

Схема строповки аппарата в вертикальном положении

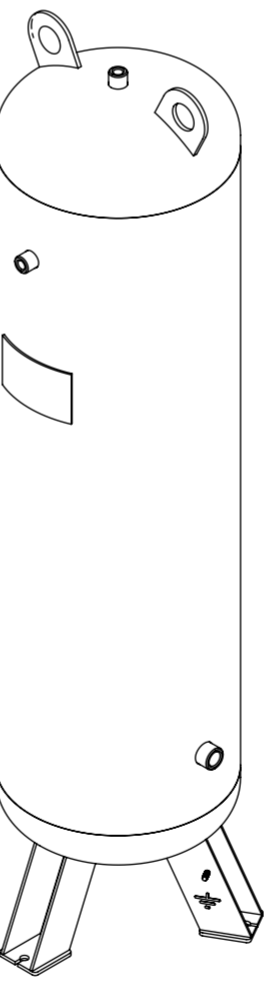
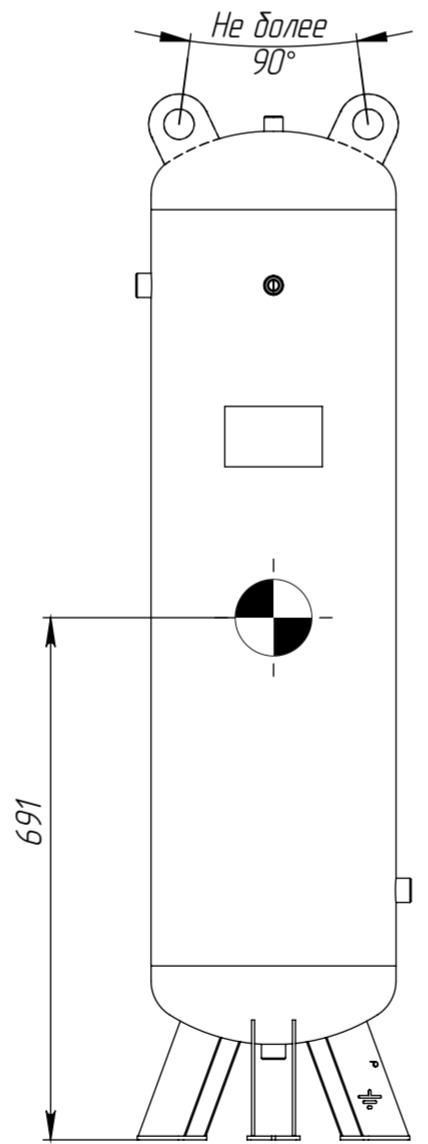


Таблица 2 - Таблица штуцеров

Обозн.	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	Ответный элемент
А	Выход среды	1	G 1/2"	-
Б	Клапан предохранительный	1	G 1/4"	-
В	Манометра	1	G 1/4"	-
Г	Вход среды	1	G 1/2"	-
Д	Дренаж	1	G 1/2"	-

Таблица 3 - Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение стандартного сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1		С2-ИП	Проволока св.-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		С5-УП		
3	ГОСТ 14771-76	Т7-ИП		ВИК+ПВК
4		Т3-ИП		ВИК
5		Н1-ИП		

Таблица 1 - Техническая характеристика

Параметры		Аппарат	
Назначение		Для создания запаса воздуха	
Группа аппарата		4	
Давление, МПа (кгс/см ²)	рабочее	1,0 (10,0)	
	расчетное	1,0 (10,0)	
	Пробное при испытании	гидравлическое 1,3 (13,0) 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 средняя наиболее холодной пятидневки района установки аппарата	минус 20 -	
Характеристика среды	Наименование	Воздух, азот	
	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	-	
	Взрывоопасность	ГОСТ 30852.15-2002	нет
		ГОСТ 30852.11-2002	
Пожароопасность ГОСТ 12.1.004-91	нет		
Класс дефектности сварных швов по ГОСТ 23055-78	стыковых	4	
	угловых, тавровых	5	
	нахлесточных	6	
Прибавка для компенсации коррозии, мм		1	
Внутренний объем, м ³ (л)		0,1 (100)	
Расчетный срока эксплуатации, лет		10	
Допустимая сейсмичность, балл		не более 6	
[σ] ₂₀ /[σ] ₅₀ для стали S235		1,01	
Марка материалов основных элементов		09Г2С, S235	
Объем и вид неразрушающих испытаний		100% УЗК, ВИК, ПВК	
Число циклов нагружения, не более		1000	

- *Размеры для справок.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н16, h16, ±T16/2.
- Сварка по ГОСТ 14771-76, проволока сварочная св.-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
- Наружное покрытие - грунт-эмаль Hamtergite, в два слоя.
- Действительное расположение штуцеров, опор - см. по виду спереди.
- Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34347-2017, ТР ТС 032/2013.
- Аппарат не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
- Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.

2020.10.128.000СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Туранов						
Проб.	Леонав				Лист	Листов 1	
Г. контр.							
Н. контр.					2020.10.128.000СБ Приемщик РВ 100-10 Сварочный чертеж		
Учб.	Шатерников						

Шифр: Копировал

Формат А2