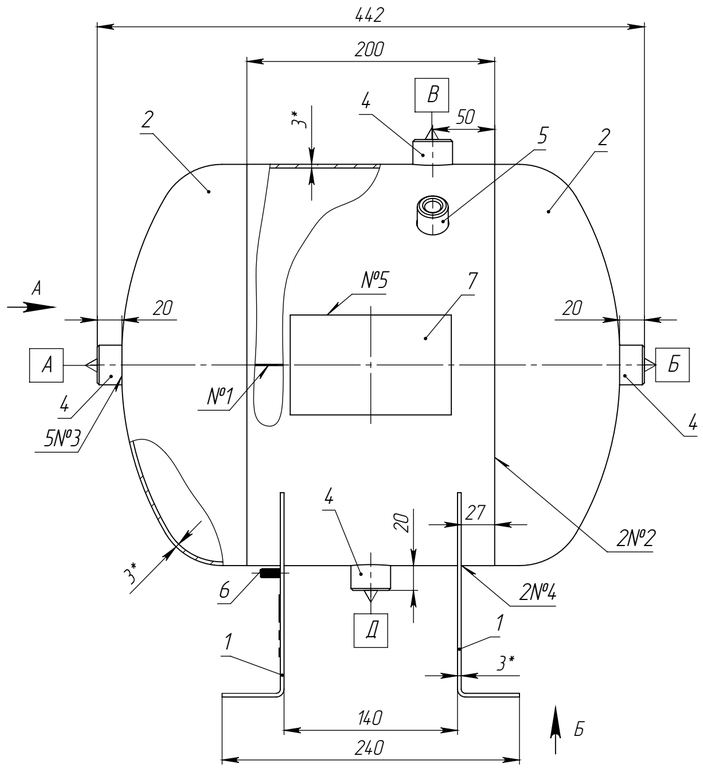
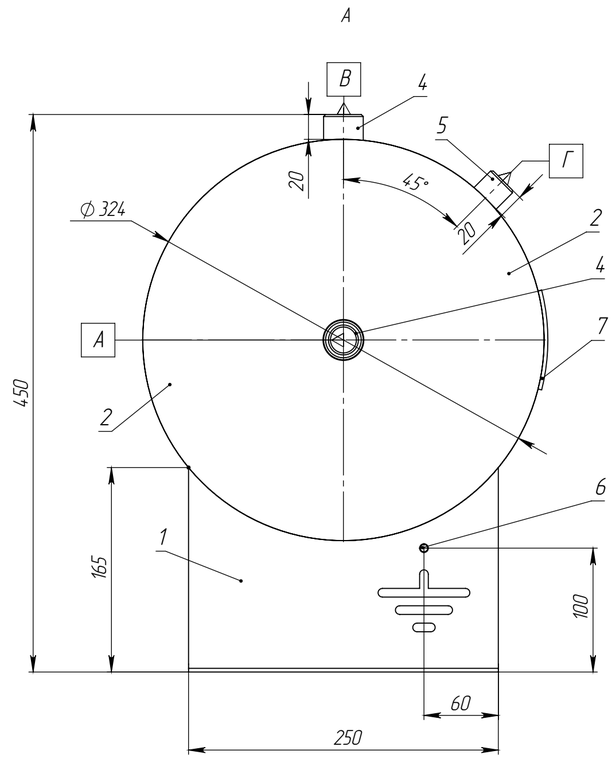
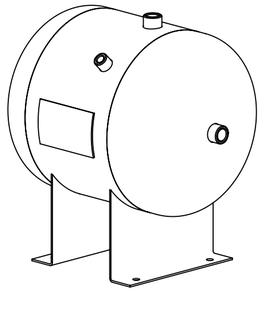
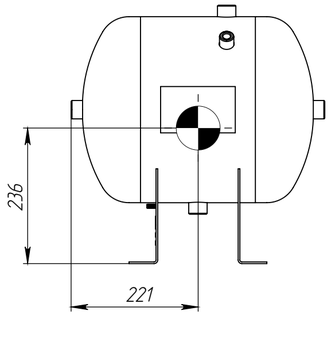




Общий вид



Положение центра тяжести



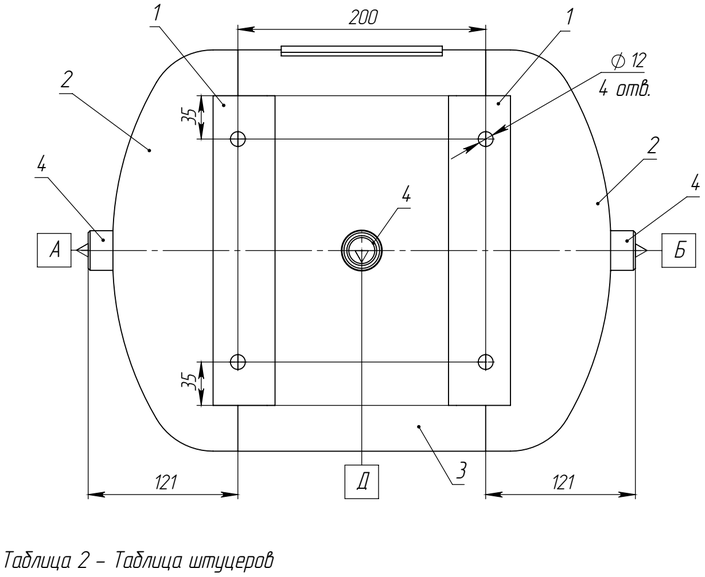


Таблица 1 – Техническая характеристика

Параметры			Аппарат
Назначение			Для ведения тех. процессов
Группа аппарата			3
Давление, МПа (кгс/см²)	рабочее		1,6 (16,0)
	расчетное		1,6 (16,0)
	Пробное при испытании	гидравлическое	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 40 до 50
	расчетная стенки		50
	минимальная стенки, находящейся под давлением		минус 40
	средняя найболее холодной пятидневки района установки аппарата		–
Характеристика среды	Наименование		Воздух
	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			1
Внутренний обьем, м³ (л)			0,025 (25)
Расчетный срока эксплуатации, лет			10
Допустимая сейсмичность, балл			не более 6
$[\sigma]_{20}/[\sigma]_{50}$ для стали S355J2+N			1,04
Марка материалов основных элементов			S355J2+N, 09Г2С
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 – Hammerite, в два слоя.
6 Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
7 Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
8 Отгрузка – автотранспортом.
9 Аппарат может использоваться в климатическом исполнении У категории размещения 4 по ГОСТ 15150–69.

Таблица 2 – Таблица штуцеров

Обозначение	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 св.–08Г2С ГОСТ 2246–70	ВИК+УЗК
2		С5–ИП		
3		Т7–ИП		ВИК+ПВК
4		Т3–ИП		ВИК
5		Н1–ИП		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	2020.11.102.000СБ			
Разраб.		Туранов			Ресивер Р 25–16.324–1	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Леонов					13.54	1:2.5
Т. контр.					Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
Н. контр.						DNT device navigation team		
Утв.		Шатерников						

Копировал Формат А2

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

Файл: 2020.11.102.000 Ресивер Р 25–16.324–1