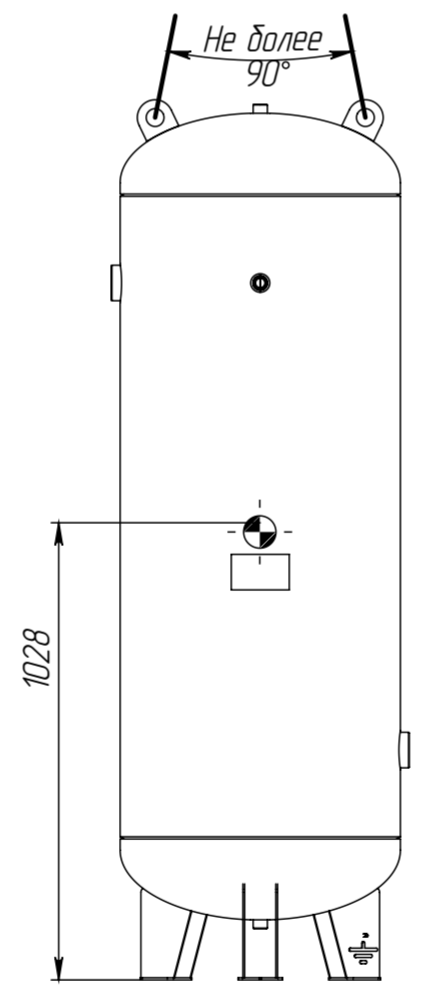


Схема строповки аппарата в вертикальном положении



Общий вид

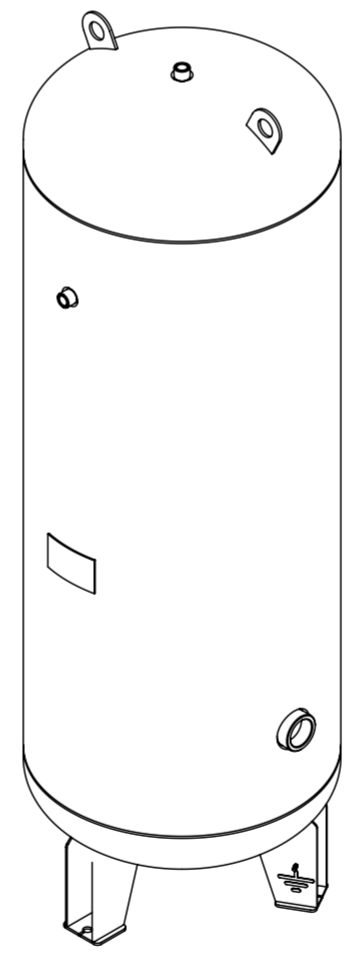


Таблица 1 - Техническая характеристика

Параметры		Аппарат
Назначение		Для ведения тех процессов
Группа аппарата		2
Давление, МПа (кгс/см ²)	рабочее	4,0 (40,0)
	расчетное	4,0 (40,0)
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 пятинке района установки аппарата		-
Характеристика среды	Наименование	воздух, азот
	Класс опасности по ГОСТ 12.1007-76	-
	Взрывоопасность по ГОСТ 30852.5-2002, ГОСТ 30852.11-2002	нет
Пожароопасность по 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		1
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 09Г2С		1,04
Марка материалов основных элементов		09Г2С
Объем и вид неразрушающих испытаний		100% УЗК
Число циклов нагружения, не более		1000

Таблица 2 - Таблица штуцеров

Обозн.	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	Ответный элемент
А	Выход среды	1	G 2"	-
Б	Для клапана предохранительного	1	G 1/2"	-
В	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	С17-ИП	Проволока св.-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		С19-ИП		
3		Т7-ИП		
4		Т3-ИП		
5		Н1-ИП		

- 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, 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.

2020.10.132.000СБ

Ресивер РВ 500-40

Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
	300.29	1:5
Лист	Листов 1	

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Туранов

Проб. Леонов

Т. контр.

Н. контр.

Удб. Шатерников

Щифр

Копировал

Формат А2

DNT device navigation team

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.