

Таблица 1 – Техническая характеристика

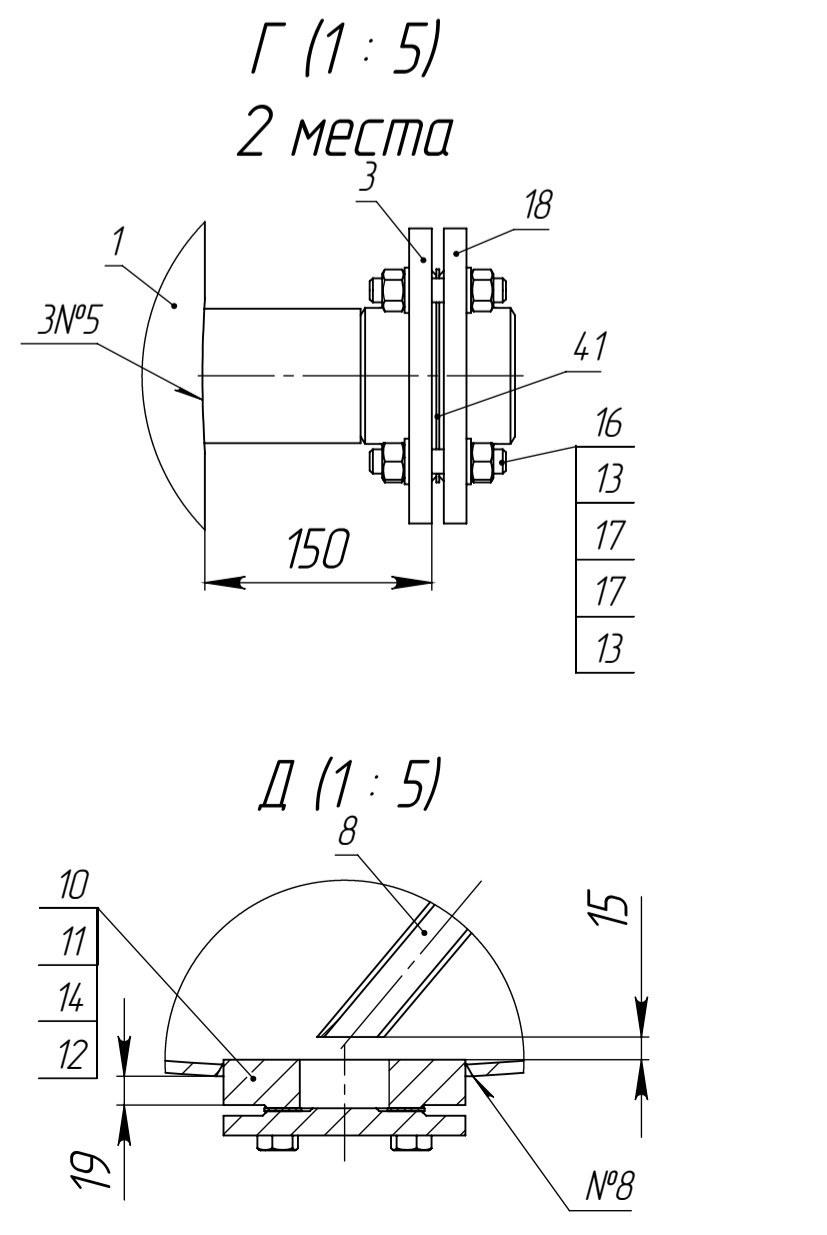
Параметры	Аппарат		
Назначение	Для создания запаса воздуха азота		
Группа аппарата	3		
Давление, МПа (кгс/см ²)	рабочее	1,0 (10,0)	
	расчетное	1,0 (10,0)	
	Пробное при испытании	гидравлическое 1,3 (13,0) пневматическое -	
Испытательная среда и продолжительность испытания	вода, не менее 30 мин.		
Температура испытательной среды, °С	5...40		
Температура, °С	рабочая среда	от минус 40 до 50	
	расчетная стенки	50	
	минимальная стенки, находящейся под давлением	минус 40	
	средняя наиболее холодной пятинкевке района установки аппарата	-	
Характеристика среды	Наименование	Воздух и азот	
	Класс опасности по ГОСТ 12.1007-76	-	
	Взрывоопасность	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	4	
	угловых, тавровых	5	
	нахлесточных	6	
Прибавка для компенсации коррозии, мм	1		
Внутренний объем, м ³ (л)	10,0 (10000)		
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, ВИК, ПВК		
Число циклов нагружения, не более	1000		

Таблица 2 – Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение (Наименование)	Количество	Прокат условный, мм	Условн. давл. Ру, МПа	Исполнение фланцев по ГОСТ 33259	Вылет, мм
A	Выход среды	1	Ду 80	1,0	80-10-11-1-B-Ст20-IV	150
Б	Технологический	1	Г 1/2"	-	-	20
В	Установка манометра	1	Г 1/2"	-	-	20
Г	Для манометра в машинном отделении	1	Г 1/2"	-	-	20
Д	Для клапана предохранительного	1	Ду 80	1,0	80-10-11-1-B-Ст20-IV	См. черт.
Е	Вход среды	1	Ду 80	1,0	80-10-11-1-B-Ст20-IV	150
Ж	Люк овальный	1	325x420	-	-	75
И	Выход конденсата	1	25	-	-	70
К	Выход остатка	1	50	1,0	-	20

Таблица 3 – Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение стандартного сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1	ГОСТ 14771-76	С21-ИП	Проволока 09Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2	ГОСТ 14771-76	С21-ИП		
3	ГОСТ 16037-80	С17-ЗН		
4	ГОСТ 14771-76	T7-ИП-4		ВИК+ПВК
5		T7-ИП-5		
6		T7-ИП-8		
7		У7-ИП-6		
8		У10-ИП-8		
9		T3-ИП-6		
10		T3-ИП-10		
11		H1-ИП-3		



- Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34347-2017, ТР ТС 032/2013.
- Аппарат подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- *Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров Н16, h16, ±Т16/2.
- Покрытие: грунт ГФ-021, эмаль ПФ-115, синяя.
- Манипуляционный знак "Центр массы" В 138 ГОСТ 14192-96 нанести на двух противоположных сторонах аппарата эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.
- Для выверки вертикальности аппарата, нанести две контрольные метки, длиной 100мм, шириной 8мм вверху и внизу обечайки эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.
- Нанести отличительную окраску на страховые устройства эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.
- Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
- Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
- Действительное расположение штуцеров, опор – см. по вид спереди.
- Аппарат может эксплуатироваться в климатическом исполнении У категории размещения 1 по ГОСТ 15150-69.
- Отгрузка – автотранспортом.

2021.05.103.0000СБ

Ресивер РВ-10,0-1,0

Сварочный чертеж

Лист 1 из 1

Масса 1709

Масштаб 1:10

Формат А1

Шуфр

Копировать

Формат А1