



Таблица 1 – Техническая характеристика

Параметры		Аппарат	
Назначение		Для ведения тех процессов	
Группа аппарата		4	
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 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		
Класс дефектности сварных швов по ГОСТ 23055-78	Пожароопасность ГОСТ 12.1.004-91		нет
	стыковых		4
	угловых, тавровых		5
		нахлесточных	6
Прибавка для компенсации коррозии, мм		1	
Внутренний объем, м ³ (л)		0,25 (250)	
Расчетный срока эксплуатации, лет		10	
Допустимая сейсмичность, балл		не более 6	
[σ] ₂₀ /[σ] ₅₀ для стали S235		1,01	
Марка материалов основных элементов		S235, 09Г2С	
Объем и вид неразрушающих испытаний		100% ВИК, УЗК, ПВК	
Число циклов нагружения, не более		1000	

Таблица 2 – Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	Тип присоединения
А	Вход/выход среды	1	Г 1"	Внутр резьба
Б	Вход/выход среды	1	Г 1"	Внутр резьба
В	Предохр. клапан	1	Г 1/2"	Внутр резьба
Г	Для манометра	1	Г 1/4"	Внутр резьба
Д	Дренаж	1	Г 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-4		
4		Н1-ИП-3		

- *Размеры для справок.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н16, h16, ±IT16/2.
- Сварка по ГОСТ 14771-76, проволока сварочная св.-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
- Наружное покрытие – грунт-эмаль Hammerite, в два слоя.
- Действительное расположение штуцеров, опор и строповочных устройств см. по виду спереди и виду сбоку.
- Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
- Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
- Аппарат может эксплуатироваться в климатическом исполнении У категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69.
- Аппарат не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34347-2017, ТР ТС 032/2013.
- Отгрузка – автотранспортом.

2021.07.106.000СБ

Ресивер Р 250-10

Сварочный чертеж

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Туранов

Проб. Леонов

Т. контр.

Н. контр.

Удб. Шатерников

Лит. Масса Масштаб

64 15

Лист Листов 1

Шифр Копировал

Формат А2

© 2021 07.106.000 Ресивер Р 250-10