



Табл. 1 – Техническая характеристика

Параметры	Аппарат	
Назначение аппарата	Для создания воздуха	
Группа сосуда по ГОСТ 34.34.7-2017	3	
Давление, МПа (кгс/см²)	рабочее	0,8 (8,0)
	расчетное	0,8 (8,0)
Пробное при испытании	гидравлическое	1,04 (10,4)
	пневматическое	-
Испытательная среда	среда, 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
Характеристика среды	минимальная стенки, находящейся под давлением	минус 40
	средняя наиболее холодной пятидневки района установки аппарата	-
Прибавка для компенсации коррозии, мм	Наименование	Воздух, азот
	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	нет
	Класс взрывоопасности ГОСТ 316.10.20-1-2020	нет
Внутренний объем, м³ (л)	Расчетный срок эксплуатации, лет	15
	Допустимая сейсмичность, балл	не более 6
Расчетный срок эксплуатации, лет	ГОСТ/ГОСТ для стали 09Г2С	1,04
	Марка материалов основных элементов	Обечайка – 09Г2С Днище – 09Г2С
Допустимая сейсмичность, балл	Объем и вид неразрушающих испытаний	100% УЗК, ПВК, ВК
	Число циклов нагружения, не более	1000

Табл. 2 – Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение (Наименование)	Количество	Проход условный, мм	Условн. давл. Ру, МПа	Исполнение фланцев по ГОСТ 33259	Вылет, мм
A	Выход среды	1	Ду 80	1,0	80-10-11-2-В-Ст20-IV	150
Б	Вход среды	1	Ду 80	1,0	80-10-11-2-В-Ст20-IV	150
В	Установка манометра	1	G 1/2"	-	-	20
Г	Для манометра в машинном отделении	1	G 1/2"	-	-	20
Д	Для клапана предохранительного	1	Ду 80	1,0	80-10-11-2-В-Ст20-IV	См. вид Е
Е	Технологический	1	G 1/2"	-	-	20
Ж	Люк овальный	1	325x420	-	-	75
И	Выход остатка	1	Ду 50	-	50-10-11-1-В-Ст20-IV	20
К	Выход конденсата	1	25 (G1")	-	-	70

Табл. 3 – Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение стандартного шва по стандарту	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1	ГОСТ 14.771-76	С21-ИП	Проволока св.-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2	ГОСТ 14.771-76	С19-ИП		
3	ГОСТ 16037-80	С17-ЗП		ВИК+ПВК
4	ГОСТ 14.771-76	Т7-ИП		
5	ГОСТ 14.771-76	Т3-ИП-5		ВИК
6	ГОСТ 14.771-76	Н1-ИП-3		

- Сварные швы по ГОСТ 14.771-76, проволока сварочная св.-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
- Размеры для справок.
- Н16, н16, ±1/16/2
- Покрытие: грунт ПФ-021, эмаль ПФ-115, синяя.
- Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34.34.7-2017, ТР ТС 032/2013.
- Аппарат подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- Манипуляционный знак "Центра массы" в 138 ГОСТ 14.192-96 нанести на двух противоположных сторонах аппарата эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.
- Для проверки вертикальности аппарата, нанести две контрольные метки, длиной 100мм, шириной 6мм 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.
- Аппарат может эксплуатироваться в климатическом исполнении 3 категории размещения 1 по ГОСТ 15150-69.
- Отгрузка – автотранспортом.

2023.07.901.000СБ

РВ-10,0-0,8

Сварочный чертеж

Иск.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Перепечата			
Проб.	Кармашка			
Т. контр.				
Н. контр.				
Этп.				

Лит. Масса Масштаб  
154,0 1:10

Лист Листов 0

Формат А1