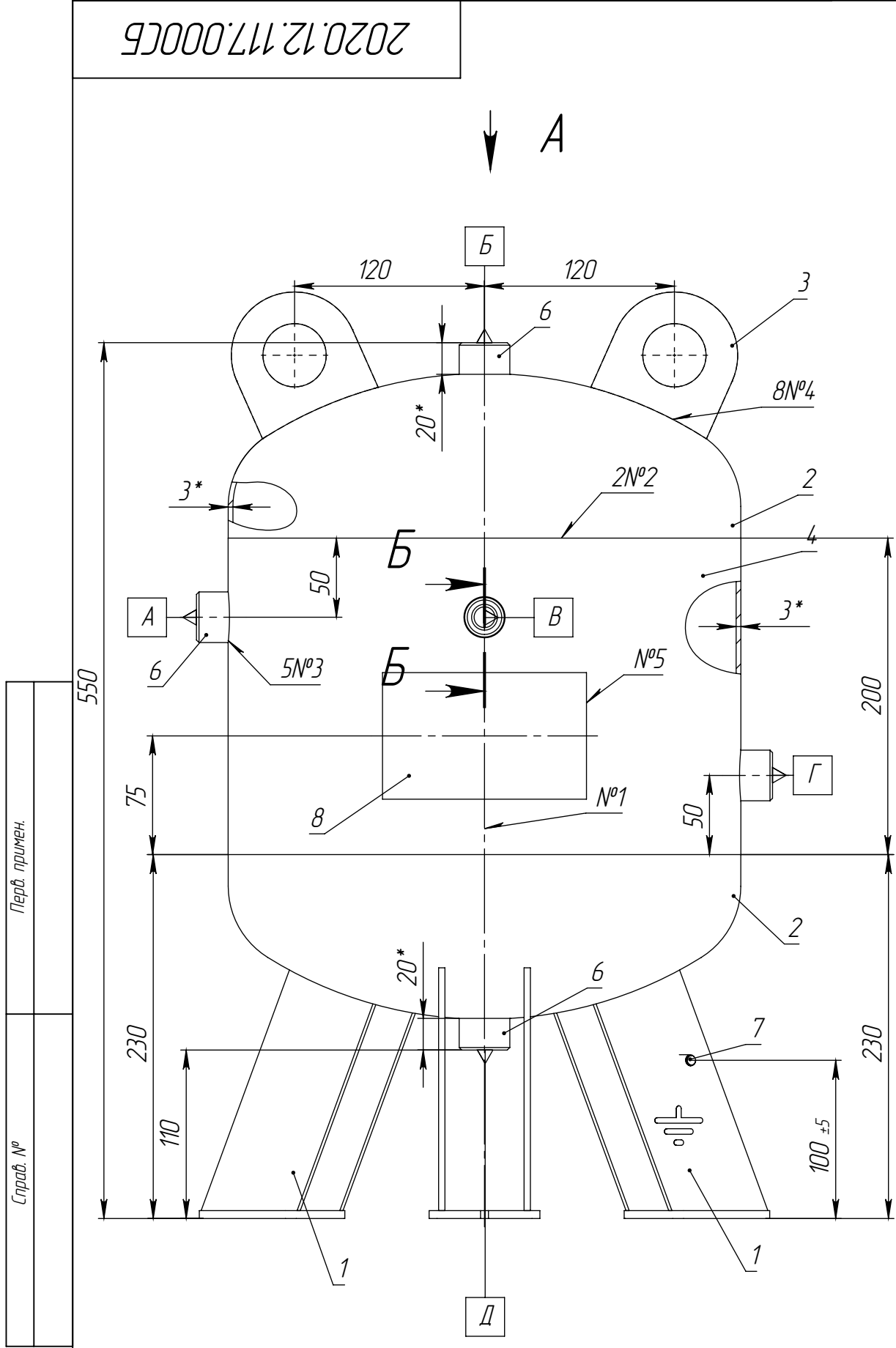




Инд. № подл.	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата	Подп. и дата
Таблица 2 – Таблица штуцеров				
Обозн.	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	Ответный элемент
A	Выход среды	1	G 1/2"	-
Б	Клап. предохран.	1	G 1/2"	-
В	Для манометра	1	G 1/4"	-
Г	Вход среды	1	G 1/2"	-
Д	Слив конденсата	1	G 1/2"	-

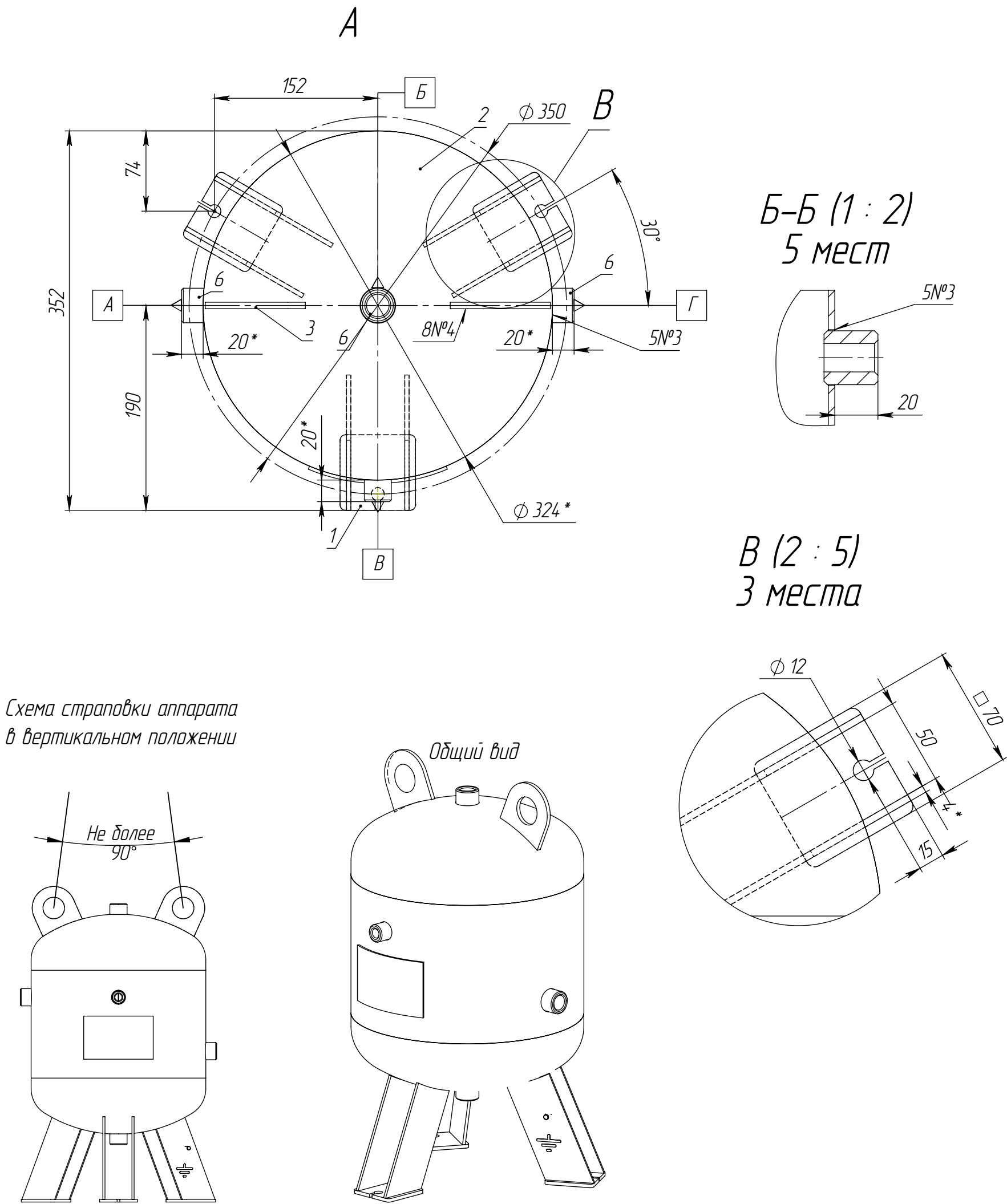


Таблица 3 – Таблица сварных швов				
№ шва	Обозначение стандартного сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1	ГОСТ 14771-76	С2-ИП	Проволока св.-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		С5-ИП		
3		Т7-ИП		ВИК+ПВК
4		Т3-ИП		
5		Н1-ИП		ВИК

Параметры			Аппарат
Назначение			Для создания запаса воздуха, азота
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	–
Испытательная среда и продолжительность испытания			вода, не менее 30 мин.
Температура испытательной 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 12.1.007–76		–
	Взрывоопасность	ГОСТ 30852.5–2002	нет
		ГОСТ 30852.11–2002	
Пожароопасность ГОСТ 12.1.004–91		нет	
Класс дефектности сварных швов по ГОСТ 23055–78	стыковых		4
	угловых, тавровых		5
	нахлесточных		6
Прибавка для компенсации коррозии, мм			1
Внутренний объем, м ³ (л)			0,025 (25)
Расчетный срока эксплуатации, лет			10
Допустимая сейсмичность, балл			не более 6
$[\sigma]_{20}/[\sigma]_{50}$ для стали 09Г2С			1,04
Марка материалов основных элементов			S355, 09Г2С
Объем и вид неразрушающих испытаний			100% УЗК, ПВК, 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.

2020.12.117.000СБ				
Ресивер РВ 25-10.324-1				
Сварочный чертеж				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Туранов			
Пров.	Леонаов			
Г. контр.				
Н. контр.				
Упр.	Шатерников			
Шифр			Копировал	
			Формат А2	