

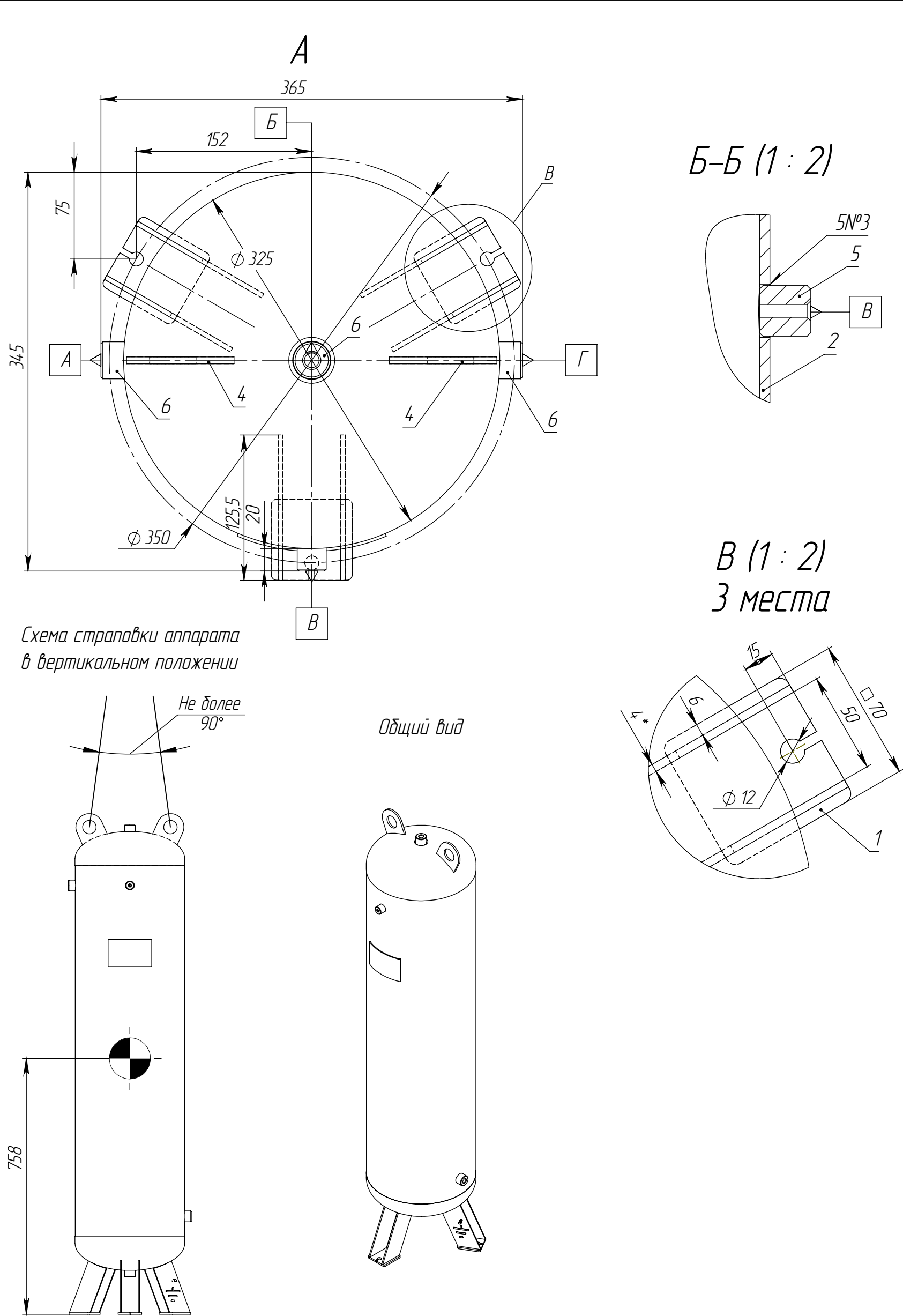
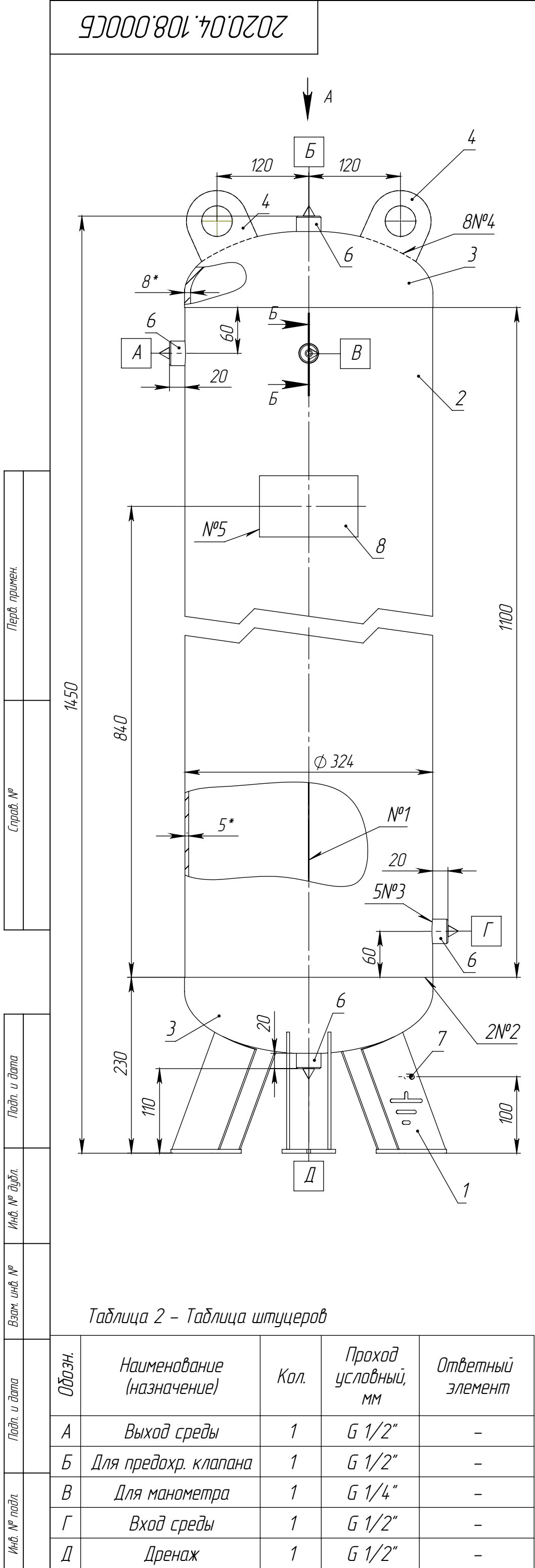


Таблица 3 – Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение стандартного сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1	ГОСТ 14771-76	С17-ИП	Проволока св.-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		С19-ИП		ВИК+ЦД
3		Т7-ИП		
4		Т3-ИП		ВИК
5		Н1-ИП		ВИК

Таблица 1 – Техническая характеристика			
Параметры			Аппарат
Назначение			Для ведения тех. процессов
Группа аппарата			3
Давление, МПа (кгс/см ²)	рабочее		4,0 (40,0)
	расчетное		4,0 (40,0)
	Пробное при испытании	гидравлическое	5,2 (52,0)
		пневматическое	–
Испытательна среда и продолжительность испытания			вода, не менее 30 мин.
Температура испытатнльной среды, °C			5...40
Температура, °C	рабочая среда		от минус 20 до 50
	расчетная стенки		50
	минимальная стенки, находящейся под давлением		20
	средняя наиболее холодной пятидневки района установки аппарата		–
Характеристика среды	Наименование		Воздух, азот
	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76		–
	Взрывоопасность	ГОСТ 30852.15-2002 ГОСТ 30852.11-2002	нет
	Пожароопасность ГОСТ 12.1.004-91		нет
Класс дефектнрсти сварных швов по ГОСТ 23055-78	стыковых		3
	угловых, тавровых		4
	нахлесточных		5
Прибавка для компенсации коррозии, мм			1
Внутренний объем, м ³ (л)			0,10 (100)
Расчетный срока эксплуатации, лет			10
Допустимая сейсмичность, балл			не более 6
[σ] ₂₀ /[σ] ₅₀ для стали 20			1,01
Марка материалов основных элементов			09Г2С, Ст.20
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 – 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.

2020.04.108.000СБ

Ресивер РВ 100-40

Сварочный чертеж

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Туранов

Пров. Леонов

Т. контр.

Н. контр.

Умб. Шатерников

Лит. Масса Масштаб

6242 1:5

Лист Листов 1

Формат А2

Копировал

Файл 2020.04.108.000 Ресивер РВ 100-40