

2020.07.109.000СБ

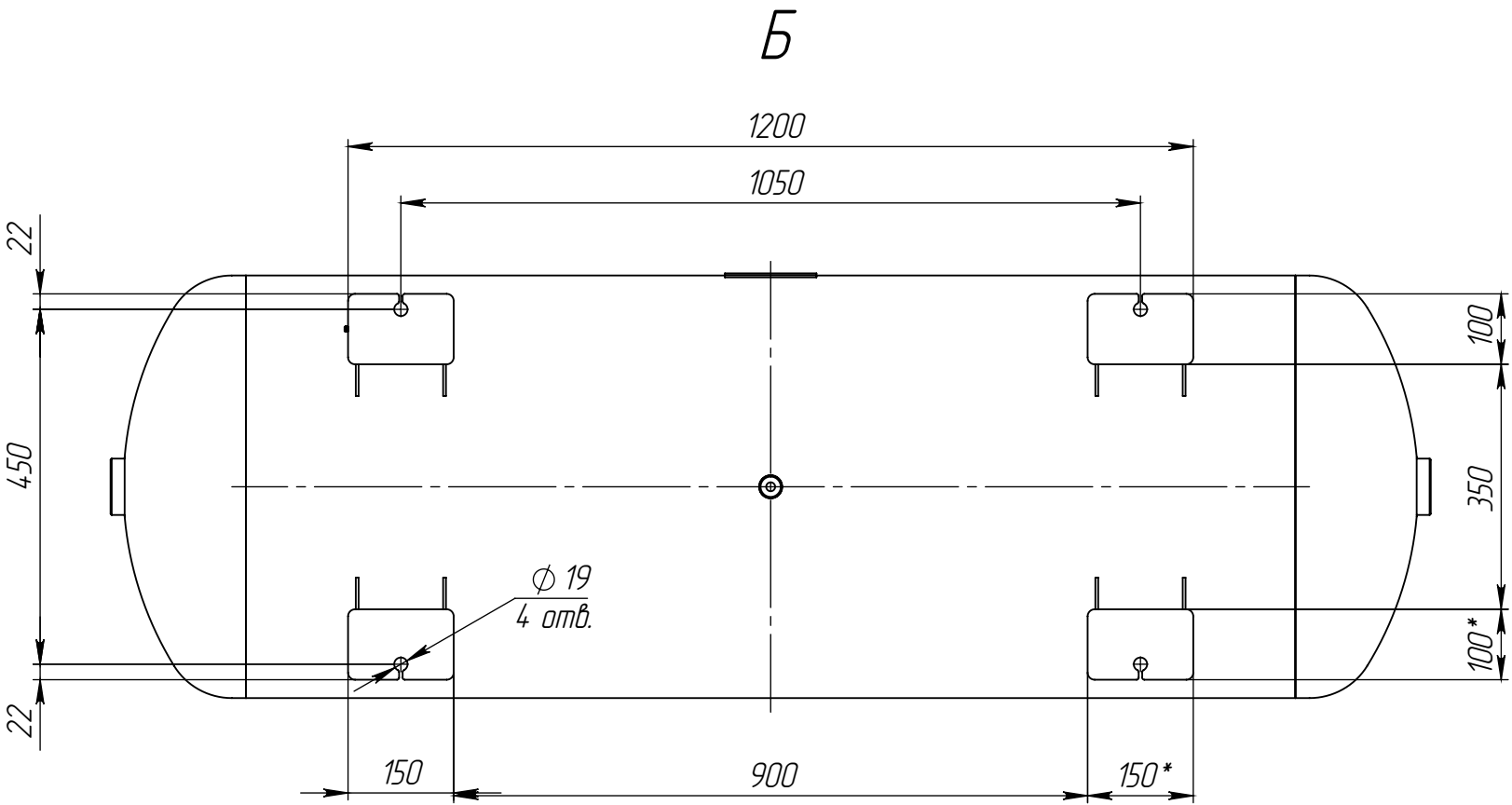
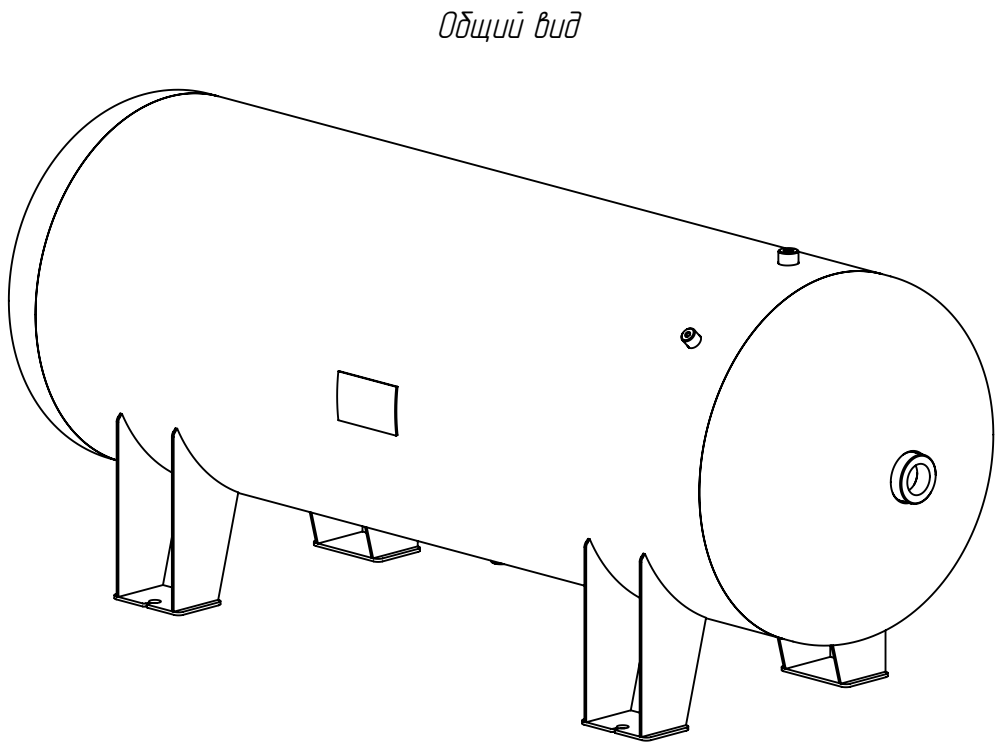
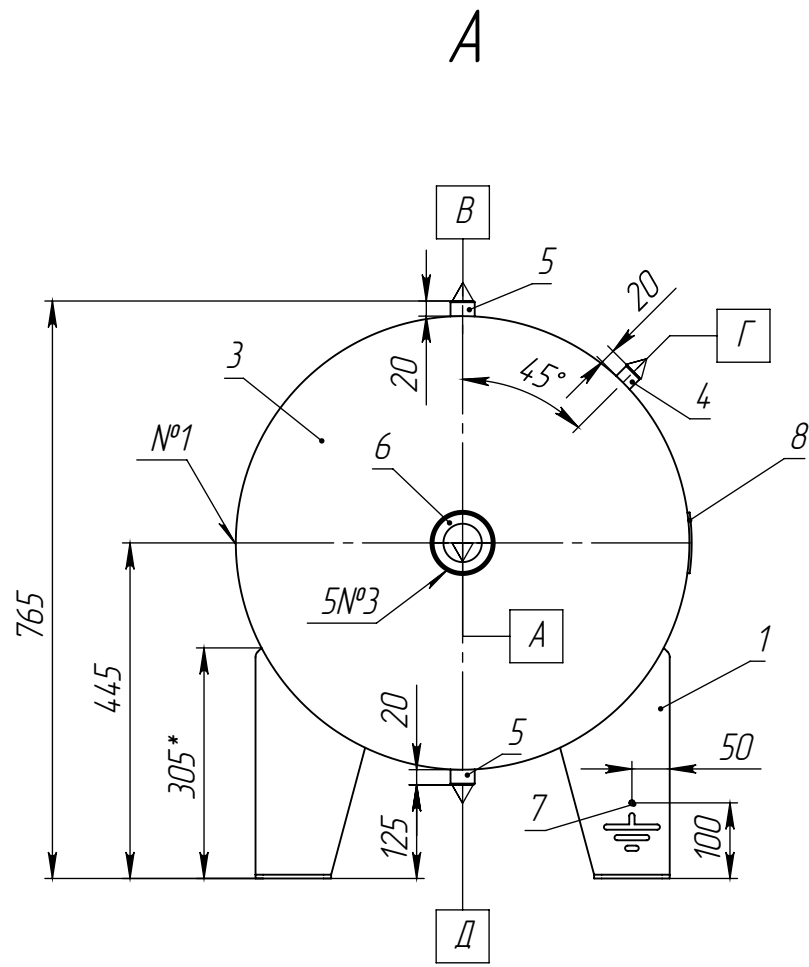
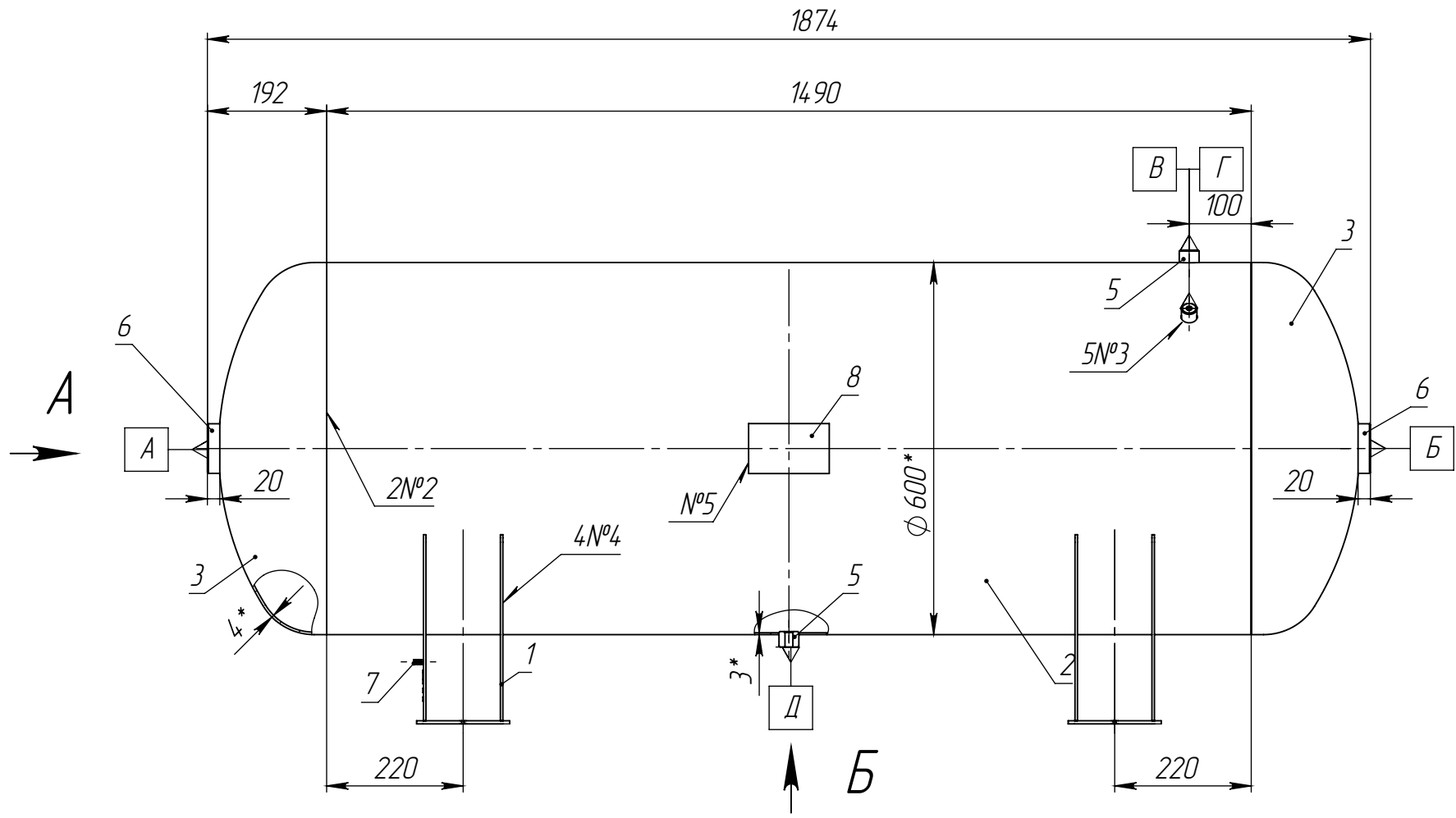


Таблица 2 – Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм
А	Вход/выход среды	1	G 2"
Б	Вход/выход среды	1	G 2"
В	Предохр. клапан	1	G 1/2"
Г	Для манометра	1	G 1/4"
Д	Дренаж	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 14.771-76	С2-ИП	Проволока св.-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		С5-ИП		ВИК+ПВК
3		Т7-ИП		ВИК
4		Т3-ИП		ВИК
5		Н1-ИП		ВИК

Таблица 1 – Техническая характеристика

Общая таблица			
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 испытатнльной 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, азот
	Класс опасности по ГОСТ 12.1007–76		–
	Взрывоопасность	ГОСТ 30852.5–2002 ГОСТ 30852.11–2002	нет
		Пожароопасность ГОСТ 12.1004–91	
Прибавка для компенсации коррозии, мм			1
Внутренний объем, м³ (л)			0,5 (500)
Расчетный срока эксплуатации, лет			10
Допустимая сейсмичность, балл			не более 6
[σ] ₂₀ /[σ] ₅₀ для стали 09Г2С			1,04
Марка материалов основных элементов			S335, 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 34.34.7-2017, ТР ТС 032/2013.
- 2 Аппарат не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- 3 *Размеры для справок.
- 4 Неуказанные предельные отклонения размеров Н16, н16, ± 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.

2020.07.109.000СБ					
Ресивер Р 500–10.600–1					
Сдвоенный чертеж					
Лист 1					
Листов 1					
ДНТ device navigation team					
Формат А2					

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.