач.	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	Тип присоединения
А	Вход/выход среды	1	G 1/2"	резьба
Б	Клапан предохр.	1	G 1/2"	резьба
В	Манометра	1	G 1/4"	резьба
Г	Вход/выход среды	1	G 1/2"	резьба
Д	Дренаж	1	G 1/2"	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 св.-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		С5-ИП		
3		Т7-ИП-◺-3		ВИК+ПВК
4		Н1-ИП-◺-3		ВИК

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	2020.11.104.000СБ			
Разраб.		Туранов			Ресивер Р 50-10.324-1	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Леонов					20	1:7.5
Т. контр.					Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
Н. контр.						DNT device navigation team		
Утв.		Шатерников						

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

Шифр: | Копировал | Формат А3

Филл. 2020.11.104.000 Ресивер Р 50-10.324-1