



Таблица 1 – Техническая характеристика

Параметры		Аппарат	
Назначение		Для ведения тех. процессов	
Группа аппарата		2	
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 60 до 50	
	расчетная стенки	50	
	минимальная стенки, находящейся под давлением	минус 60	
	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	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		-	
Внутренний объем, м ³ (л)		0,05 (50,0)	
Расчетный срок эксплуатации, лет		10	
Допустимая сейсмичность, балл		не более 6	
[σ] ₂₀ /[σ] ₅₀ для стали AISI 304		1,03	
Марка материалов основных элементов		AISI 304	
Объем и вид неразрушающих испытаний		100% УЗК, ВИК	
Число циклов нагружения, не более		1000	

Таблица 2 – Таблица штуперов

Обознач.	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		С2-ИП	Проволока ОК Autrod 308LSi, ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		С5-ИП		
3	ГОСТ 14.771-76	Т7-ИП		ВИК+ПВК
4		Т3-ИП		ВИК
5		Н1-ИП		

- Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34.347-2017, ТР ТС 032/2013.
- Аппарат не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- *Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров Н16, h16, ± Т16/2.
- Наружное покрытие – Hammerite, в два слоя.
- Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
- Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
- Отгрузка – автотранспортом

20210114.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						20.50	1:5
Разраб.	Туранов				Ресивер Р 50-10.324-3 Сборочный чертёж		
Проб.	Леонав						
Т. контр.					Лист	Листов 1	
Н. контр.							
Учб.	Шатерников						
Шифр					Копировал		