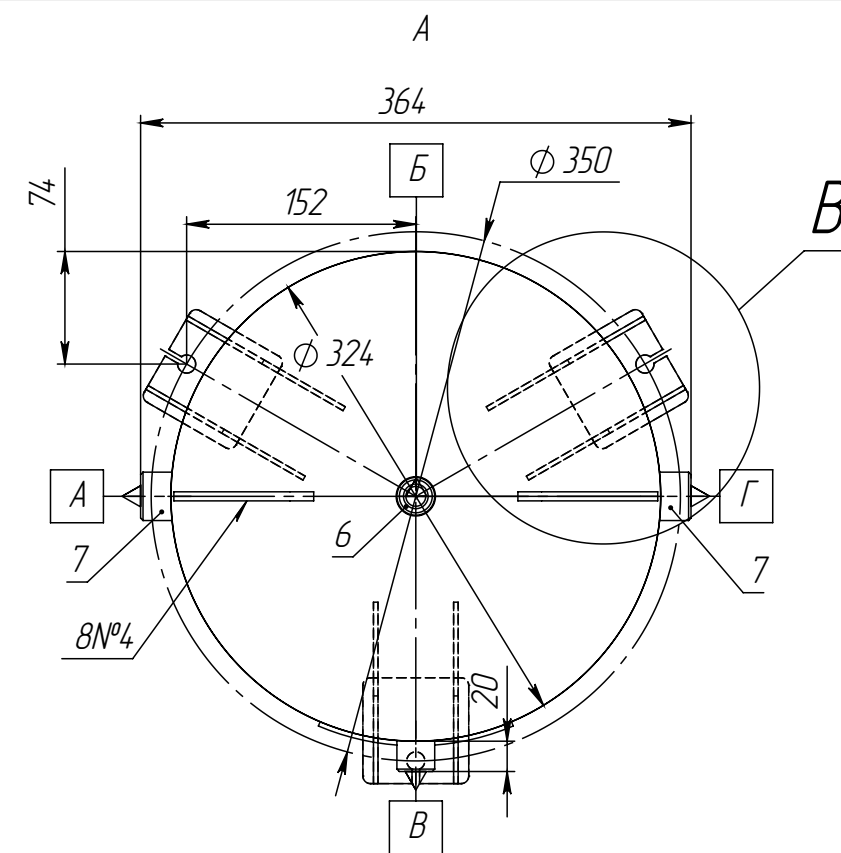
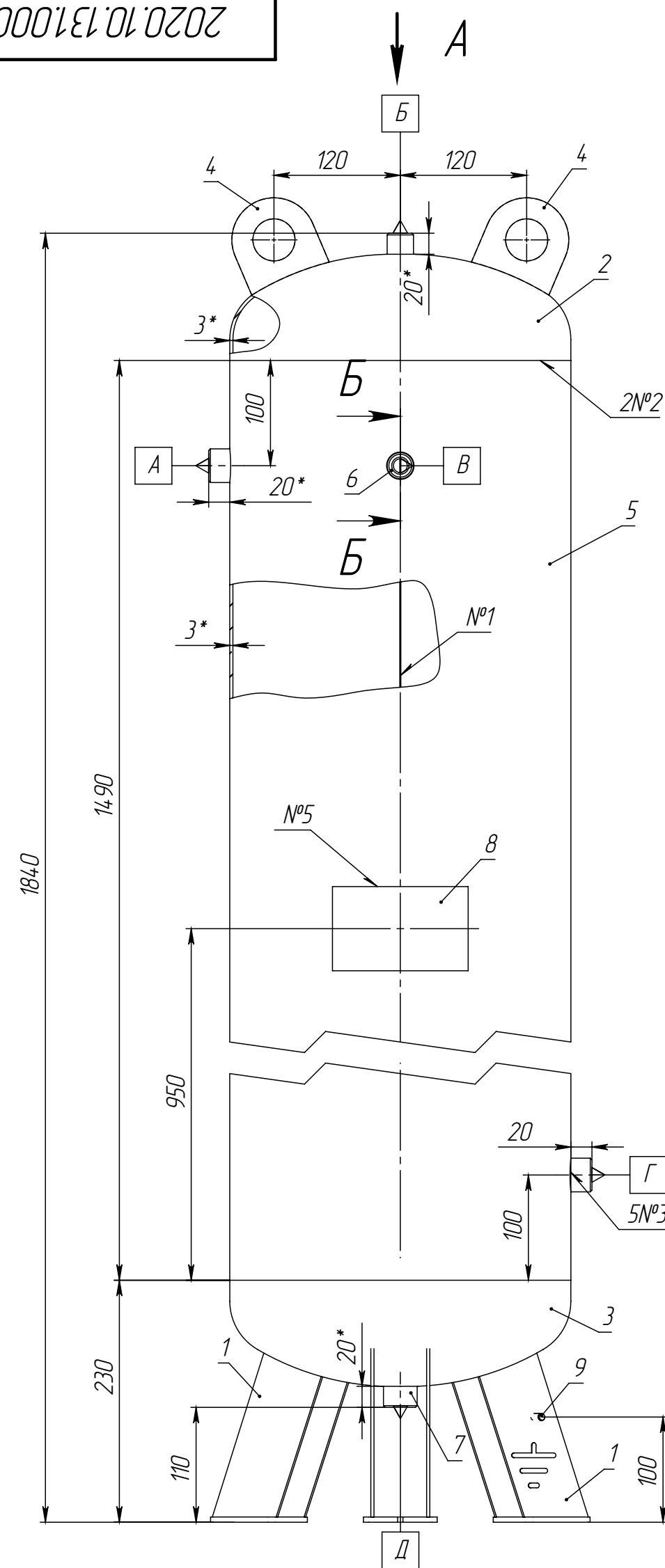




Б-Б (1 : 2)

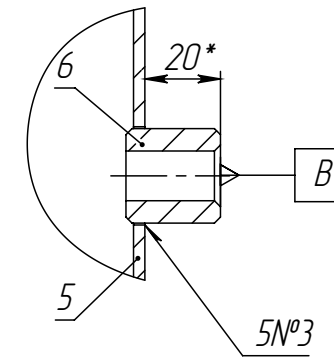
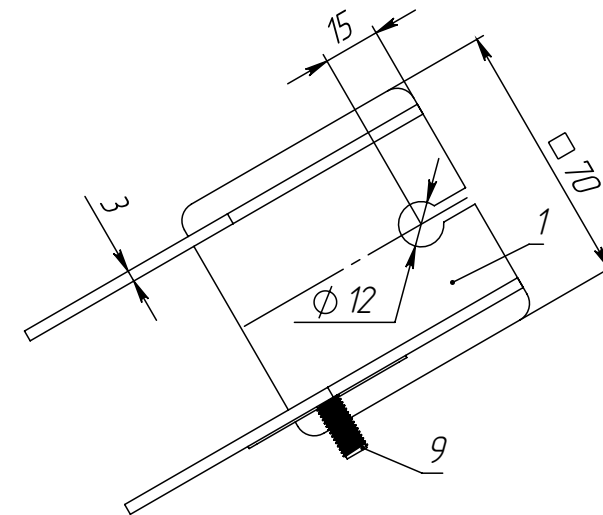
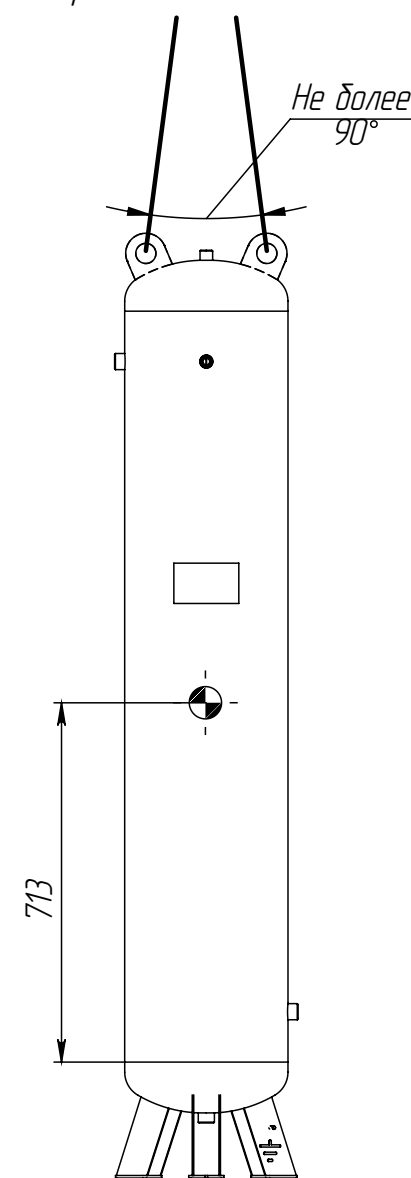
 $B(1:2)$ 

Схема strapовки аппарата
в вертикальном положении



ဝဋ်ဗုဒ္ဓံ ဗုဒ္ဓံ

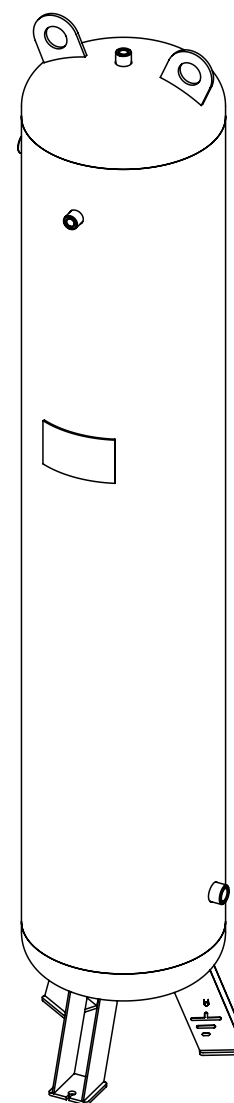


Таблица 3 – Таблица сварных швов

№ 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+УЗК
2		С5-ИП		
3		Т7-ИП		ВИК+ПВК
4		Т3-ИП		ВИК
5		Н1-ИП		ВИК

Таблица 2 – Таблица штыцеров

Обяз.	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	Ответный 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 1 – Техническая характеристика

Параметры		Аппарат
Назначение		Для создания запаса воздуха, азота
Группа аппарата		4
Давление, МПа (кгс/см ²)	рабочее	
	расчетное	
	Продное при испытании	гидравлическое
		пневматическое
Испытательна среда и продолжительность испытания		вода, не менее 30 мин.
Температура испытательной среды, °C		5...40
Температура, °C	рабочая среда	
	расчетная стенки	
	минимальная стенки, находящейся под давлением	
	средняя наиболее холодной пятидневки района установки аппарата	
Характеристика среды	Наименование	
	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	
	Взрывоопасность	ГОСТ 30852.5-2002 ГОСТ 30852.11-2002
	Пожароопасность ГОСТ 12.1.004-91	
Класс дефектнрсти сварных швов по ГОСТ 23055-78	стыковых	
	угловых, тавровых	
	нахлесточных	
Прибавка для компенсации коррозии, мм		1
Внутренний объем, м ³ (л)		0,15 (150)
Расчетный срока эксплуатации, лет		10
Допустимая сейсмичность, балл		не более 6
[σ] ₂₀ /[σ] ₅₀ для стали S235JR		1,01
Марка материалов основных элементов		S235JR, 09Г2С
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 Н16, н16, $\pm$ 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.

						2020.10.131.000СБ		
					Ресивер РВ 150-16 Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			44.78	1:5
Разраб.		Туранов						
Проб.		Леонав						
Т. контр.						Лист	Листов 1	
							DNT device navigation team	
Н. контр.								
Утв.		Шатерников						