

Общий вид

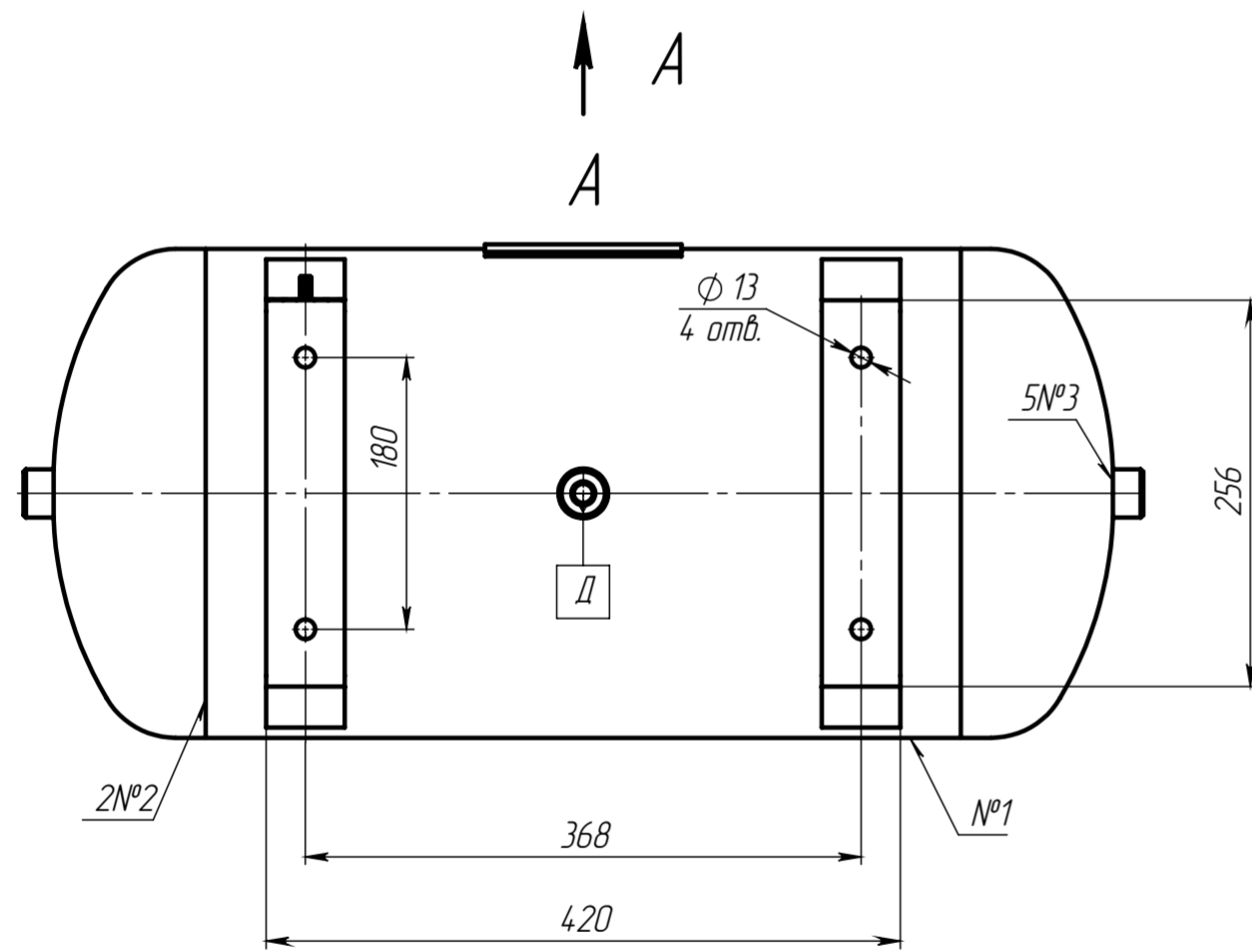
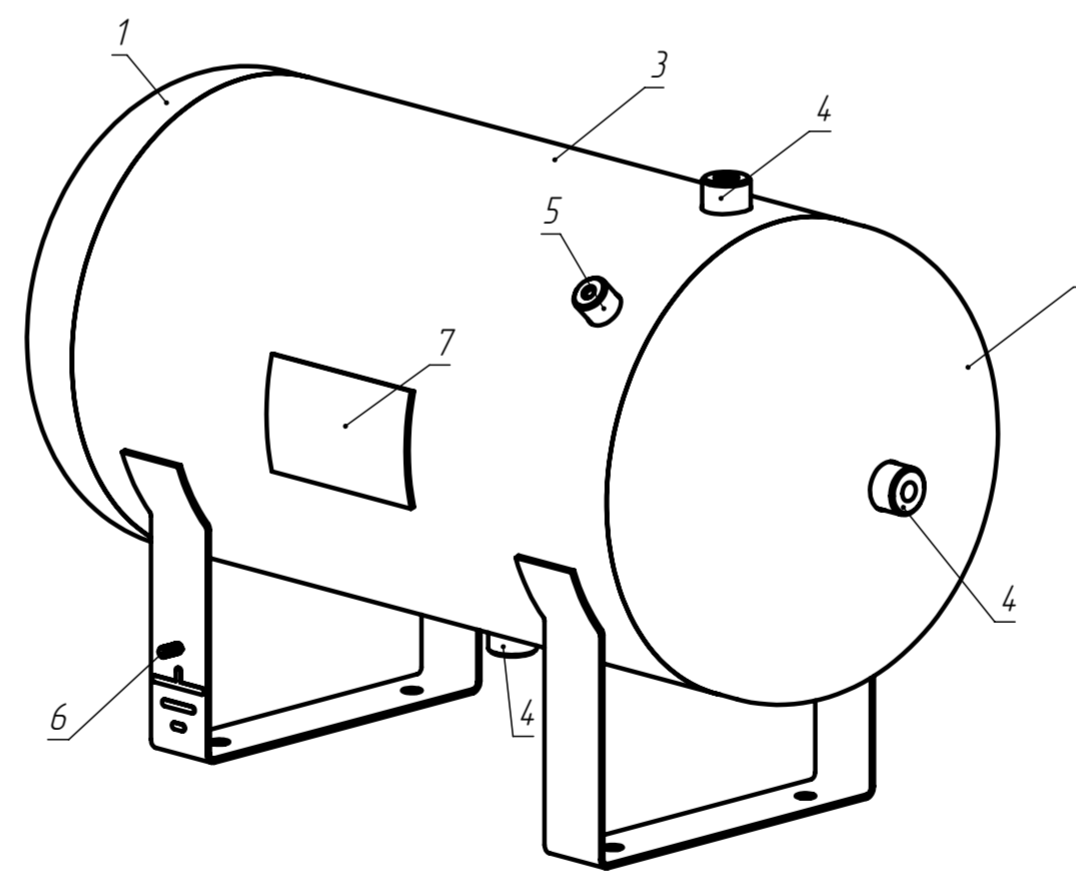


Таблица 2 - Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	Тип присоединения
A	Вход среды	1	G 1/2"	резьба
B	Предохранительный клапан	1	G 1/2"	резьба
V	Для манометра	1	G 1/4"	резьба
G	Выход среды	1	G 1/2"	резьба
D	Дренаж	1	G 1/2"	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	C2-ИП	Проволока св.-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗД
2		C5-ИП		
3		T7-ИП		
4		T3-ИП		
5		H1-ИП		

Таблица 1 - Техническая характеристика

Общая таблица			
Параметры	Аппарат		
Назначение	Для ведения тех процессов		
Группа аппарата	4		
Давление, МПа (кгс/см ²)	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 испытательной среды, °C	5...40		
Температура, °C	рабочая среда	от минус 20 до 50	
	расчетная стенки	50	
	минимальная стенки, находящейся под давлением	минус 20	
средняя наиболее холодной пятидневки района установки аппарата	-		
Характеристика среды	Наименование	Воздух, азот	
	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	-	
	Взрывоопасность	ГОСТ 30852.5-2002 ГОСТ 30852.11-2002	нет
	Пожароопасность ГОСТ 12.1.004-91	-	нет
Прибавка для компенсации коррозии, мм	1		
Внутренний объем, м ³ (л)	0,05 (50,0)		
Расчетный срока эксплуатации, лет	10		
Допустимая сейсмичность, балл	не более 6		
[σ] ₂₀ /[σ] ₅₀ для Сталь 20	1,01		
Марка материалов основных элементов	S235, Сталь 20, 09Г2С		
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 3434-7-2017, ТР ТС 032/2013.
- 2 Аппарат не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- 3 *Размеры для справок.
- 4 Неуказанные предельные отклонения размеров Н16, н16, ± Т16/2.
- 5 Наружное покрытие - грунт-эмаль Hammerite синий, в два слоя.
- 6 Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
- 7 Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
- 8 Отгрузка - автотранспортом

2020.06.106.000 СБ

Ресервер Р 50-16

Сборочный чертёж

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						20,47	1:5
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов 1	
Разраб.	Туранов						
Проб.	Леонов						
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.	Шатерников						

