

2020.10.126.000СБ

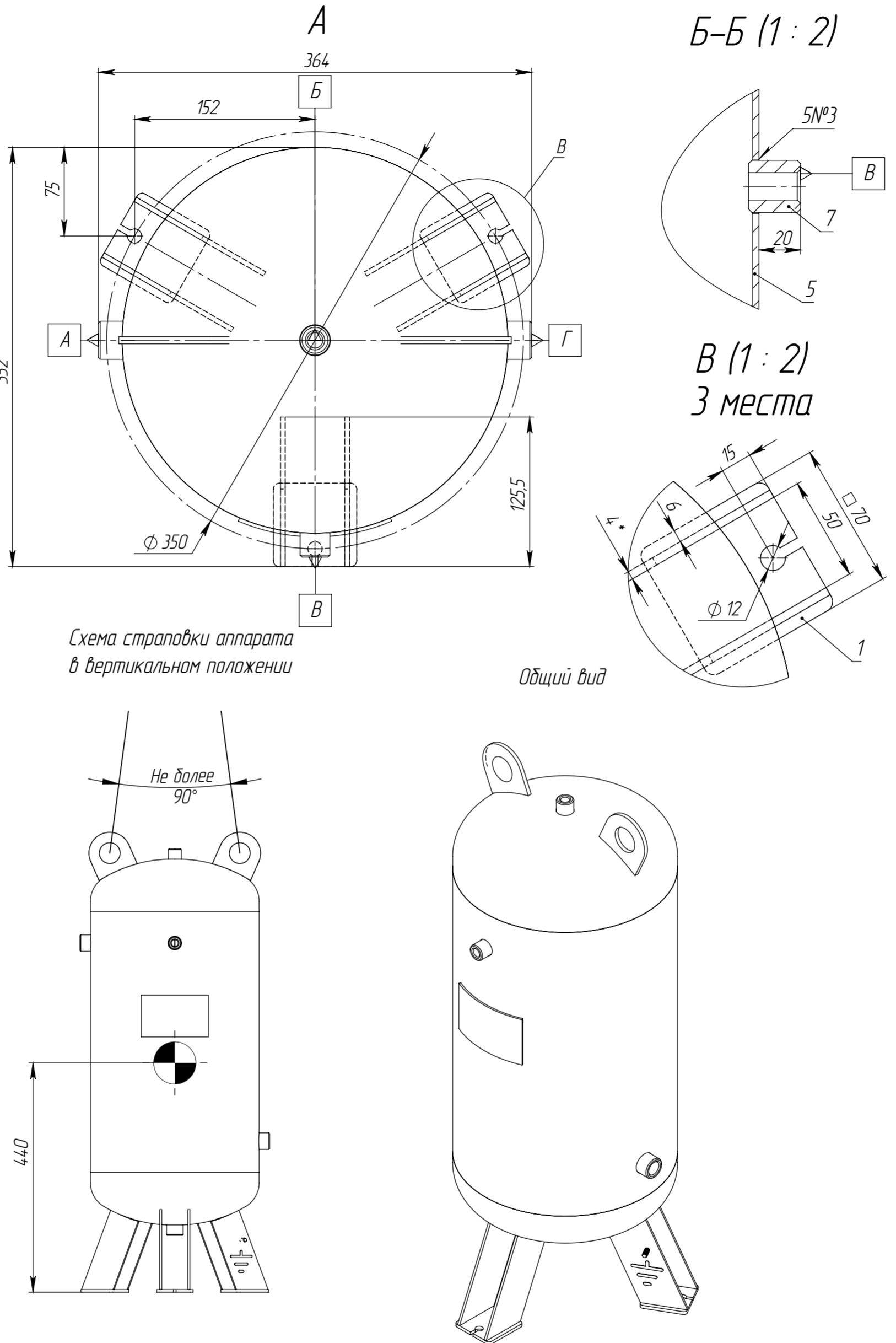
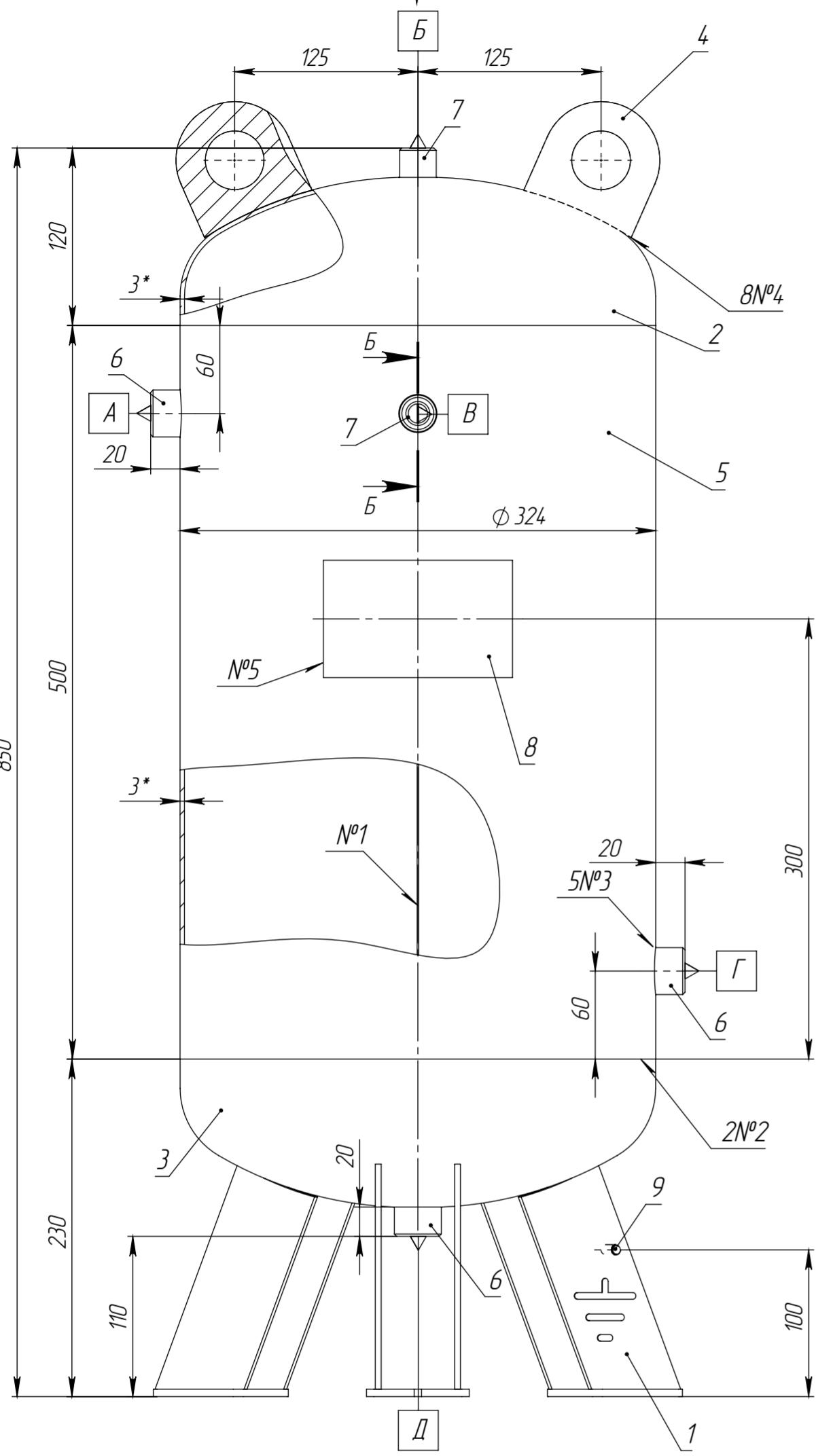


Таблица 1 – Техническая характеристика

Параметры		Аппарат
Назначение		Для создания запаса воздуха
Группа аппарата		4
Давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	рабочее	1,6 (16,0)
	расчетное	1,6 (16,0)
	Пробное при испытании	гидравлическое
		пневматическое
		-
	Испытательная среда и продолжительность испытания	вода, не менее 30 мин.
	Температура испытательной среды, °C	5...40
	рабочая среда	от минус 20 до 50
	расчетная стенка	50
Температура, °C	минимальная стенки, находящейся под давлением	минус 20
	средняя наиболее холодной пятидневки района установки аппарата	-
	Наименование	Воздух, азот
	Класс опасности по ГОСТ 12.1007-76	-
Взрывоопасность	ГОСТ 30852.15-2002	нет
	ГОСТ 30852.11-2002	
	Пожароопасность ГОСТ 12.1004-91	нет
	Класс дефектности сварных швов по ГОСТ 23055-78	стыковых 4, угловых, тавровых 5, нахлесточных 6
	Приработка для компенсации коррозии, мм	1
	Внутренний объем, м <sup>3</sup> (л)	0,05 (50)
	Расчетный срок эксплуатации, лет	10
	Допустимая сейсмичность, балл	не более 6
	$[\sigma]_{20}/[\sigma]_{50}$ для стали S235	1,01
	Марка материалов основных элементов	09Г2С, S235
	Объем и вид неразрушающих испытаний	100% ЧЗК
	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  $H16, h16, \pm T16/2$ .
- Наружное покрытие – грунт-эмаль Наттерите, в два слоя.
- Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
- Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
- Действительное расположение штуцеров, опор – см. по виду спереди.

Таблица 2 – Таблица штуцеров

Номер	Наименование	Кол.	Проход условный, мм	Ответственный элемент
A	Выход среды	1	G 1/2"	-
Б	Для клапана предохранительного	1	G 1/4"	-
В	Для манометра	1	G 1/4"	-
Г	Вход среды	1	G 1/2"	-
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	C2-ИП	Проволока св.-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		C5-УП		ВИК+ПВК
3		T7-ИП		ВИК
4		T3-ИП		ВИК
5		H1-ИП		ВИК

					2020.10.126.000СБ
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Rесивер РВ 50-16
Разраб.	Туранов				сборочный чертеж
Проф.	Леонов				Лист
Т. контр.					Листов 1
Н. контр.					
Утв.	Шатерников				
Шифр					
Копиродел					