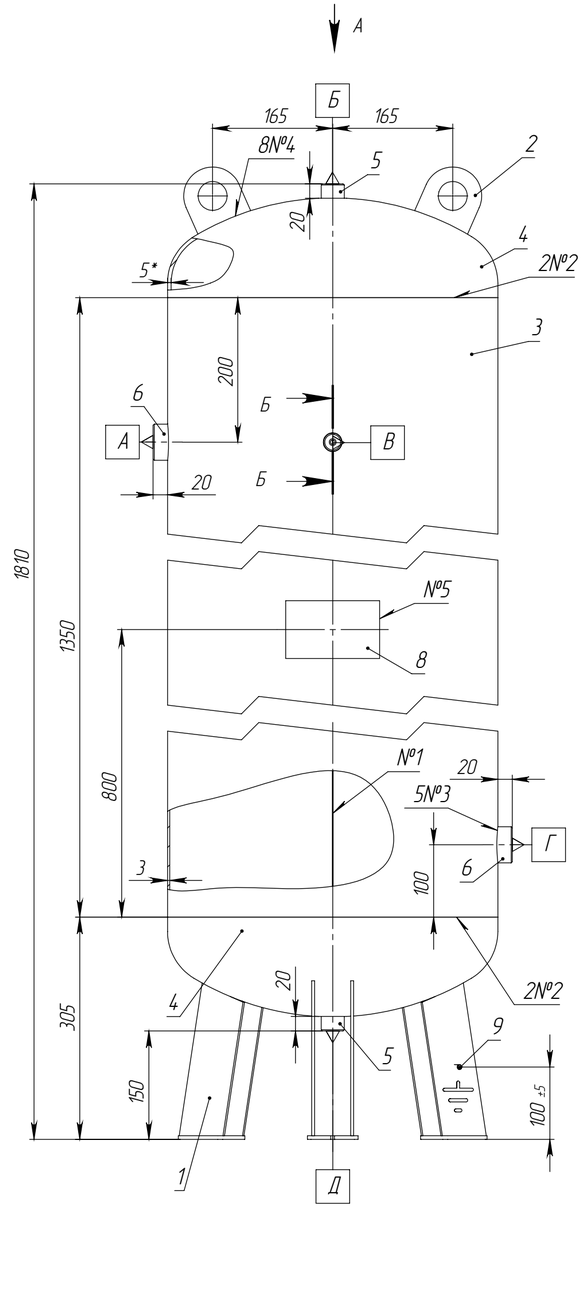


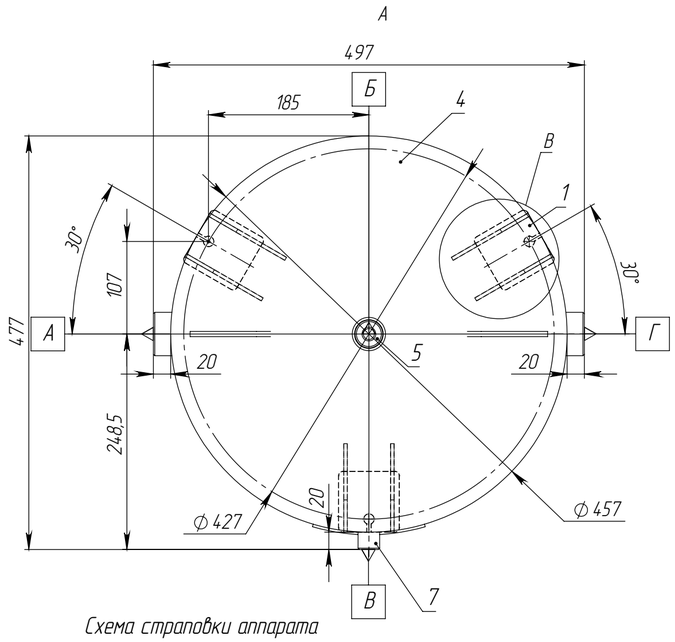
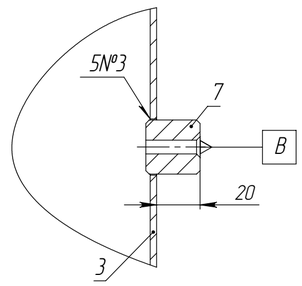
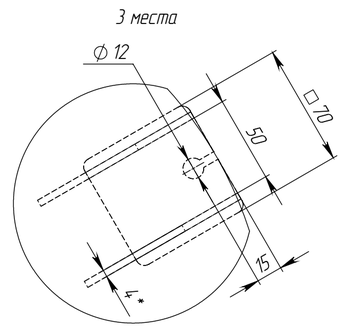


Схема страповки аппарата в вертикальном положении





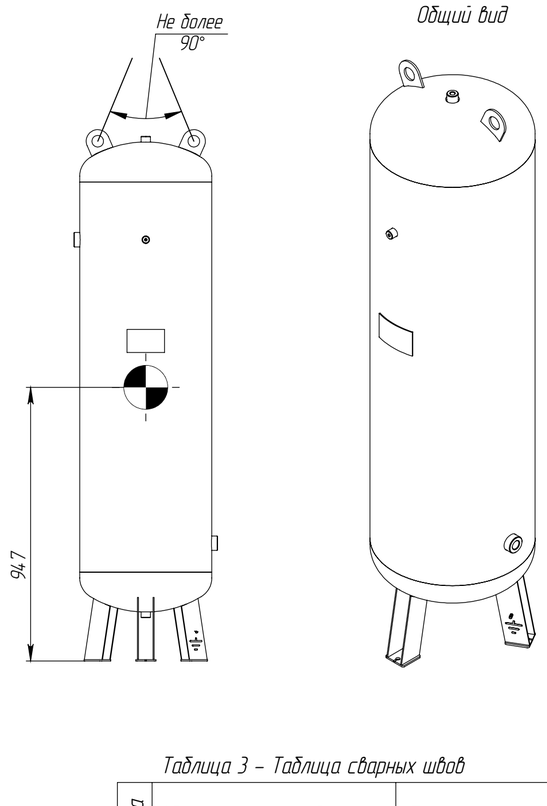


Таблица 1 – Техническая характеристика

Параметры			Аппарат
Назначение			Для ведения тех. процессов
Груда 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 30852.15–2002 ГОСТ 30852.11–2002	нет
	Пожароопастность ГОСТ 12.1.004–91		нет
Класс деффектнрсти сварных швов по ГОСТ 23055–78	стыковых		3
	угловых, тавровых		4
	нахлесточных		5
Прибавка для компенсации коррозии, мм			1
Внутренний объем, м³ (л)			0,25 (250)
Расчетный срока эксплуатации, лет			10
Допустимая сейсмичность, балл			не более 6
$[\sigma]_{20}/[\sigma]_{50}$ для стали 09Г2С			1,04
Марка материалов основных элементов			09Г2С, S355J2+N
Объем и вид неразрушающих испытаний			100% УЗК
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 H16, h16, ± T16/2.
5 Наружное покрытие – грунт–эмаль Hammerite, в два слоя.
6 Консервация аппарата согласно технологии завода–изготовителя.
7 Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
8 Действительное расположение штуцеров, опор – см. по виду спереди.

Таблица 2 – Таблица штуцеров

Обозн.	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	Ответный элемент
А	Выход среды	1	G 1"	–
Б	Для клапана предохранительного	1	G 1/2"	–
В	Для манометра	1	G 1/4"	–
Г	Вход среды	1	G 1"	–
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	С2–ИП	Проволока св.–08Г2С ГОСТ 2246–70	ВИК+УЗД, РГ
2		С5–УП		ВИК+ЦД
3		Т7–ИП		
4		Т3–ИП		ВИК
5		Н1–ИП		ВИК

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	2020.04.104.000СБ
Разраб.		Туранов			РВ 250–10.457–1
Пров.		Леонов			Сборочный чертеж
Т. контр.					Лит. / Масса: 50.37 / Масштаб: 1:5
					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 А2

Файл: 2020.04.104.000 РВ 250–10.457–1