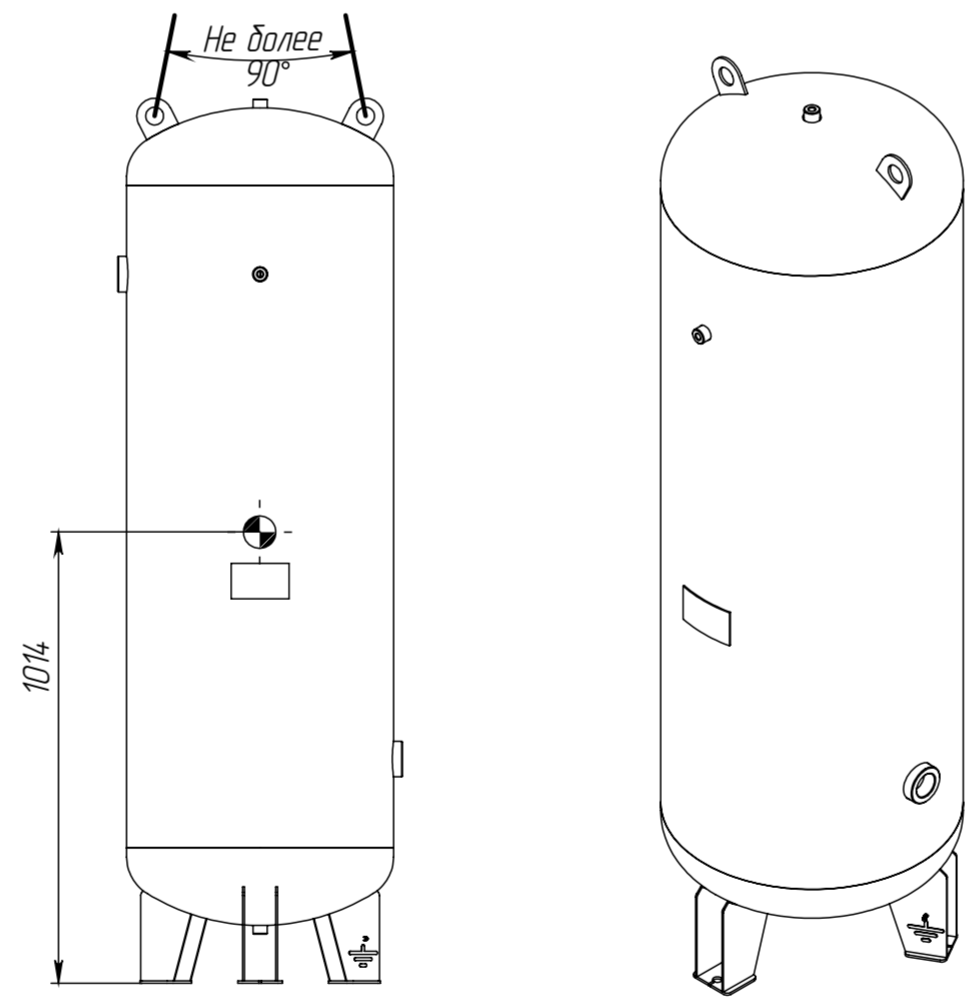


Схема строповки аппарата в вертикальном положении

Общий вид



A (2 : 5)
3 места

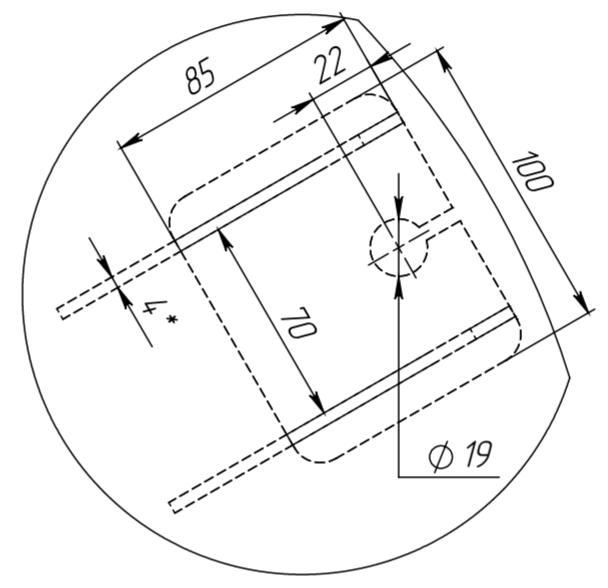


Таблица 2 - Таблица штучеров

Обозн.	Наименование (назначение)	Кол.	Прочность условный, мм	Ответный элемент
A	Выход среды	1	G 2"	-
B	Для клапана предохранительного	1	G 1/2"	-
B	Для манометра	1	G 1/2"	-
Г	Вход среды	1	G 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	C2-ИП	Проволока ОК Autrad 308LSI ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗД
2		C5-ИП		
3		T7-ИП		
4		T3-ИП		
5		H1-ИП		

Параметры		Аппарат
Назначение		Для ведения тех процессов
Группа аппарата		2
Давление, МПа (кгс/см ²)	рабочее	1,6 (16,0)
	расчетное	1,6 (16,0)
	Пробное при испытании	гидравлическое 2,08 (20,8) пневматическое -
Испытательная среда и продолжительность испытания		вода, не менее 30 мин.
Температура испытательной среды, °C		5..40
Температура, °C	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 опасности по ГОСТ 12.1007-76	-
	Взрывоопасность	ГОСТ 30852.5-2002 ГОСТ 30852.11-2002
Пожароопасность ГОСТ 12.1004-91		нет
Класс дефектности сварных швов по ГОСТ 23055-78	стыковых	3
	угловых, тавровых	4
	нахлесточных	5
Прибавка для компенсации коррозии, мм		-
Внутренний объем, м ³ (л)		0,5 (500)
Расчетный срок эксплуатации, лет		10
Допустимая сейсмичность, балл		не более 6
[σ] ₂₀ /[σ] ₅₀ для стали AISI 304		1,03
Марка материалов основных элементов		08X18H10, AISI 304
Объем и вид неразрушающих испытаний		100% УЗК
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 Покрытие - Hammerite серая, 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 вид сверху.

2020.07.103.000СБ

Ресивер РВ 500-16.600-3

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	123.34	1:5
Лист	Листов 1	

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Туранов

Проб. Леонов

Т. контр.

Н. контр.

Учб. Шатерников

Щифр

Копировал

Формат А2

DNT

Формат А2

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Инд. № подл.