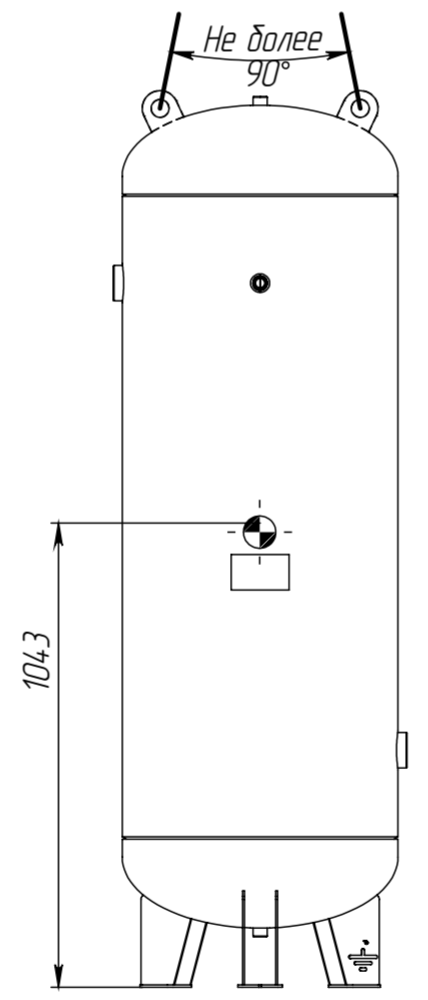


Схема строповки аппарата в вертикальном положении



Общий вид

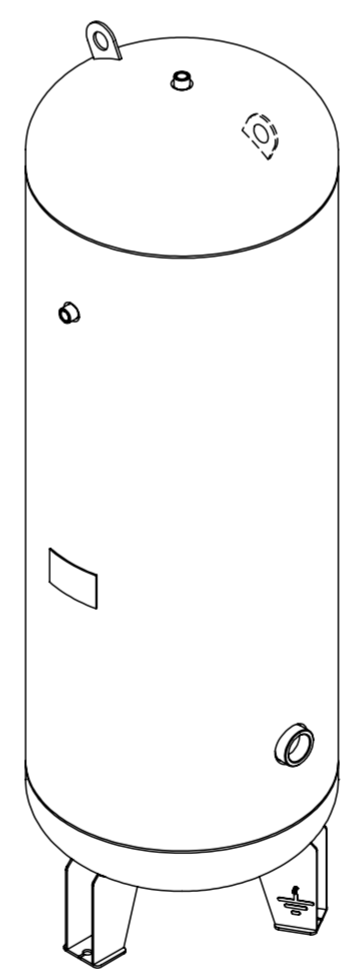


Таблица 3 - Таблица сварных швов

№ 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		
3		Т7-ИП		
4		Т3-ИП		
5		Н1-ИП		

Таблица 1 - Техническая характеристика

Параметры		Аппарат
Назначение		Для ведения тех процессов
Группа аппарата		3
Давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	рабочее	4,0 (40,0)
	расчетное	4,0 (40,0)
	Пробное при испытании	гидравлическое 5,2 (52,0) пневматическое -
Испытательная среда и продолжительность испытания		вода, не менее 30 мин.
Температура испытательной 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 опасности по ГОСТ 12.1007-76	-
	Взрывоопасность	ГОСТ 30852.5-2002 ГОСТ 30852.11-2002
Класс дефектности сварных швов по ГОСТ 23055-78	Пожароопасность ГОСТ 12.1004-91	нет
	стыковых	4
	угловых, тавровых	5
	нахлесточных	6
Прибавка для компенсации коррозии, мм		1
Внутренний объем, м <sup>3</sup> (л)		0,5 (500)
Расчетный срока эксплуатации, лет		10
Допустимая сейсмичность, балл		не более 6
[σ] <sub>20</sub> /[σ] <sub>50</sub> для стали 09Г2С		1,04
Марка материалов основных элементов		09Г2С, S355
Объем и вид неразрушающих испытаний		100% УЗК
Число циклов нагружения, не более		1000

Таблица 2 - Таблица штуцеров

Обозн.	Наименование (назначение)	Кол.	Прокат условный, мм	Ответный элемент
А	Выход среды	1	Г 2"	-
Б	Для клап. предохран.	1	Г 1/2"	-
В	Для манометра	1	Г 1/2"	-
Г	Вход среды	1	Г 2"	-
Д	Слив конденсата	1	Г 1/2"	-

- 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 Покрытие - 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 вид сверху.

2021.01.104.000СБ

Ресивер РВ 500-4.0.600-1

Сборочный чертеж

Лит. Масса Масштаб  
299.17 15

Лист Листов 1

Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
Разраб. Туранов  
Проб. Леонов  
Т. контр.  
Н. контр.  
Учб. Шатерников

Шифр Копировал

Формат А2

Формат А2