

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

2022.06.928.000СБ

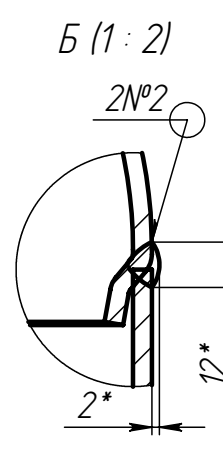
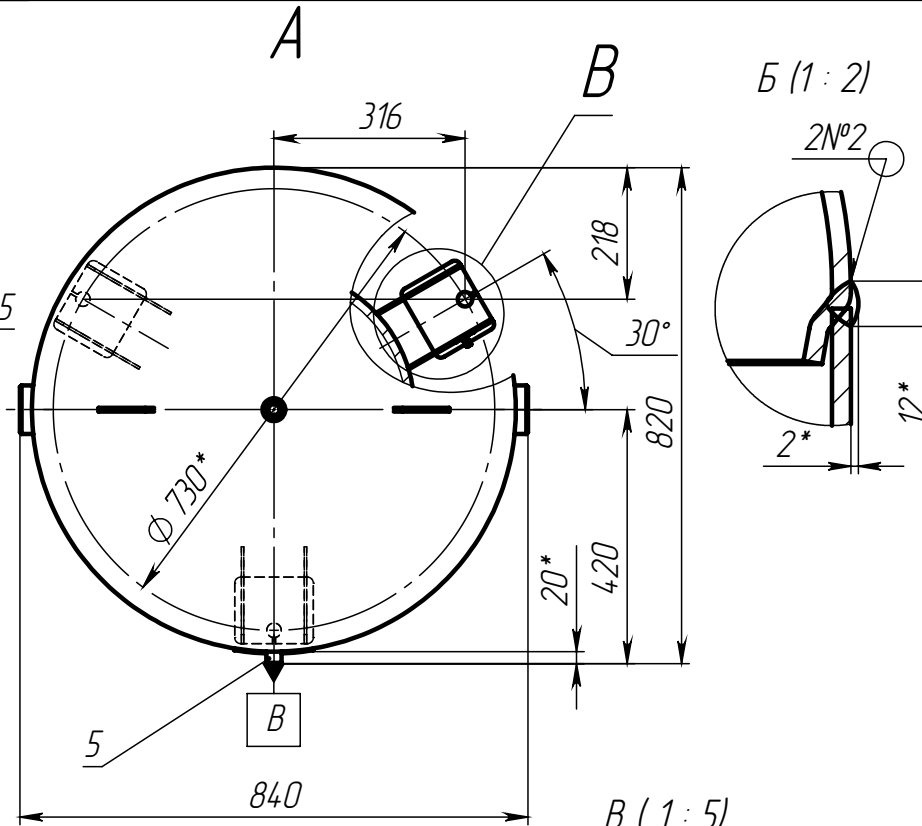
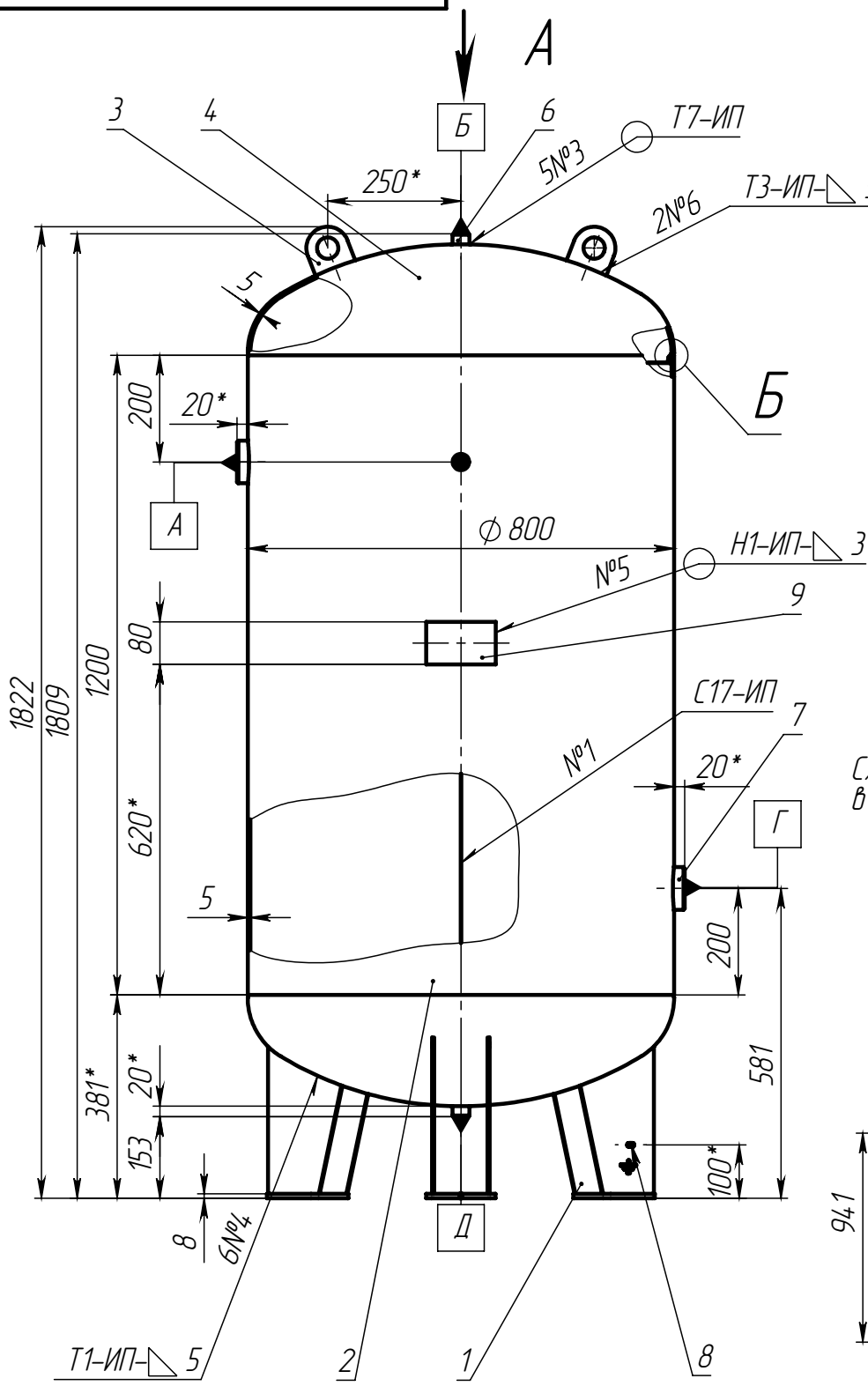
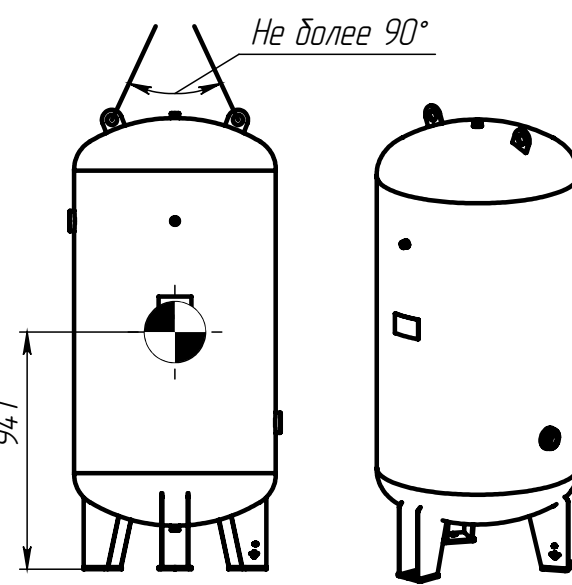


Схема строповки аппарата в вертикальном положении



1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76, проволока сварочная св.-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
2. Размеры для справок, кроме обозначенных *.
3. Н16, h16, ±IT16/2.
4. Покрытие – гальванол.
5. Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
6. Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
7. Аппарат не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
8. Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34347-2017, ТР ТС 032/2013.

Табл. 1 – Техническая характеристика			
Параметры			Аппарат
Назначение аппарата			Для создания запаса воздуха, азота
Группа сосуда по ГОСТ 34347-2017			4
Давление, МПа (кгс/см ²)	рабочее		1,30 (13,0)
	расчетное		1,30 (13,0)
	Пробное при испытании	гидравлическое	1,69 (16,9)
		пневматическое	–
Испытательная среда	среда, продолжительность испытания		вода, не менее 30 мин.
	температура испытательной среды, °С		5...40
Температура, °С	рабочая среда		от минус 20 до 50
	расчетная стенки		50
	минимальная стенки, находящейся под давлением		минус 20
	средняя наиболее холодной пятидневки района установки аппарата		–
Характеристика среды	Наименование		Воздух и азот
	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76		нет
	Класс взрывоопасности ГОСТ 31610.20-1-2020		нет
	Класс пожароопасности ГОСТ 12.1.004-91		нет
Прибавка для компенсации коррозии, мм			1
Внутренний объем, м³ (л)			0,750 (750)
Расчетный срок эксплуатации, лет			10
Допустимая сейсмичность, балл			не более 6
[σ] ₂₀ /[σ] ₁₀₀ 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

Табл. 2 – Таблица штуцеров

Обозн.	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм
А	Выход среды	1	G 2"
Б	Клапан предохран.	1	G 1/2"
В	Манометр	1	G 1/4"
Г	Вход среды	1	G 2"
Д	Слив конденсата	1	G 1/2"

Табл. 3 – Таблица сварных соединений

№ 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		см. местн. вид Б		
3		Т7-ИП		ВИК+ПВК
4		Т1-ИП		
5		Н1-ИП		ВИК
6		Т3-ИП		

2022.06.928.000СБ

РВ 750-13-Г

Сборочный чертеж

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Перепелица			
Проб.	Корниенко			
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

Лит.

Масса

Масштаб

187

1:10

Лист

Листов 1

Формат А3