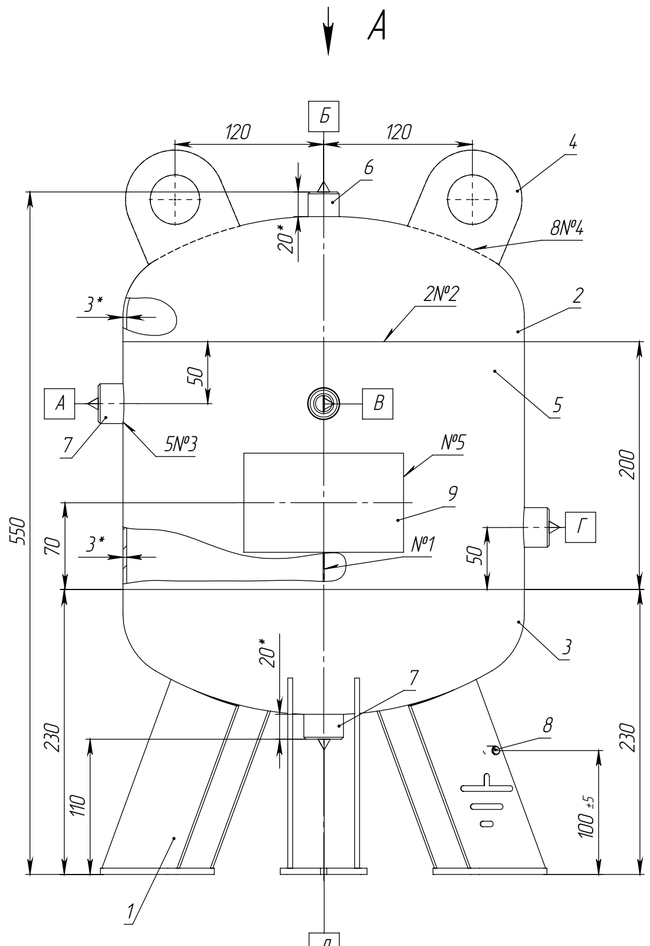
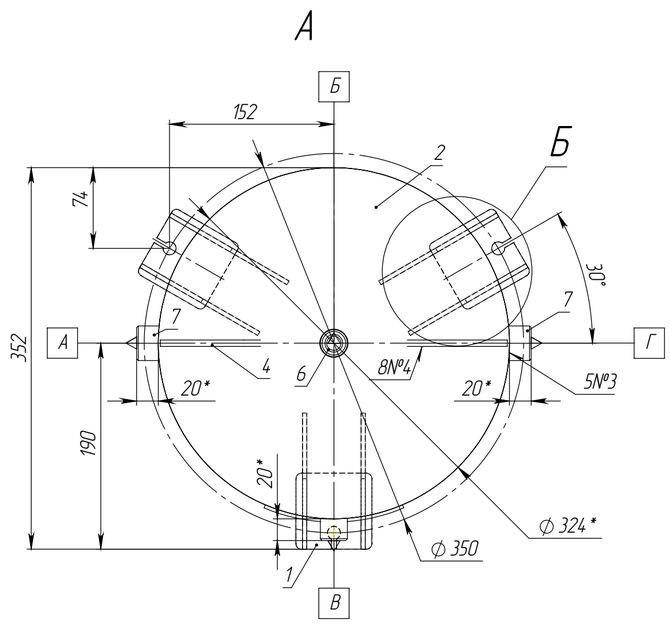




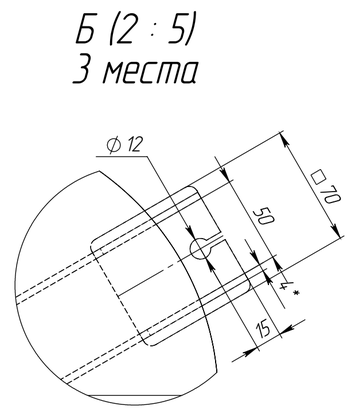
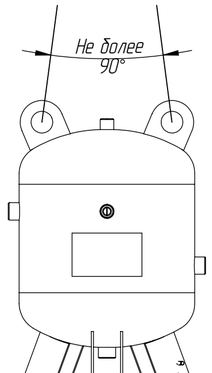


Схема страповки аппарата в вертикальном положении



Общий вид

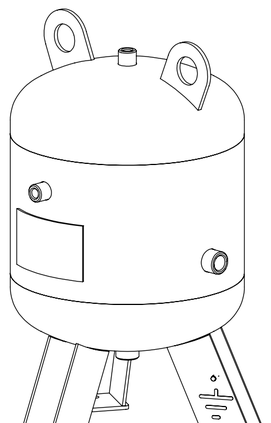


Таблица 1 – Техническая характеристика

Параметры			Аппарат
Назначение			Для создания запаса воздуха, азота
Груда аппарата			4
Давление, МПа (кгс/см²)	рабочее		1,0 (10,0)
	расчетное		1,0 (10,0)
	Пробное при испытании	гидравлическое	1,3 (13,0)
		пневматическое	–
Испытательна среда и продолжительность испытания			вода, не менее 30 мин.
Температура испытатнльной 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 пятидневки района установки аппарата		–
Характеристика среды	Наименование		Воздух, азот
	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 объем, м³ (л)			0,025 (25)
Расчетный срока эксплуатации, лет			10
Допустимая сейсмичность, балл			не более 6
$[\sigma]_{20}/[\sigma]_{50}$ для стали S235JR			1,01
Марка материалов основных элементов			S235JR, 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 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 и внутреннее покрытие – Galvanol, 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 виду спереди.

Таблица 2 – Таблица штуцеров

Обозн.	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	Ответный элемент
А	Выход среды	1	G 1/2"	–
Б	Для клап. предохр.	1	G 1/4"	–
В	Для манометра	1	G 1/4"	–
Г	Вход среды	1	G 1/2"	–
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	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	2021.02.112.000СБ		
Разраб.		Туранов			Ресивер РВ 25-10-Г Сварочный чертеж	Лит.	Масса: 14.38 / Масштаб: 1:5
Пров.		Леонов				Лист	Листов 1
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.		Шатерников					

DNT device navigation team

Шифр: Копировал Формат А2

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

Файл: 2021.02.112.000 Ресивер РВ 25-10-Г