

Схема строповки аппарата в вертикальном положении Не более 90°

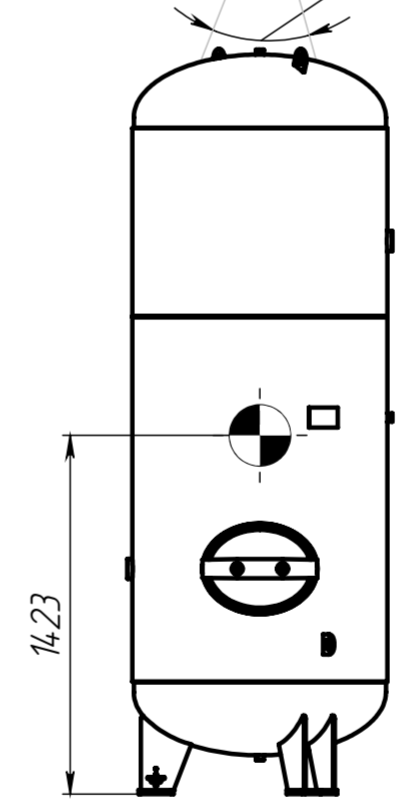


Схема строповки аппарата в горизонтальном положении Не более 90°

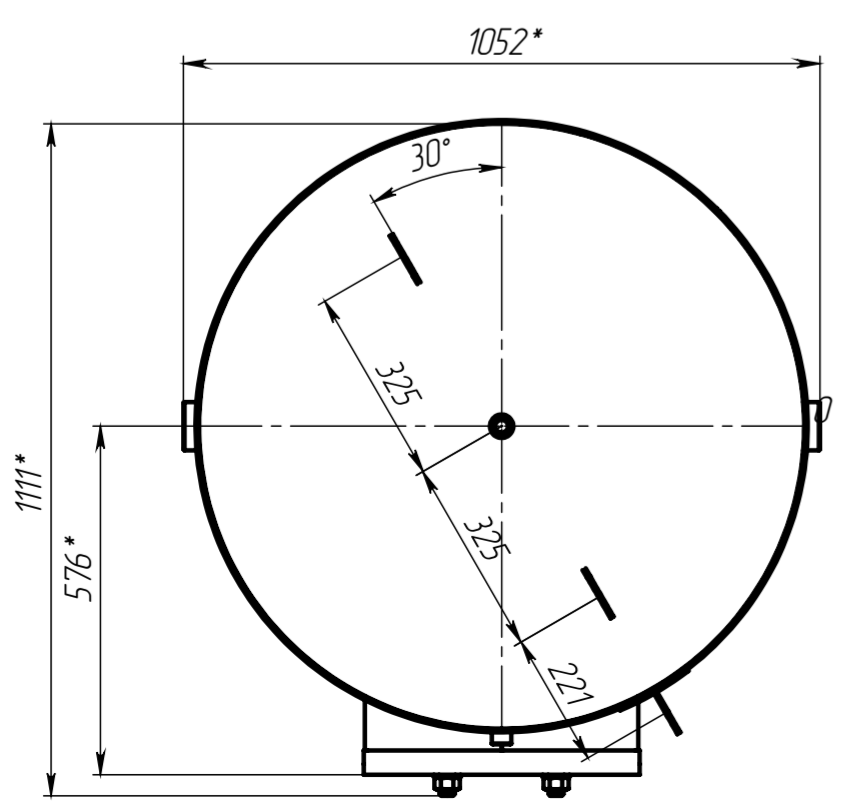
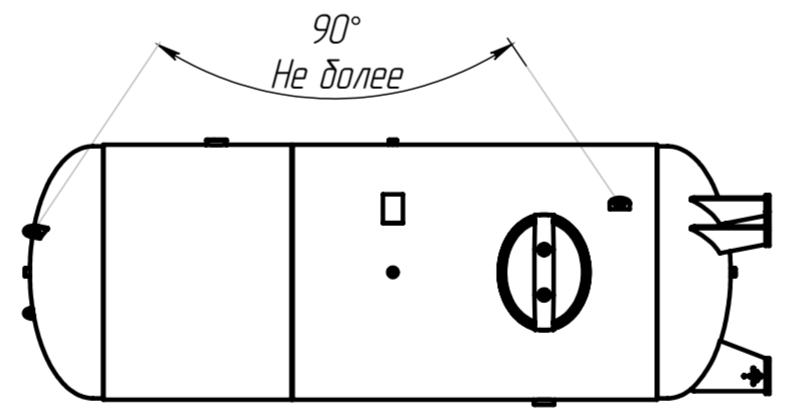


Табл. 2 - Таблица штуцеров

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

Табл. 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		
4		Т3-ИП-Δ 4		
5		Н1-ИП-Δ 3		

Табл.1 - Техническая характеристика

Параметры		Аппарат
Назначение аппарата		Для ведения технологических процессов
Группа сосуда по ГОСТ 34347-2017		3
Давление, МПа (кгс/см ²)	рабочее	1,0 (10,0)
	расчетное	1,0 (10,0)
Испытательная среда	Пробное при испытании	гидравлическое 1,3 (13,0) пневматическое -
	среда, продолжительность испытания	вода, не менее 30 мин.
Температура, °С	температура испытательной среды, °С	5..40
	рабочая среда	от минус 40 до 50
	расчетная стенки	50
Характеристика среды	минимальная стенки, находящейся под давлением	минус 40
	средняя наиболее холодной пятинки района установки аппарата	-
Наименование		Воздух и азот
Класс опасности по ГОСТ 12.1007-76		нет
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		S355, 09Г2С
Объем и вид неразрушающих испытаний		100% УЗК, ПВК, ВИК
Число циклов нагружения, не более		1000

- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, проволока сварочная св.-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
- *Размеры для справок.
- Покрытие: наружное - Гальванол+Алинол, 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 подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- 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.

2025.02.739.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ресивер РВ-2,0-1,0-Г	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Перепелюца							
Проб.	Карпенко				Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.								
Удб.								

Шифр: _____ Копировал: _____

Формат А2

Перв. примен. _____
Справ. № _____
Подп. и дата _____
Инв. № дубл. _____
Взам. инв. № _____
Подп. и дата _____
Инв. № подл. _____