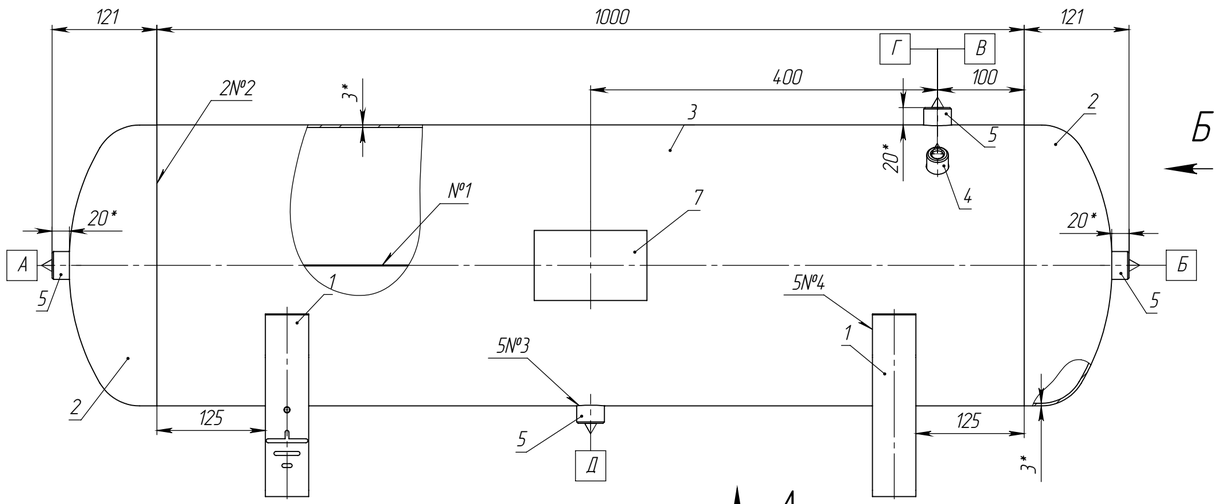
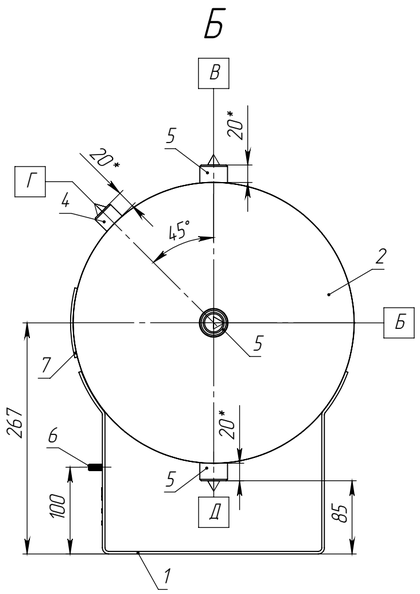
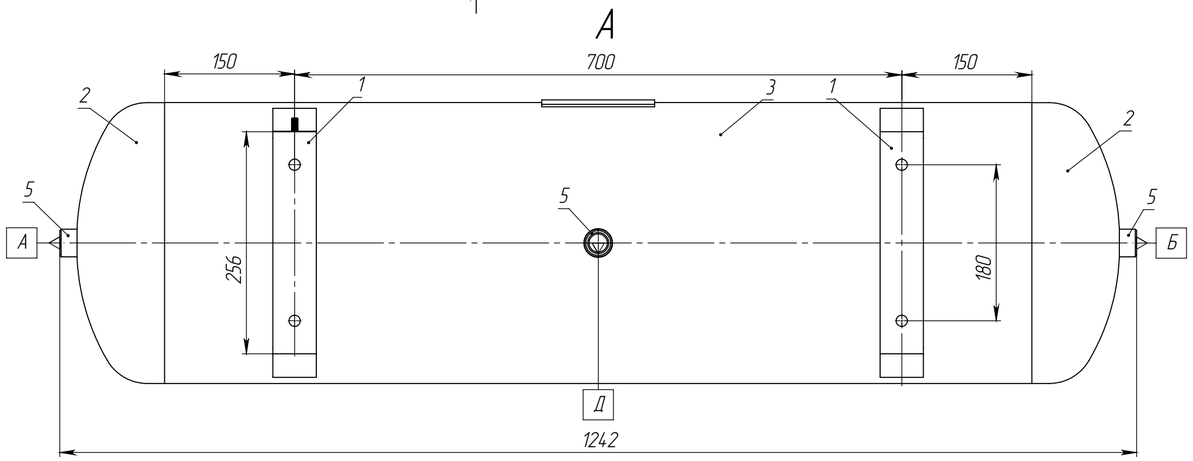
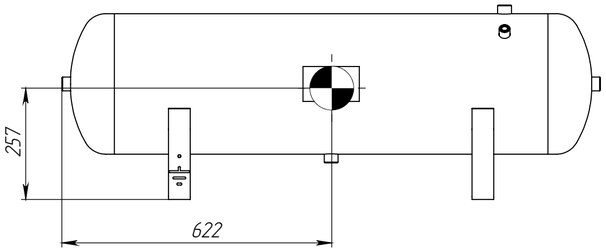
2021.01.116.000СБ







Положение центра тяжести



Общий вид

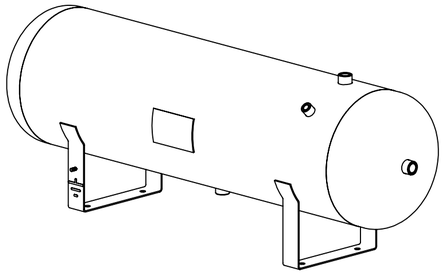


Таблица 1 – Техническая характеристика

Параметры			Аппарат
Назначение			Для ведения тех. процессов
Група аппарата			2
Давление, МПа (кгс/см²)	рабочее		1,6 (16,0)
	расчетное		1,6 (16,0)
	Пробное при испытании	гидрвавлическое	2,08 (20,8)
		пневматическое	–
Испытательна среда и продолжительность испытания			вода, не менее 30 мин.
Температура испытатнльной среды, °С			5...40
Температура, °С	рабочая среда		от минус 60 до 50
	расчетная стенки		50
	минимальная стенки, находящейся под давлением		минус 60
	средняя наиболее холодной пятидневки района установки аппарата		–
Характеристика среды	Наименование		Воздух, азот
	Класс опастности по ГОСТ 12.1.007-76		–
	Взрывоопасность	ГОСТ 30852.5-2002	нет
		ГОСТ 30852.11-2002	
	Пожароопастность ГОСТ 12.1.004-91		нет
Класс деффектнрсти сварных швов по ГОСТ 23055-78	стыковых		4
	угловых, тавровых		5
	нахлесточных		6
Прибавка для компенсации коррозии, мм			–
Внутренний объем, м³ (л)			0,100 (100)
Расчетный срока эксплуатации, лет			10
Допустимая сейсмичность, балл			не более 6
$[\sigma]_{20}/[\sigma]_{50}$ для стали AISI 304			1,03
Марка материалов основных элементов			AISI 304
Объем и вид неразрушающих испытаний			100% УЗК, 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 H16, h16, ±T16/2.
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 Отгрузка – автотранспортом.

Таблица 2 – Таблица штуцеров

Обознач.	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	Тип присоединения
А	Вход/выход среды	1	G 1/2"	Внутр резьба
Б	Вход/выход среды	1	G 1/2"	Внутр резьба
В	Предохр. клапан	1	G 1/2"	Внутр резьба
Г	Для манометра	1	G 1/4"	Внутр резьба
Д	Дренаж	1	G 1/2"	Внутр резьба

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 OK Autrod 308LSi, ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		С5-ИП		
3		Т7-ИП		ВИК+ПВК
4		Н1-ИП		ВИК

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Туранов		
Пров.		Леонов		
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.		Шатерников		

2021.01.116.000СБ

Ресивер Р 100-16.324-3

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	32.59	1:5

Лист | Листов 1

DNT device navigation team

Шифр: Копировал Формат А2

Файл: 2021.01.116.000 Ресивер Р 100-16.324-3

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