

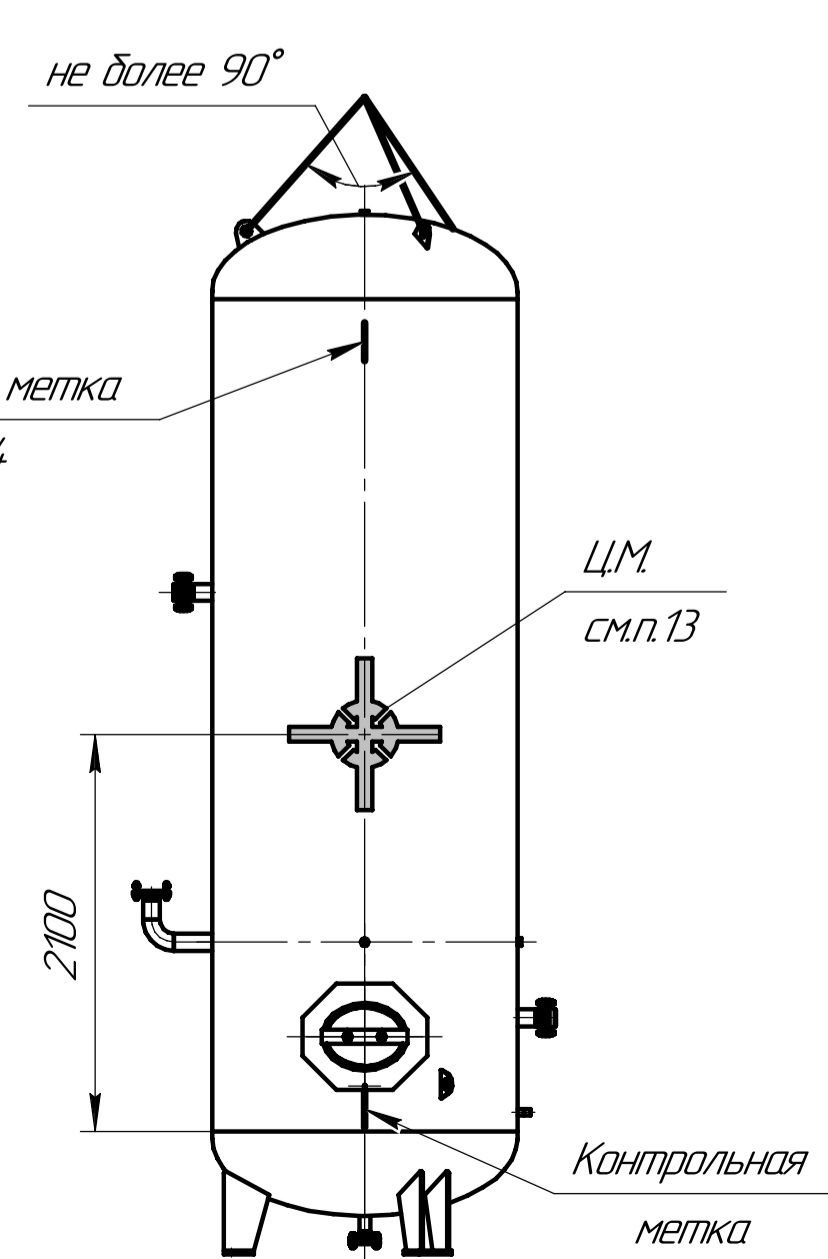
Таблица 3 - Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение стандарта сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1				
2	см. чертёж 2022.04.02.001			
3		С21-ИП	Пруток св-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
4		Т7-ИП		
5	ГОСТ 14771-76	Т7-ИП		ВИК+ЦД
6		Т3-ИП-10		ВИК
7		Н1-ИП-4		ВИК
8	ГОСТ 16037-80	С17-ЭН		ВИК+УЗК
9	ГОСТ 14771-76	Т1-ИП-10		ВИК + пневмо-испытания**
10		Н1-ИП-10		

Таблица 2 - Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный мм	Ру МПа	Исполнение фланцев по ГОСТ 3329-2015	Вылет мм
А	Вход среды	1	80	1,6		150±5
Б	Выход среды	1	80	1,6	тип 11, исполнение В	150±5
В	Для клапана предохранительного	1	80	1,6		см. чертёж
Д	Для манометра в машинном отделении	1	Г1/2"	-	-	10±5
Е	Выход конденсата	1	25	-	-	70±5
Ж	Выход остатка	1	50	1,6	тип 11, исполнение В	см. чертёж
И	Установка манометра	1	Г1/2"	-	-	10±5
К	Люк	1	420x325	-	-	40±5
Л	Запасной	1	Г1/2"	-	-	10±5

Схема строповки аппарата в вертикальном положении



В(1:5) Для штуцеров А, Б

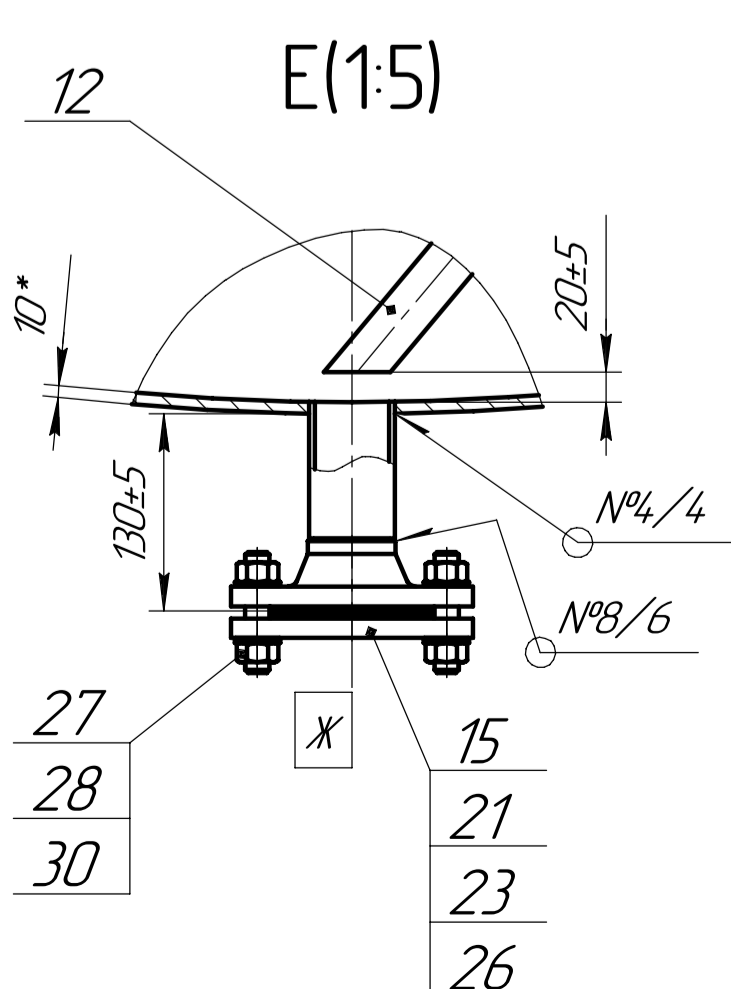
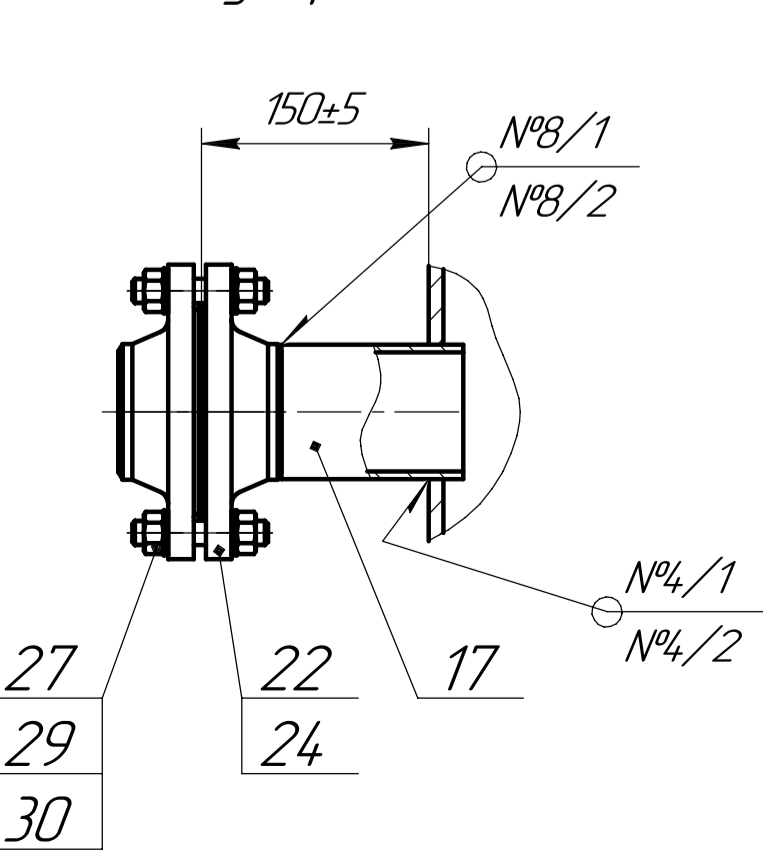


Таблица 1 - Техническая характеристика

Параметры	Аппарат	
Назначение	Для ведения технологических процессов	
Группа аппарата по ГОСТ 34.34-7-2017	3	
Давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	рабочее	до 1,6 (16,0)
	расчетное	1,6 (16,0)
Пробное при испытании	гидравлическом	2,06 (20,6)
	пневматическом	-
Испытательная среда и продолжительность испытания	вода, не менее 30 мин	
Температура испытательной среды, °С	5.40	
Температура, °С	рабочая среды	от минус 4,0 до 5,0
	расчетная стенки	5,0
	минимальная стенки, находящейся под давлением	минус 4,0
	средняя наиболее холодной пятидневки района установки аппарата	-
Характеристика среды	Наименование	Воздух, азот
	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	-
	Взрывоопасность по ГОСТ 316.10.20-1-2020	нет
	Пожароопасность по ГОСТ 12.1.004-91	нет
Прибавка для компенсации коррозии, мм	1	
Внутренний объем, м <sup>3</sup>	10	
Расчетный срок эксплуатации, лет	12	
Сейсмичность района установки аппарата, балл	не более 6	
$B_{20}/B_{50}$	1,03	
Марка материалов основных элементов	09Г2С-12, сталь 20	
Объем и вид неразрушающих испытаний	100% УЗК, ВИК	
Число циклов нагружения за расчетный срок службы, не более	1000	

- Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34.34-7-2017, ТР ТС 032/2013.
- Аппарат подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- Трубы должны быть испытаны гидравлически каждая согласно ГОСТ 8731-74.
- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: h16, H16, ±IT16/2.
- Наружное покрытие - гальванол + алинол.
- Внутреннее покрытие - гальванол.
- Резьбовые поверхности покрыть смазкой пушечной ГОСТ 19537-83.
- Действительное расположение штуцеров, опор, строповочных устройств - см. по виду А, Б.
- Рёбра поз.10 подогнать и подрезать по дну поз.9.
- \*\*Сварные швы испытать на плотность и герметичность пневматически пробным давлением 0,5 МПа (5 кгс/см<sup>2</sup>).
- Маркировать обозначение, клеить окончательную приемку на деталях без чертежа.
- Манипуляционный знак "Центр массы" В 138 ГОСТ 14192-96 нанести на двух противоположных сторонах аппарата эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.
- Для проверки вертикальности аппарата нанести две контрольные метки длиной 100мм, шириной 8мм вверху и внизу обечайки эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.
- Нанести отличительную окраску на строповые устройства эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.
- Знак заземления нанести по трафарету в соответствии с требованиями чертежа 2016.09.003.400 СБ.

- Техническую документацию упаковать в бумагу оберточную марки Д-90 ГОСТ8273-75 (1м<sup>2</sup>), вложить в пакет. Пакет завязать и передать представителю заказчика.
- Отгрузка - автотранспортом.
- Аппарат может эксплуатироваться в климатическом исполнении У категории размещения 1 по ГОСТ 15150-69.
- Чертёж разработан на основании техзадания.

2022.04.02.000 СБ				Ресивер РВ-10,0-1,6-Г		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разработ	Корсаков			2022		2370
Проб.	Корниенко					115
Техн.пр.					Лист	Листов
Рук.						1
Нач.пр.					000 "ДНТ"	
Утв.	Штеренков				Формат А1	