

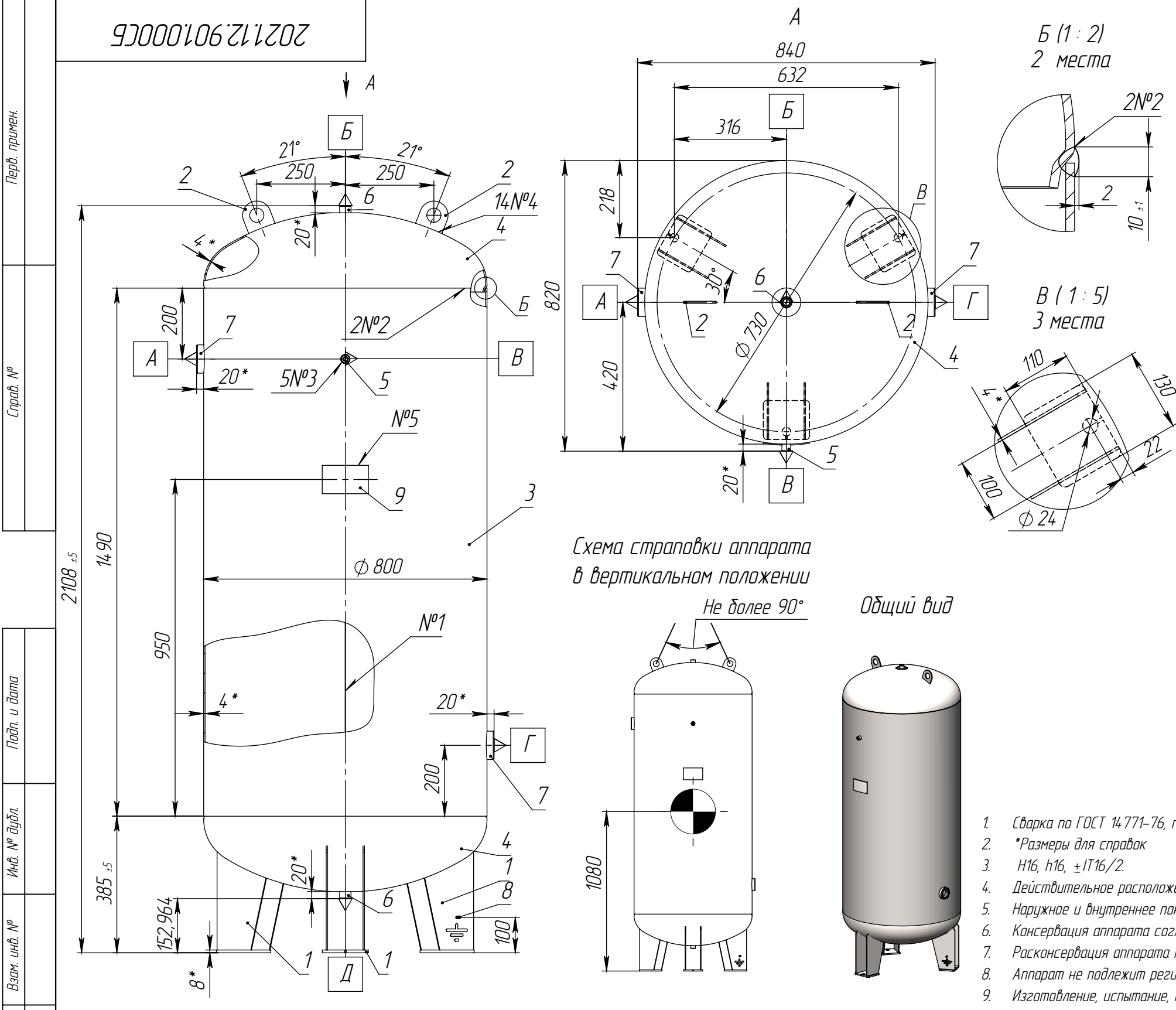


Схема строповки аппарата в вертикальном положении

Общий вид

Таблица 1 – Техническая характеристика			
Параметры		Значение	
Назначение аппарата		Для создания запаса воздуха, азота	
Группа сосуда по ГОСТ 34.34.7-2017		4	
Климатическое исполнение и категория размещения по ГОСТ 15150-69		У4.1	
Давление, МПа (кгс/см ²)	рабочее, не более		1,0 (10,0)
	расчетное избыточное		1,0 (10,0)
	Пробное при испытании	гидравлическое	1,3 (13,0)
		пневматическое	–
Температура, °C	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		IV
	Класс взрывоопасности по ГОСТ 31610.20-1-2020		нет
Прибавка для компенсации коррозии и эрозии, мм			0,8
Номинальный объем аппарата, м ³ (л.)			0,9 (900)
Расчетный срок эксплуатации, лет			10
Сейсмичность по шкале MSK-64 (СНП II-7-81), балл			не более 6
Марка материалов основных элементов			09Г2С, S235JR
Отношение допускаемых напряжений $[\sigma]_{20}/[\sigma]_{50}$ для стали S235JR			1,01
Объем и вид неразрушающих испытаний			100% ВИК, УЗК, ПВК
Число циклов нагружения, не более			1000

1. Сварка по ГОСТ 14.771-76, проволока сварочная св.-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
2. *Размеры для справок
3. Н16, h16, ±IT16/2.
4. Действительное расположение штуцеров и опор смотреть по виду спереди и виду сверху.
5. Наружное и внутреннее покрытие – гальванол.
6. Консервация аппарата согласно завода изготовителя.
7. Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
8. Аппарат не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
9. Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34.34.7-2017, ТР ТС 032/2013.
10. Отгрузка – автотранспортом.

Таблица 2 – Таблица штуцеров

Обозн.	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	Ответный элемент
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"	–

Таблица 3 – Таблица сварных соединений

№ шва	Обозначение стандартного сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1	ГОСТ 14.771-76	С2-ИП	Проволока св.-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		см. местн. вид Б		
3		Т7-ИП		ВИК
4		Т3-ИП		
5		Н1-ИП		

2021.12.901.000СБ

Ресивер РВ 900-10-Г

Сборочный чертеж



Шифр:

Копировал

Формат А3

Файл: 2021.12.901.000 Ресивер РВ 900-10-Г