

Схема строповки аппарата в горизонтальном положении

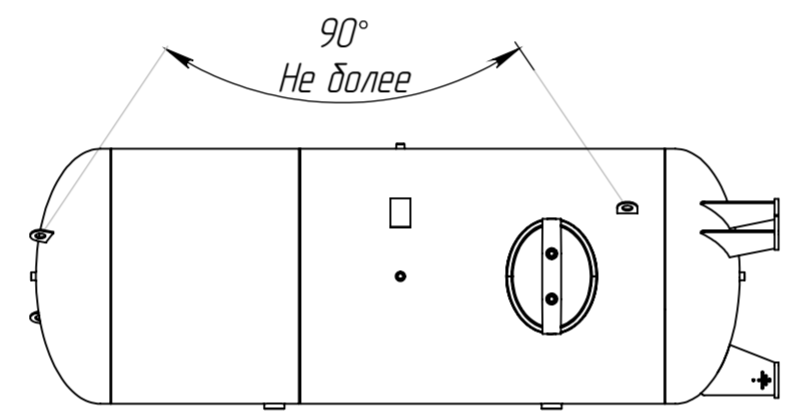
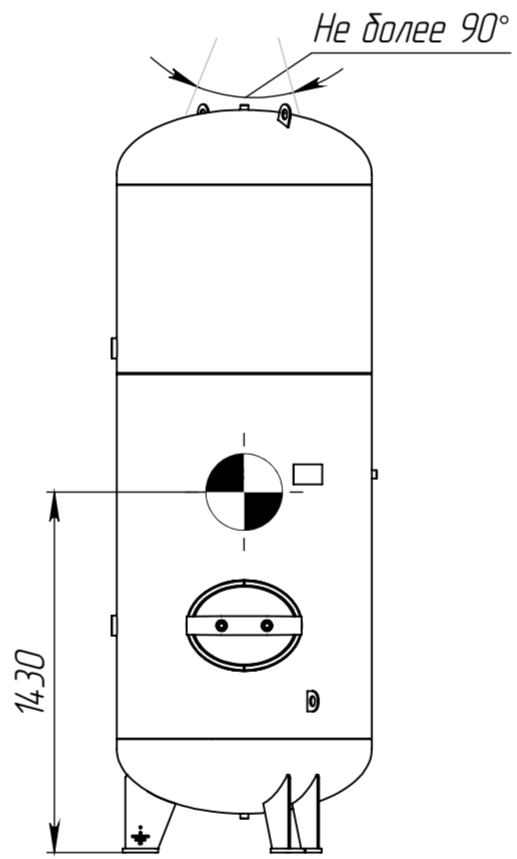
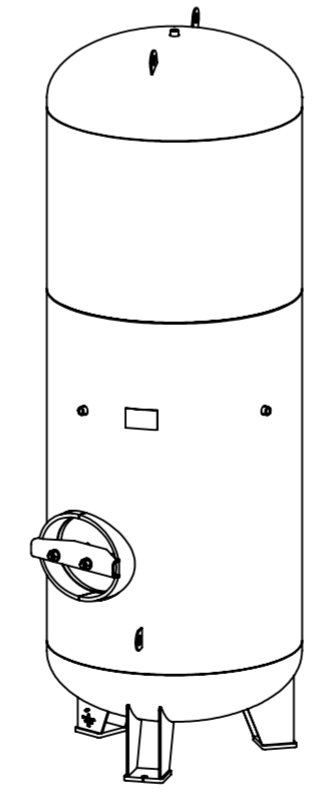


Схема строповки аппарата в вертикальном положении



Общий вид



В (1:5) 3 места

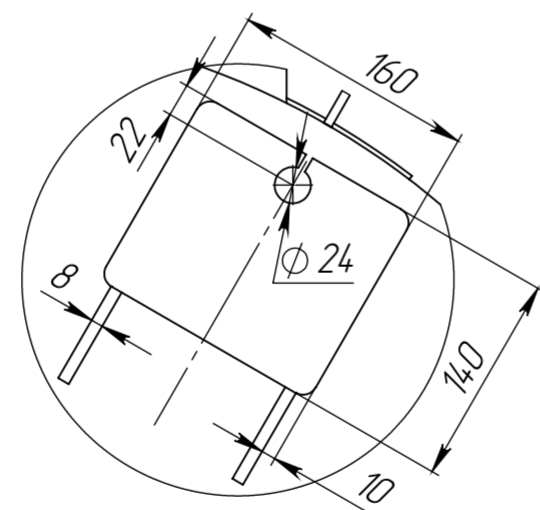


Таблица 3 - Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение стандартного сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1	ГОСТ 14771-76	С2-ИП	Проволока 08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		С19-ИП		
3		Т7-ИП		ВИК+ПВК
4		Т3-ИП		ВИК
5		Н1-ИП		

Таблица 2 - Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение (Наименование)	Количество	Проход условный, мм	Вылет, мм
А	Выход среды	1	Г 2"	20
Б	Вход среды	1	Г 2"	20
В	Воздушка	1	Г 1/2"	20
Г	Дренаж	1	Г 1/2"	20
Д	Для манометра	1	Г 1/4"	20
Е	Для клап. предопр.	1	Г 1/2"	20
Ж	Люк	1	325x420	30

Таблица 1 - Техническая характеристика

Параметры		Аппарат
Назначение аппарата		Для создания запаса воздуха
Группа сосуда по ГОСТ 34347-2017		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
	рабочая среда	от минус 40 до 50
Температура, °С	расчетная стенки	50
	минимальная стенки, находящейся под давлением	минус 40
	средняя наиболее холодной пятинке района установки аппарата	-
Характеристика среды	Наименование	Воздух, азот
	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	-
	Класс взрывоопасности ГОСТ 31610.20-1-2020	нет
	Класс пожароопасности ГОСТ 12.1.004-91	нет
Прибавка для компенсации коррозии, мм		1
Внутренний объем, м ³ (л)		2,0(2000)
Расчетный срок эксплуатации, лет		10
Допустимая сейсмичность, балл		не более 6
[σ] ₂₀ /[σ] ₁₀₀ для стали 09Г2С		1,04
Марка материалов основных элементов		09Г2С
Объем и вид неразрушающих испытаний		100% УЗК, ПВК, ВИК
Число циклов нагружения, не более		1000

- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, проволока сварочная 08Г2С по ГОСТ 2246-70.
- *Размеры для справок.
- Н16, н16, IT16/2.
- Действительное расположение штуцеров, опор - см. по вид спереди.
- Покрытие наружное - Гальванол + Алинол.
- Покрытие внутреннее - Гальванол.
- Нанести отличительную окраску на строповые устройства 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.
- Манипуляционный знак "Центр массы" В 138 ГОСТ 14192-96 нанести на двух противоположных сторонах аппарата эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.
- Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34347-2017, ТР ТС 032/2013.
- Аппарат может эксплуатироваться в климатическом исполнении У категории размещения 1 по ГОСТ 15150-69.
- Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
- Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
- Отгрузка - автотранспортом.
- Аппарат подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.

2025.02.738.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Федяк				442	1:12,5
Проб.		Карниенко					
Т. контр.							
Н. контр.							
Учб.		Шатерников					

Ресивер РВ-2,0-0,8-Г

Сборочный чертеж

