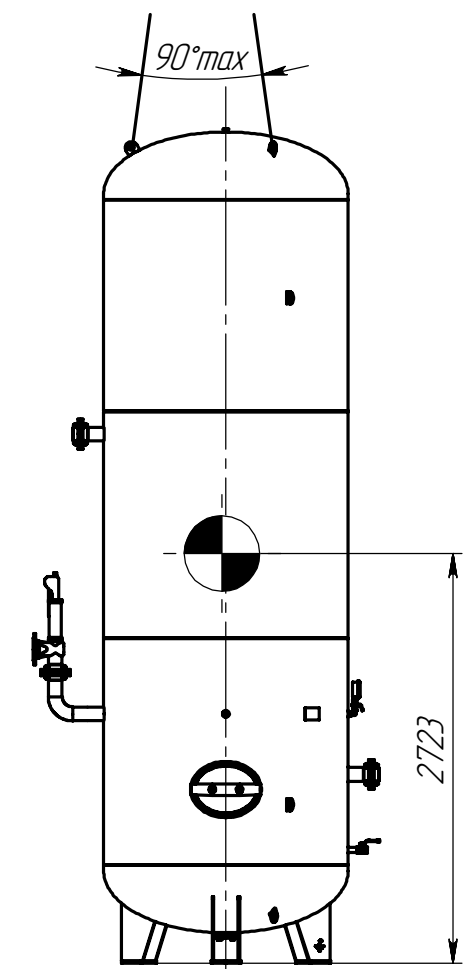


Схема строповки вертикальная (1:50)



В 30° (1:50)
Схема строповки горизонтальная

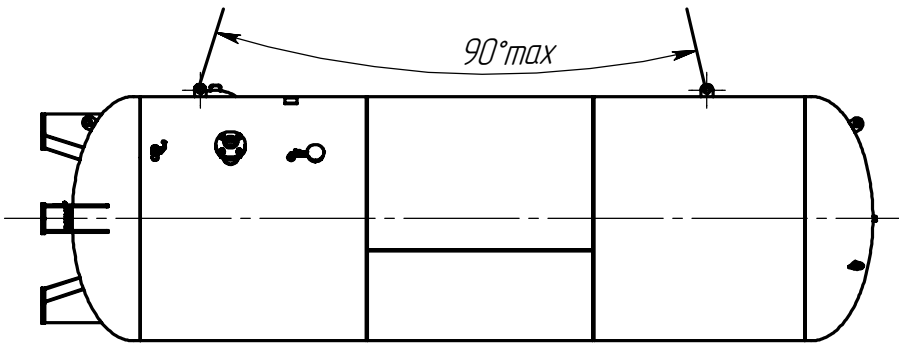


Таблица 2. Выводы

Обозначение	Назначение (Наименование)	Количество	Проход условный мм	Условн. давл. Ру, МПа	Исполнение фланцев по ГОСТ 33259	Вылет, мм
А	Выход среды	1	Ду 80	1,0	80-10-11-1-В-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-В-Ст20-IV	См. черт.
Е	Вход среды	1	Ду 80	1,0	80-10-11-1-В-Ст20-IV	150
Ж	Люк овальный	1	325x420	-	-	75
И	Выход конденсата	1	25	-	-	70
К	Выход остатка	1	50	1,0	-	20

Таблица 1. Технические характеристики

Параметры		Аппарат	
Назначение		Тех. процессы	
Группа аппарата		3	
Давление, МПа (кгс/см ²)	Рабочее	1,0 (10,0)	
	Расчетное	1,0 (10,0)	
	Пробное при испытании	гидравлическое	1,28 (12,8)
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 пятидневки района установки аппарата	-	
Характеристика среды	Наименование	Воздух/азот	
	Класс опасности по ГОСТ 12.1007-76	-	
	Взрывоопасность	ГОСТ 30852.5-2002	-
		ГОСТ 30852.11-2002	-
Пожароопасность ГОСТ 12.1004-91	-		
Прибавка для компенсации коррозии, мм		1,0	
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		1,038	
Марка материалов основных элементов		09Г2С	
Объем и вид неразрушающих испытаний		100% УЗК, ВИК, ПВК	
Число циклов нагружения, не более		1000	

- Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34.347-2017, ТР ТС 032/2013.
- Аппарат подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- Размеры для справок.
- Покрытие внешнее - ц. сод. краска "Гальванол"; - фин. покр. "Алинал".
- Покрытие внутреннее - ц. сод. краска "Гальванол".
- Манипуляционный знак "Центр массы" в 138 ГОСТ 14.192-96 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 отечайки эмалью ПФ-115, белой, ГОСТ 6465-76.
- Нанести отличительную окраску на строповые устройства эмалью ПФ-115, белой, 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.

2025.02.703.000 ГЧ

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Ресивер РВ-10,0-10-Г Габаритный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Федак						174.7.72	1:20
Проб.	Корниенко					Лист 1	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.								
Утв.	Шатерников							

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инд. № док.
Взам инв. №
Подп. и дата
Инд. № подл.