



Таблица 1 – Техническая характеристика

Общая таблица			Аппарат	
Параметры		Для ведения тех процессов		
Назначение		3		
Группа аппарата		3		
Давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	рабочее	4,0 (40,0)		
	расчетное	4,0 (40,0)		
Испытательная среда и продолжительность испытания	Пробное при испытании	гидравлическое	5,2 (52,0)	
		пневматическое	-	
Испытательная среда и 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 пятинки района установки аппарата	-		
Характеристика среды	Наименование	Воздух, азот		
	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	-		
	Взрывоопасность	ГОСТ 30852.5-2002	нет	
		ГОСТ 30852.11-2002	нет	
Пожароопасность ГОСТ 12.1.004-91	нет			
Прибавка для компенсации коррозии, мм		1		
Внутренний объем, м <sup>3</sup> (л)		0,25 (250)		
Расчетный срока эксплуатации, лет		10		
Допустимая сейсмичность, балл		не более 6		
$[\sigma]_{20}/[\sigma]_{50}$ для стали 09Г2С		1,04		
Марка материалов основных элементов		S355, 09Г2С		
Объем и вид неразрушающих испытаний		100% УЗК, ВИК, ПВК		
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 Наружное покрытие – грунт-эмаль Nattegitе, 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

Обозначение	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	Тип присоединения
A	Вход/выход среды	1	G 1 1/2"	Внутр резьба
B	Вход/выход среды	1	G 1 1/2"	Внутр резьба
B	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 14.771-76	С17-ИП	Проволока св.-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		С19-ИП		
3		T7-ИП-8		ВИК+ПВК
4		T3-ИП-5		
5		H1-ИП-3		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ресивер Р 250-40	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Туранов							
Проб.	Шатерников				Сборочный чертёж	Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.								
Учб.	Шатерников							

Шифр Копировал

Формат А2

DNT device navigation team

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

Формат А2