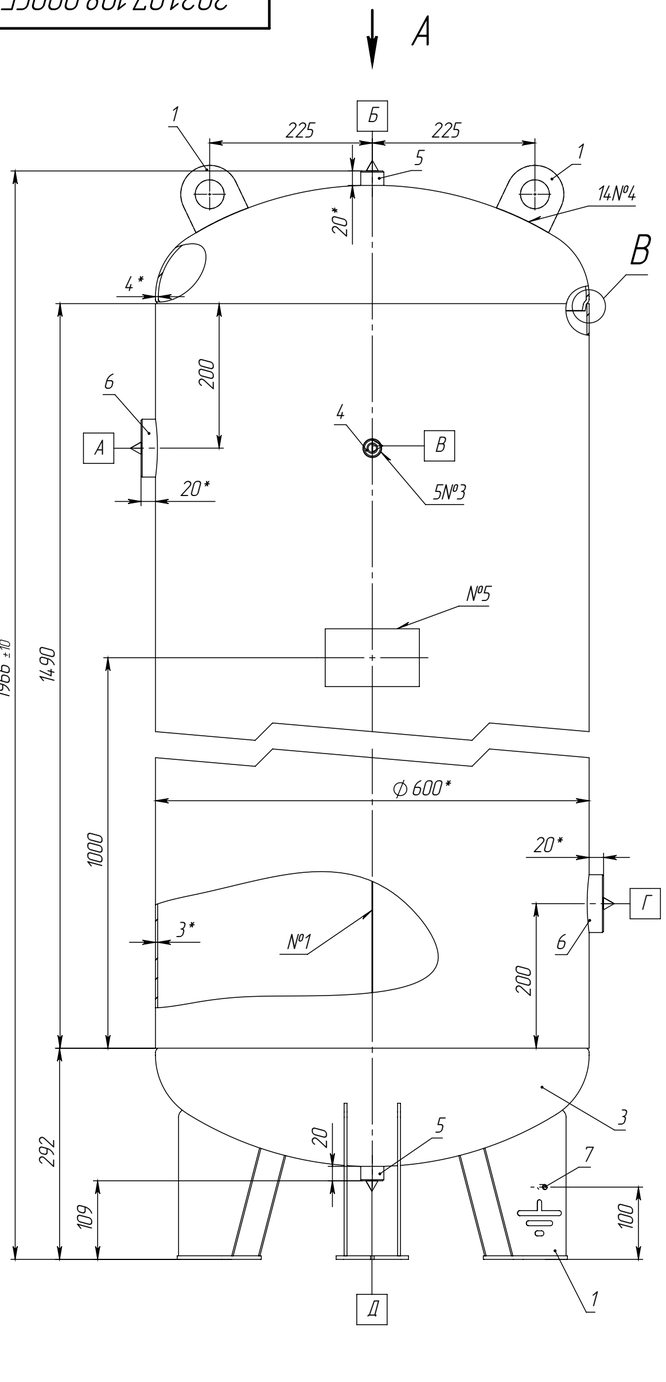
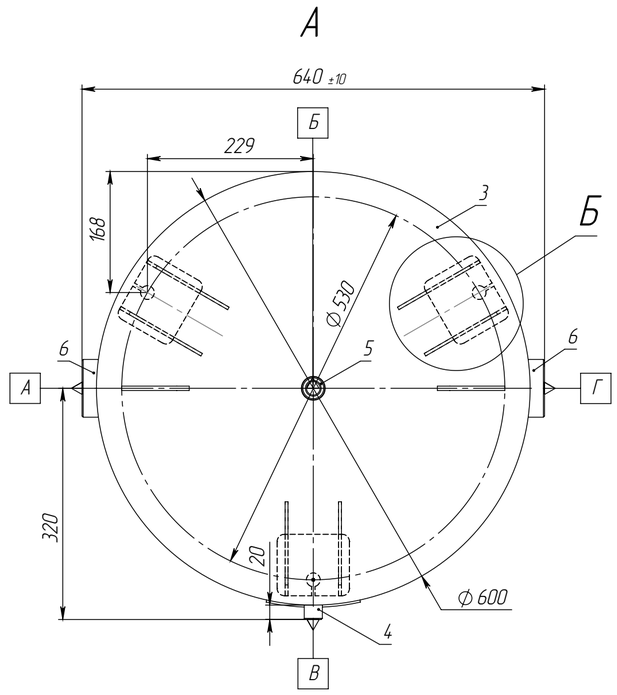
2021.07.108.000СБ





Б (1 : 2.5)
3 места

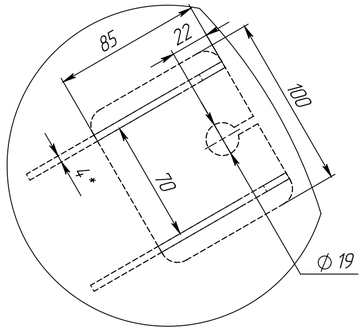
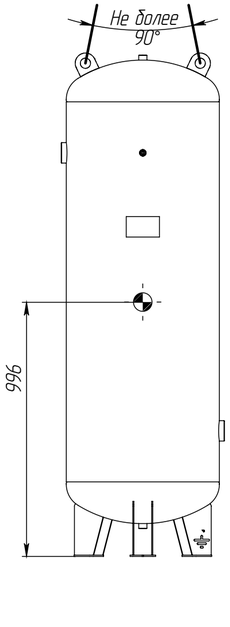
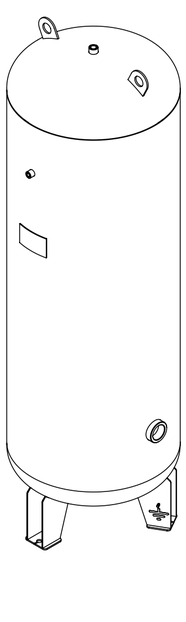


Схема страповки аппарата в вертикальном положении



Общий вид



В (1 : 2)

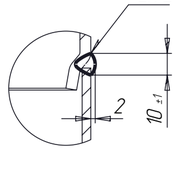


Таблица 1 – Техническая характеристика

Параметры			Значение
Назначение аппарата			Для ведения тех. процессов.
Группа сосуда по ГОСТ 34347–2017			4
Климатическое исполнение и категория размещения по ГОСТ 15150–69			У4.1
Давление, МПа (кгс/см²)	рабочее, не более		1,0 (10,0)
	расчетное избыточное		1,0 (10,0)
	Пробное при испытании	гидравлическое	1,3 (13,0)
		пневматическое	–
Температура, °С	Рабочая среды		от минус 20 до плюс 50
	Расчетная среды		плюс 50
	Минимальная допустимая		минус 20
	Испытательная среды		от плюс 5 до плюс 40
	Средняя наиболее холодной пятидневки района установки аппарата		–
Состав среды	Рабочая		Воздух, азот
	Испытательная (продолжительность испытания)		Вода (не менее 30 мин.)
Характеристика среды	Класс пожароопасности по ГОСТ 12.1.004–91		нет
	Класс вредности по ГОСТ 12.1.007–76		нет
	Класс взрывоопасности по ГОСТ 30852.11–2002		нет
Прибавка для компенсации коррозии и эрозии, мм			1
Номинальный объем аппарата, м³ (л.)			0,5 (500)
Расчетный срок эксплуатации, лет			10
Сейсмичность по шкале MSK–64 (СНиП II–7–81), балл			не более 6
Марка материалов основных элементов			S235, 09Г2С
Отношение допускаемых напряжений $[\sigma]_{20}/[\sigma]_{20}$ для стали S235			1,01
Объем и вид неразрушающих испытаний			100% ВИК, УЗК, ПВК
Число циклов нагружения, не более			49000

Таблица 2 – Таблица штуцеров

Обозн.	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	Ответный элемент
А	Выход среды	1	G 2"	–
Б	Клапан предохр.	1	G 1/2"	–
В	Манометр	1	G 1/4"	–
Г	Вход среды	1	G 2"	–
Д	Дренаж	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		см. местн. вид В		
3		Т7–ИП–△ 4		ВИК+ПВК
4		Т3–ИП –△ 4		ВИК
5		Н1–ИП –△ 3		

1. *Размеры для справок
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H16, h16, ±IT16/2.
3. Сварка по ГОСТ 14771–76, проволока сварочная св.–08Г2С по ГОСТ 2246–70.
4. Действительное расположение штуцеров и опор смотреть по виду спереди и виду сверху.
5. Аппарат не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
6. Наружное покрытие – Hammerite, в два своя.
7. Консервация аппарата согласно завода изготовителя.
8. Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
9. Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34347–2017, ТР ТС 032/2013.
10. Отгрузка – автотранспортом.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	2021.07.108.000СБ			
Разраб.		Туранов			Ресивер РВ 500–10	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Корниенко			Сборочный чертеж		99	1:5
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.						DNT device navigation team		
Утв.		Шатерников						

Шифр: Копировал Формат А2

Справ. № | Перв. примен. | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Файл: 2021.07.108.000 Ресивер РВ 500–10