

Табл. 1 - Техническая характеристика

Параметры	Аппарат	
Назначение аппарата	Для создания воздуха	
Группа сосуда по ГОСТ 34.34.7-2017	3	
Давление, МПа (кгс/см ²)	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, находящаяся под давлением	минус 40
	средняя наиболее холодной пятнадцатидневки 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
Расчетный срок эксплуатации, лет	Класс пожароопасности ГОСТ 12.1.004-91	нет
	Допустимая сейсмичность, балл	не более 6
Марка материалов основных элементов	10I ₂₀ /10I ₂₀ для стали 09Г2С	1,04
	Объем и вид неразрушающих испытаний	Обечайка - 09Г2С Днище - 09Г2С
Число циклов нагружения, не более	100% УЗК, ПВК, ВИК	1000

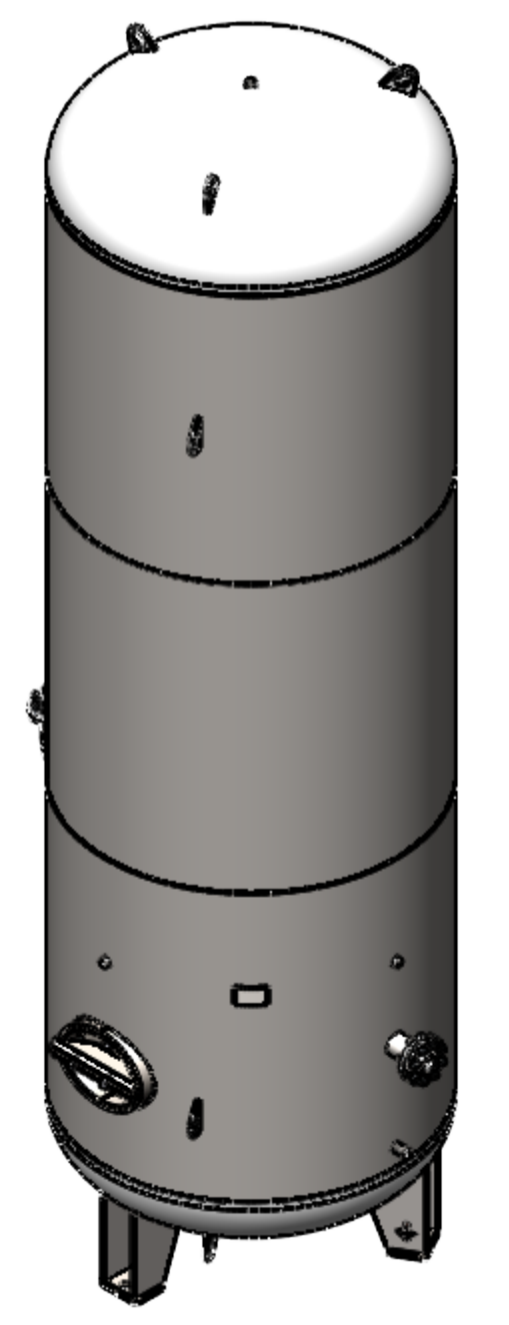


Табл. 2 - Таблица штыцеров

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-B-Ст20-IV	150
B	Вход среды	1	Ду 80	1,0	80-10-11-2-B-Ст20-IV	150
B	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-B-Ст20-IV	См. вид E
E	Технологический	1	G 1/2"	-	-	20
Ж	Люк овальный	1	325x420	-	-	75
И	Выход остатка	1	Ду 50	-	50-10-11-1-B-Ст20-IV	20
К	Выход конденсата	1	25 (G1)	-	-	70

Табл. 3 - Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение стандартного сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1	ГОСТ 14.771-76	C21-ИП	Проволока св.-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2	ГОСТ 14.771-76	C19-ИП		
3	ГОСТ 16037-80	C17-3П		ВИК+ПВК
4	ГОСТ 14.771-76	T7-ИП		
5	ГОСТ 14.771-76	T3-ИП-5		ВИК
6	ГОСТ 14.771-76	H1-ИП-3		

- Сварные швы по ГОСТ 14.771-76, проволока сварочная св.-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
- Размеры для справок.
- H16, h16, ±1/16/2.
- Покрытие: Внешнее - Гальванол + Алюнол, Внутреннее - Гальванол.
- 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.

2025.02.74.9.000 СБ

PB-10,0-0,8-Г

Сварочный чертеж

Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Лист	154.0	Листов 0	

Масштаб 1:10

Исполнитель: [Signature]

Проверитель: [Signature]

Н. контр. [Signature]

Этап: [Signature]

Шифр: [Signature]

Копировал: [Signature]

Формат А1