

Параметры	Аппарат	
Назначение аппарата	Для ведения технологических процессов	
Группа сосуда по ГОСТ 34-347-2017	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, находящейся под давлением	минус 40
	средняя наиболее холодной пятидневки района установки аппарата	-
Наименование	Воздух	
	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	нет
	Класс взрывоопасности ГОСТ 316.10.20-1-2020	нет
Прибытка для компенсации коррозии, мм	Класс пожароопасности ГОСТ 12.1.004-91	нет
	Внутренний объем, м ³ (л)	1
Расчетный срок эксплуатации, лет	5,0 (5000)	
Допустимая сейсмичность, балл	10	
$[\sigma]_{20}/[\sigma]_{100}$ для стали 20	не более 6	
Марка материалов основных элементов	1,01	
Объем и вид неразрушающих испытаний	09Г2С, Ст 20	
Число циклов нагружения, не более	100% УЗК, ПВК, ВК	
	1000	

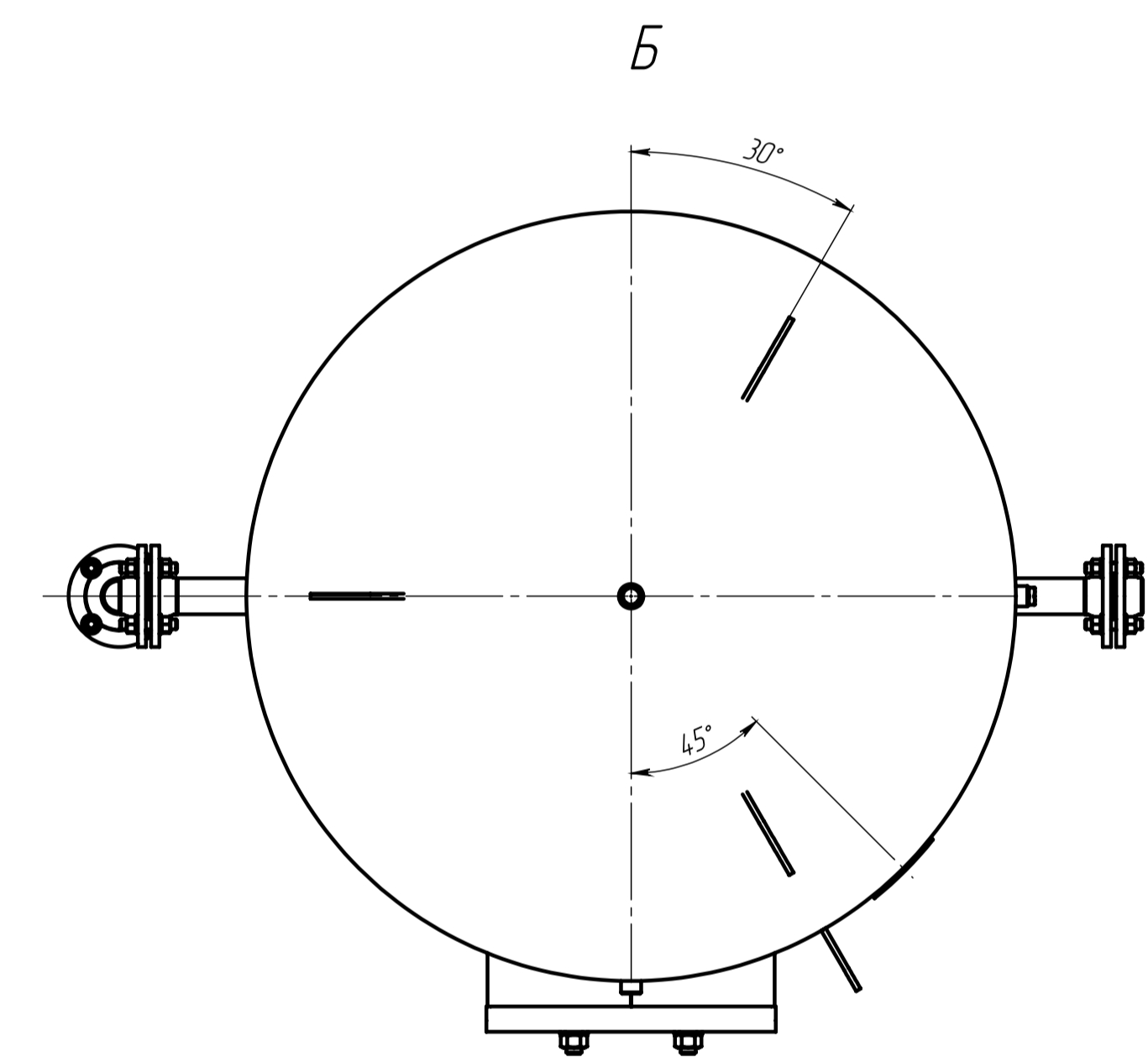
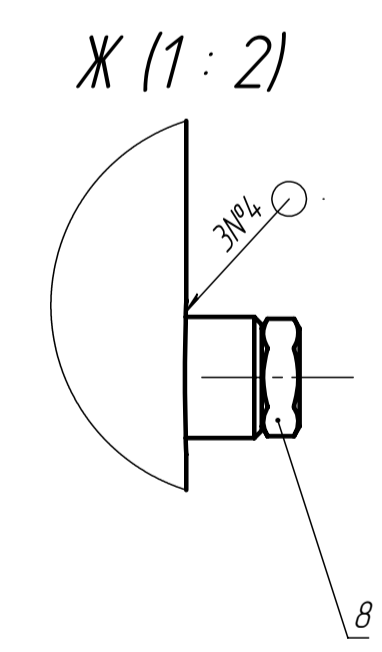
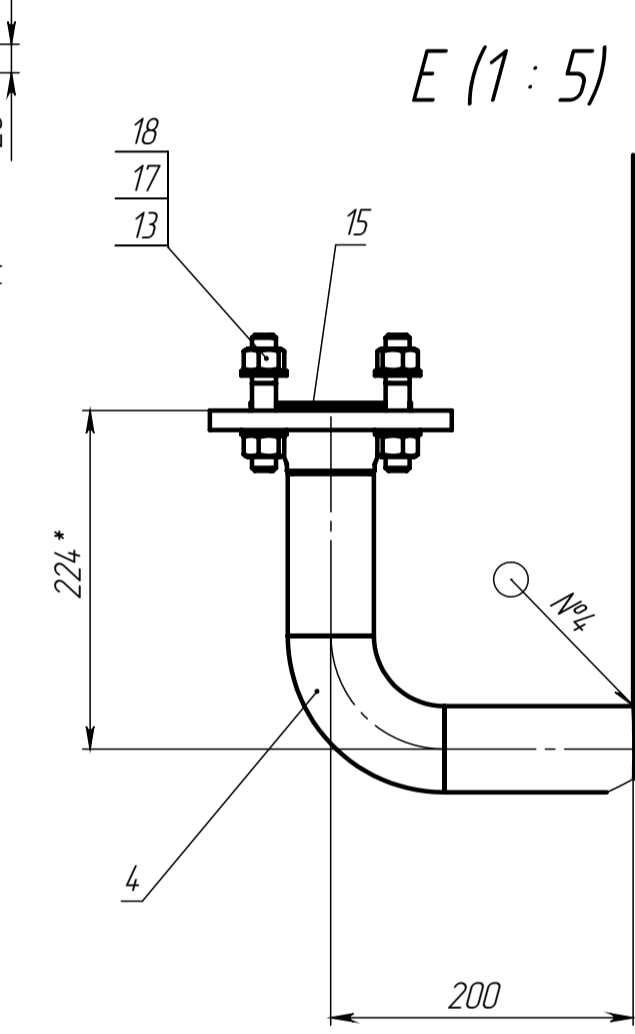
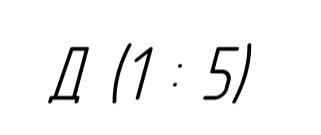
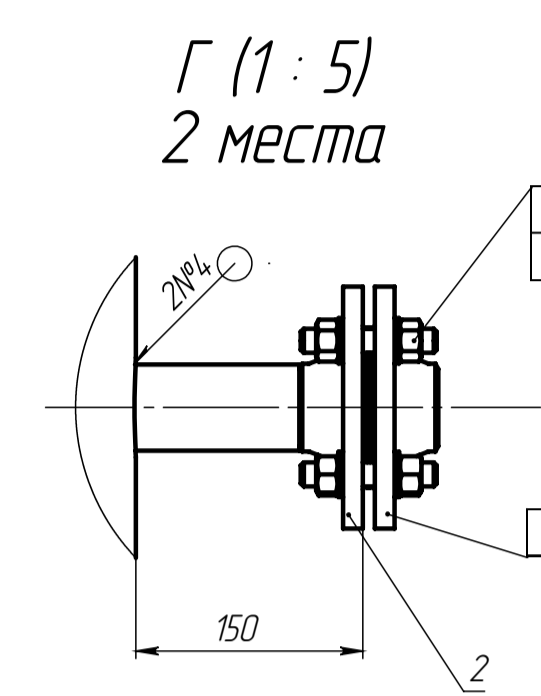
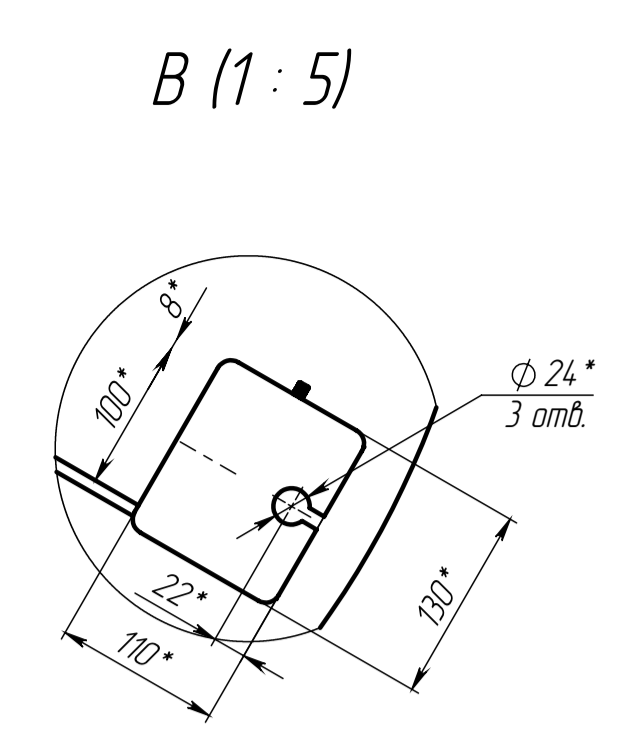
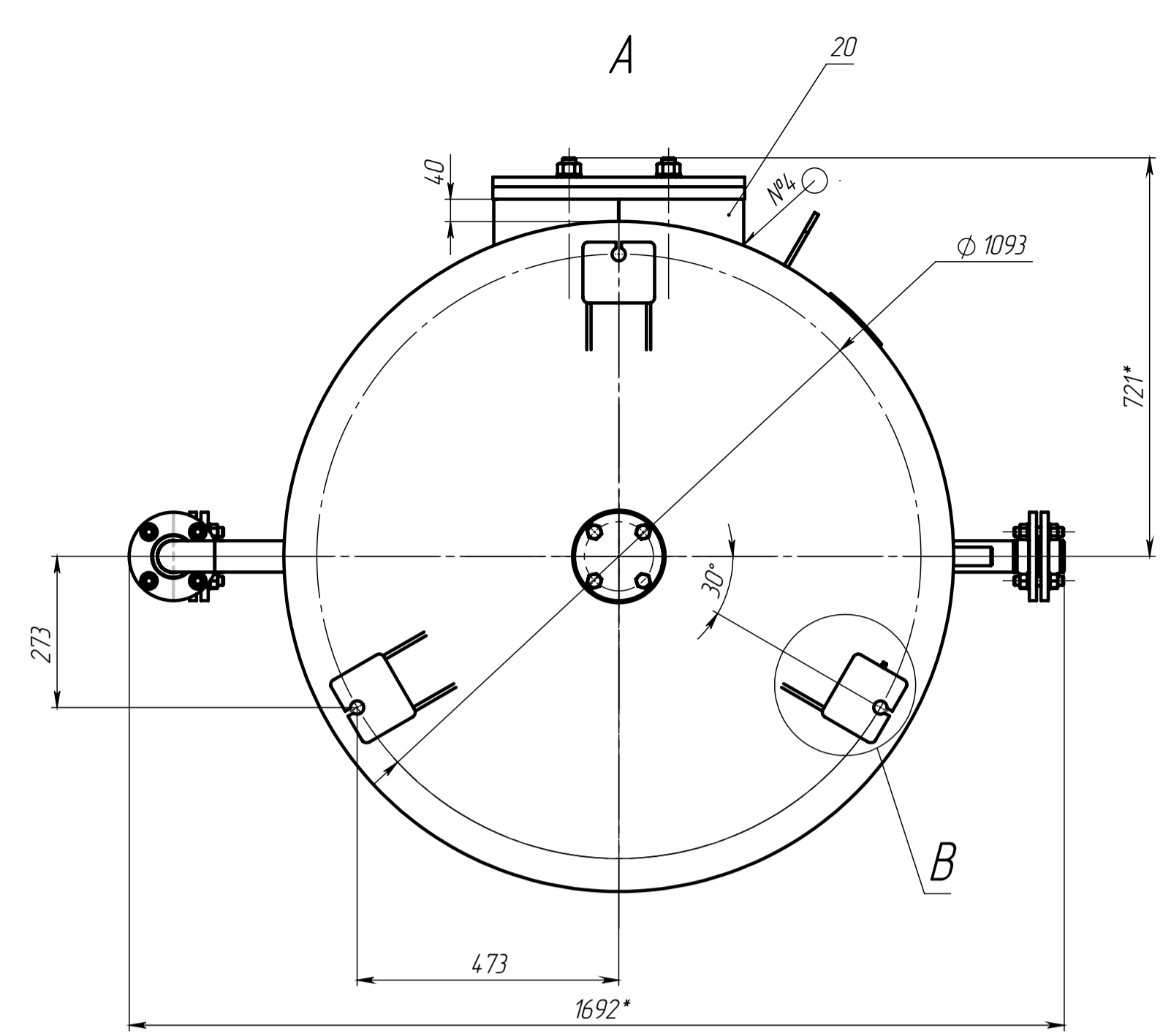
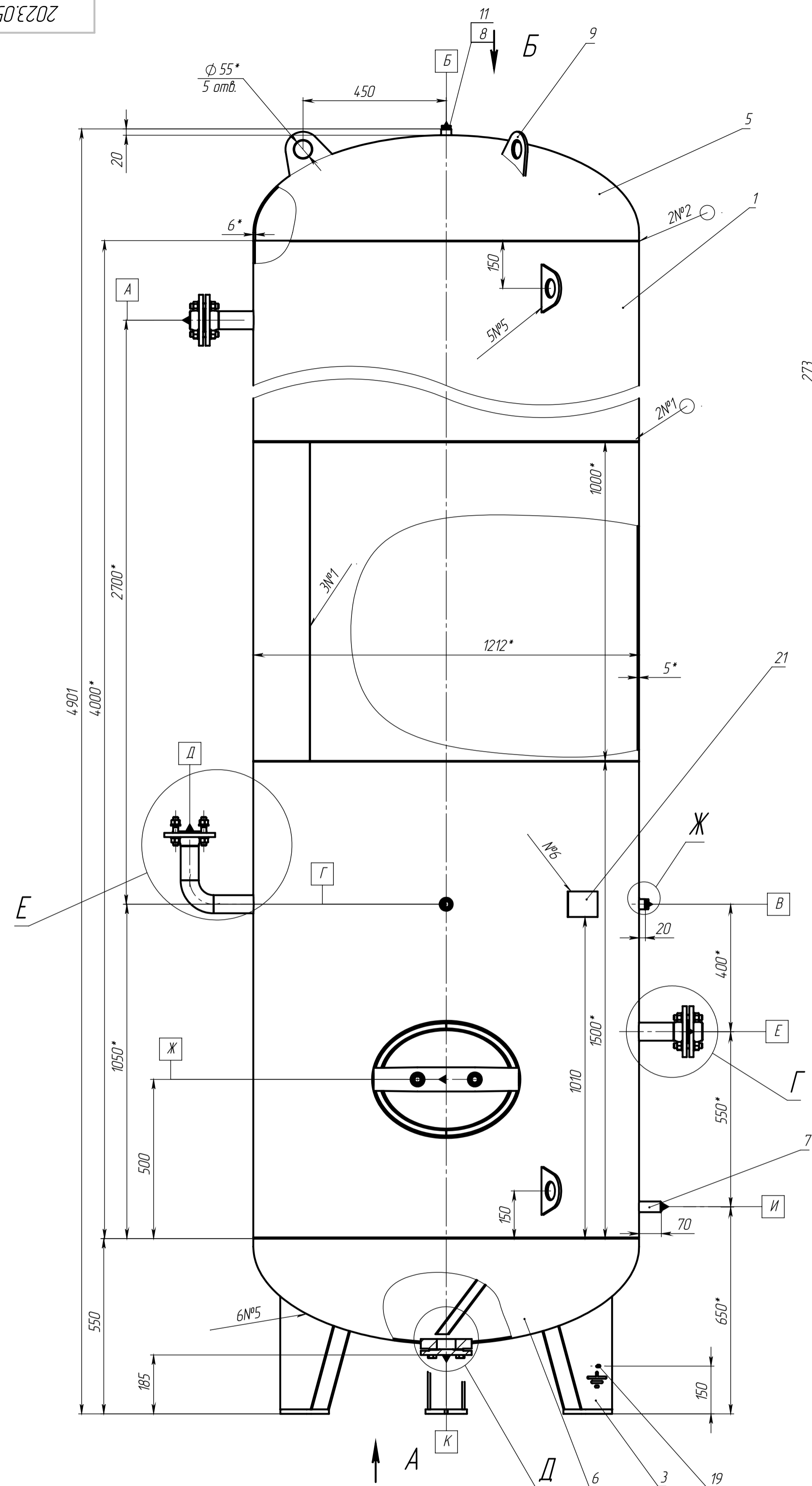


Схема строповки аппарата в горизонтальном положении

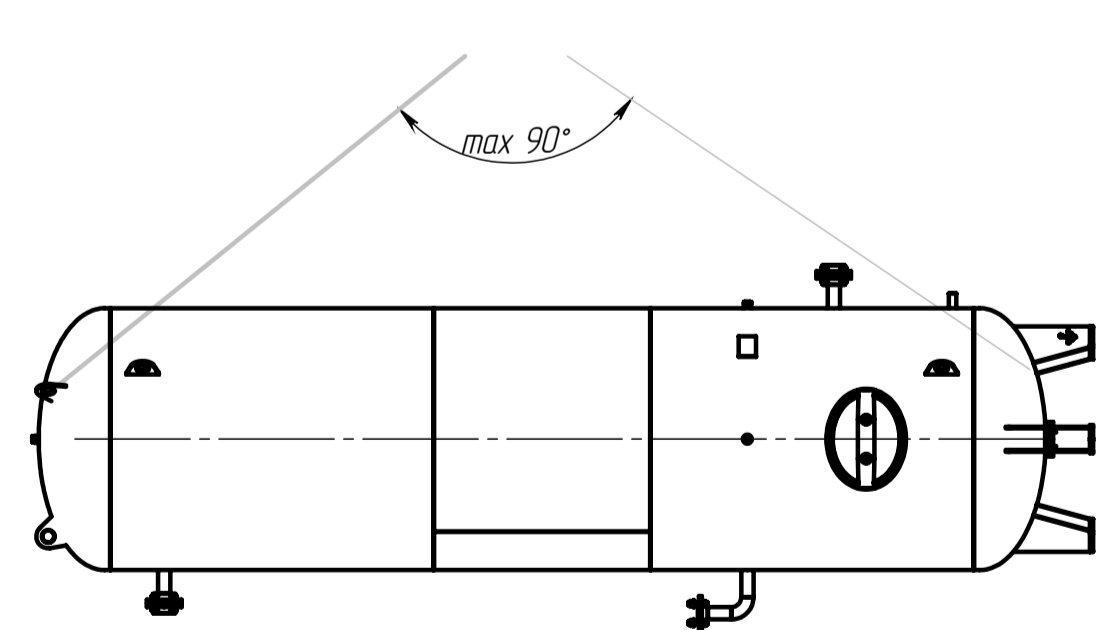
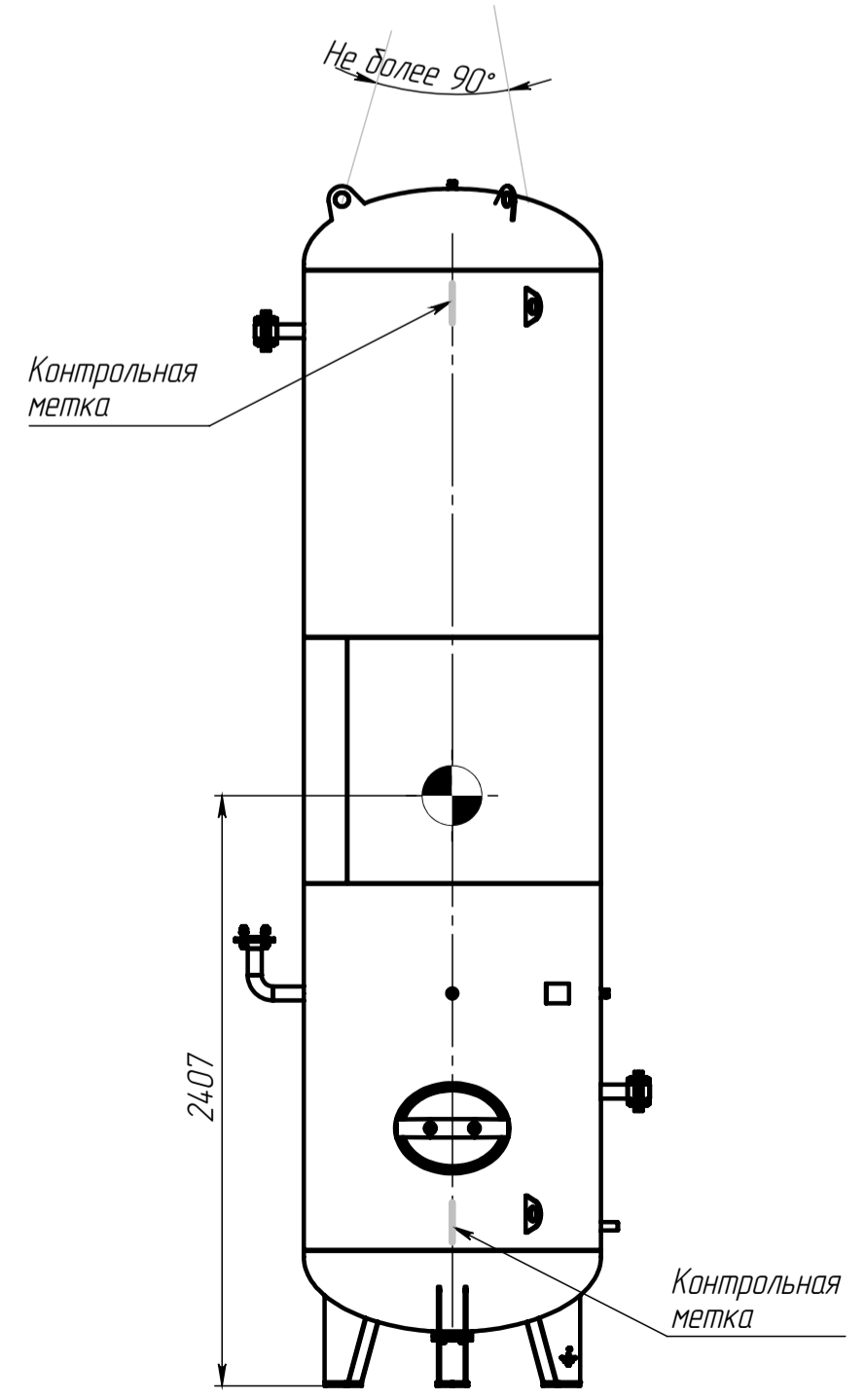


Схема строповки аппарата в вертикальном положении



- Сварные швы по ГОСТ 14.771-76, кроме обозначенных особа, проволока сварочная св-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
- *Размеры для справок.
- Н16, н16, ±1Г16/2.
- Покрытие: грунт ГФ-021, эмаль ПФ-115, синяя.
- Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34.347-2017, ТР ТС 032/2013.
- Аппарат подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- Манипуляционный знак "Центр 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 8мм вверху и внизу отсечки эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.
- Нанести отличительную окраску на строповые устройства эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.
- Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
- Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
- Отгрузка - автотранспортом.
- Аппарат может эксплуатироваться в климатическом исполнении У категории размещения 1 по ГОСТ 15.150-69.

Табл. 2 - Таблица шлицеров

Обозначение	Назначение (Наименование)	Количество	Проход условный, мм	Условн. давл. Ру, МПа	Исполнение фланцев по ГОСТ 33259	Вылет, мм
A	Выход среды	1	Ду 50	1,0	50-10-11-1-B-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 50	1,0	50-10-11-1-B-Ст20-IV	См. черт.
Е	Вход среды	1	Ду 50	1,0	50-10-11-1-B-Ст20-IV	150
Ж	Лок. обальный	1	325x4,20	-	-	75
И	Выход конденсата	1	25	-	-	70
К	Выход остатка	1	50	1,0	-	20

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	С2-ИП	Проволока св-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2	ГОСТ 14.771-76	С19-ИП		ВИК+УЗК
3	ГОСТ 16.037-80	С17-ЗП		ВИК+ПВК
4	ГОСТ 14.771-76	Т7-ИП		ВИК+ПВК
5	ГОСТ 14.771-76	Т3-ИП-5		ВИК
6	ГОСТ 14.771-76	Н1-ИП-3		ВИК

2023.05.994.000СБ

PB-5,0-0,8

Сварочный чертеж

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						824	1:10
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Проб.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Т. контр.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Н. контр.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Этап	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Шифр	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб

