

Табл. 1 – Техническая характеристика

Параметры		Аппарат
Назначение аппарата		Для ведения технологических процессов
Группа сосуда по ГОСТ 34347-2017		3
Давление, МПа (кгс/см²)	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
	Класс опасности по ГОСТ 12.1007-76	нет
	Класс взрывоопасности ГОСТ 31610.20-1-2020	нет
	Класс пожароопасности ГОСТ 12.1004-91	нет
Прибавка для компенсации коррозии, мм		1
Внутренний объем, л (л)		5,0 (5000)
Расчетный срок эксплуатации, лет		10
Допустимая сейсмичность, балл		не более 6
[σ] ₂₀ /[σ] ₁₀₀ для стали 20		1,01
Марка материалов основных элементов		09Г2С, Ст 20
Объем и вид неразрушающих испытаний		100% УЗК, ПВК, ВИК
Число циклов нагружения, не более		1000

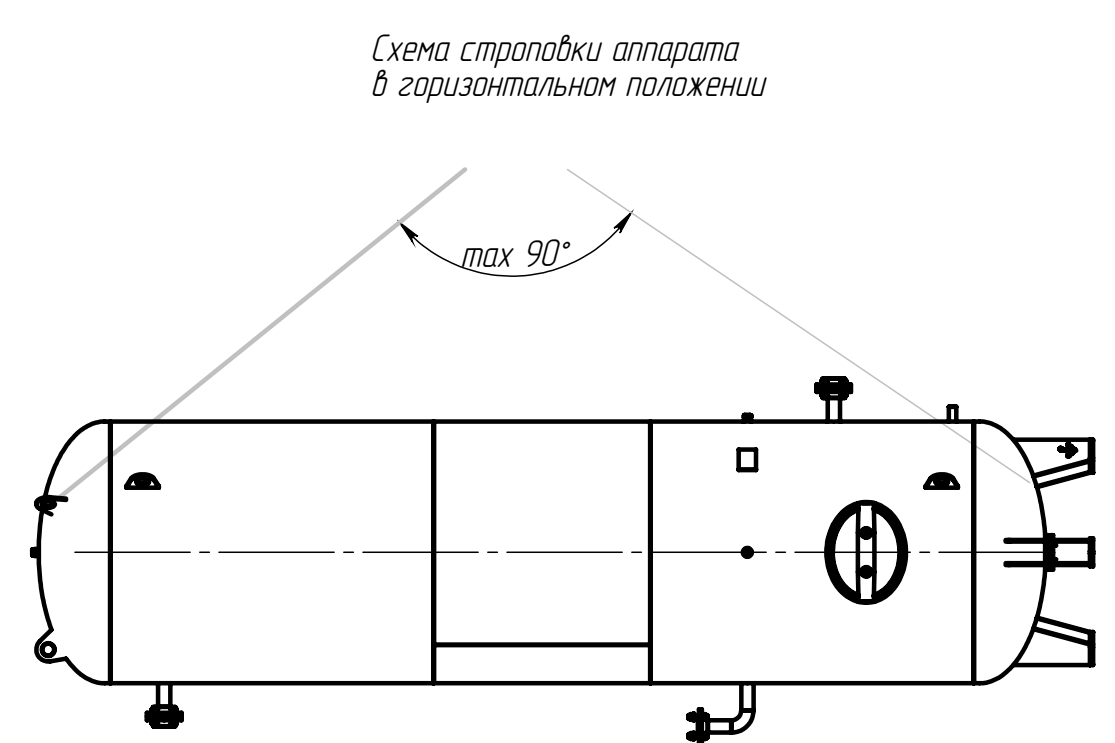
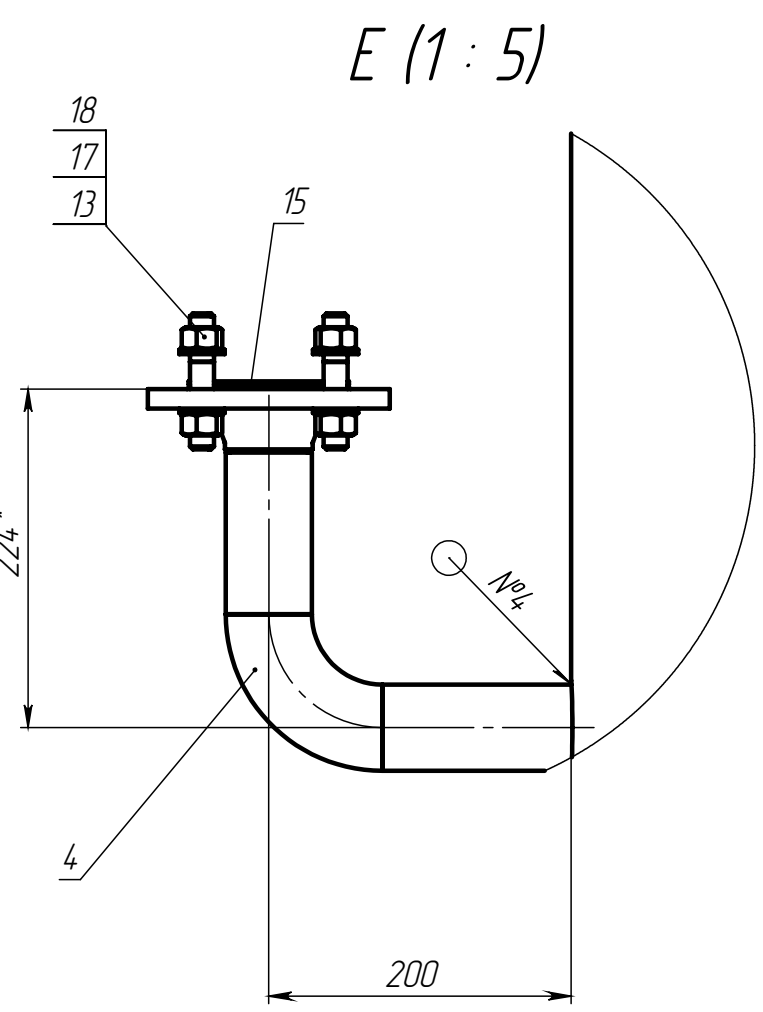
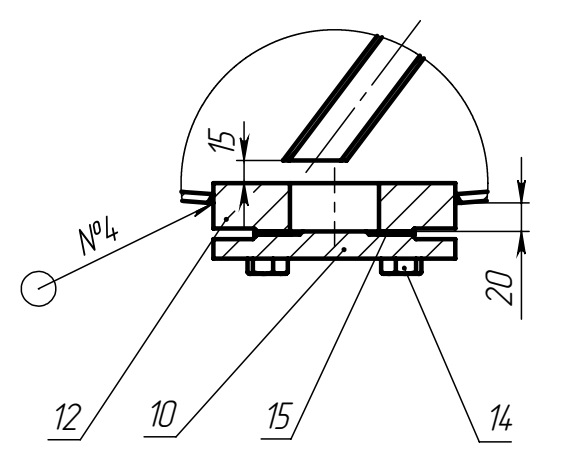
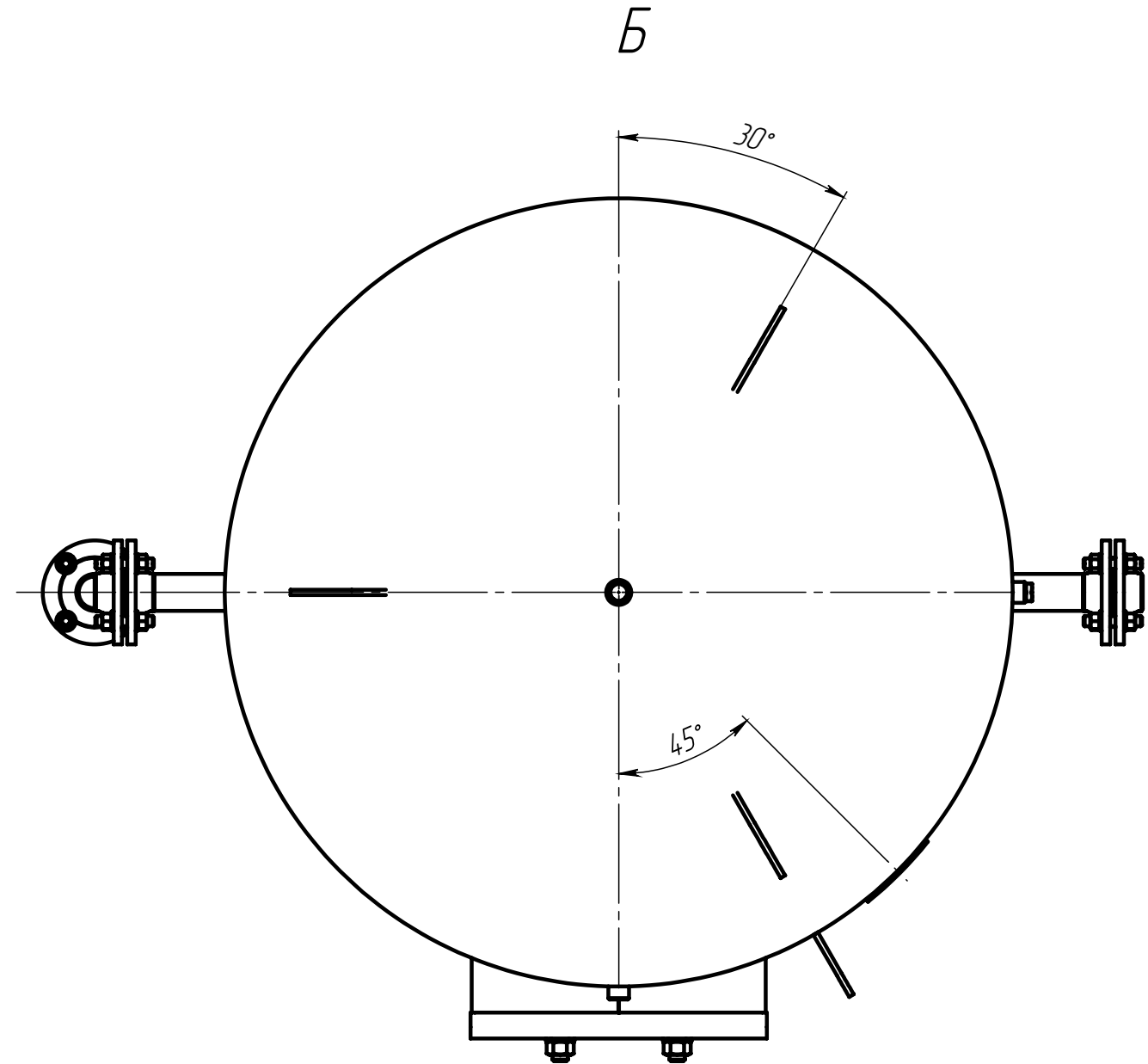
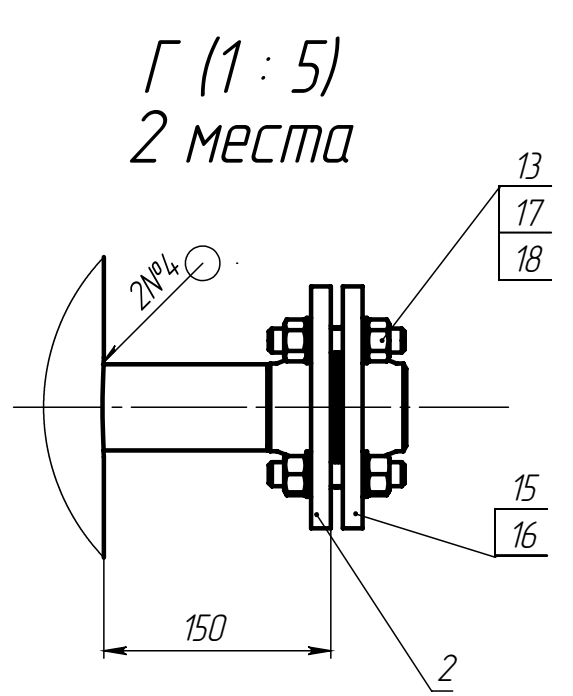
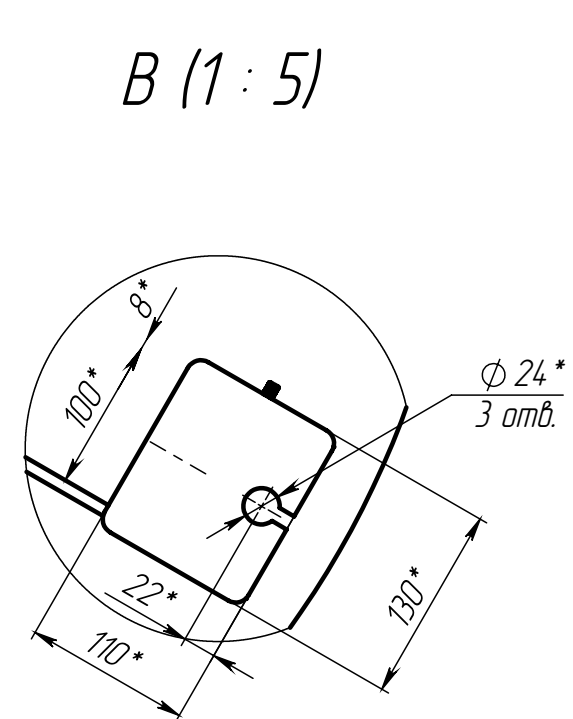
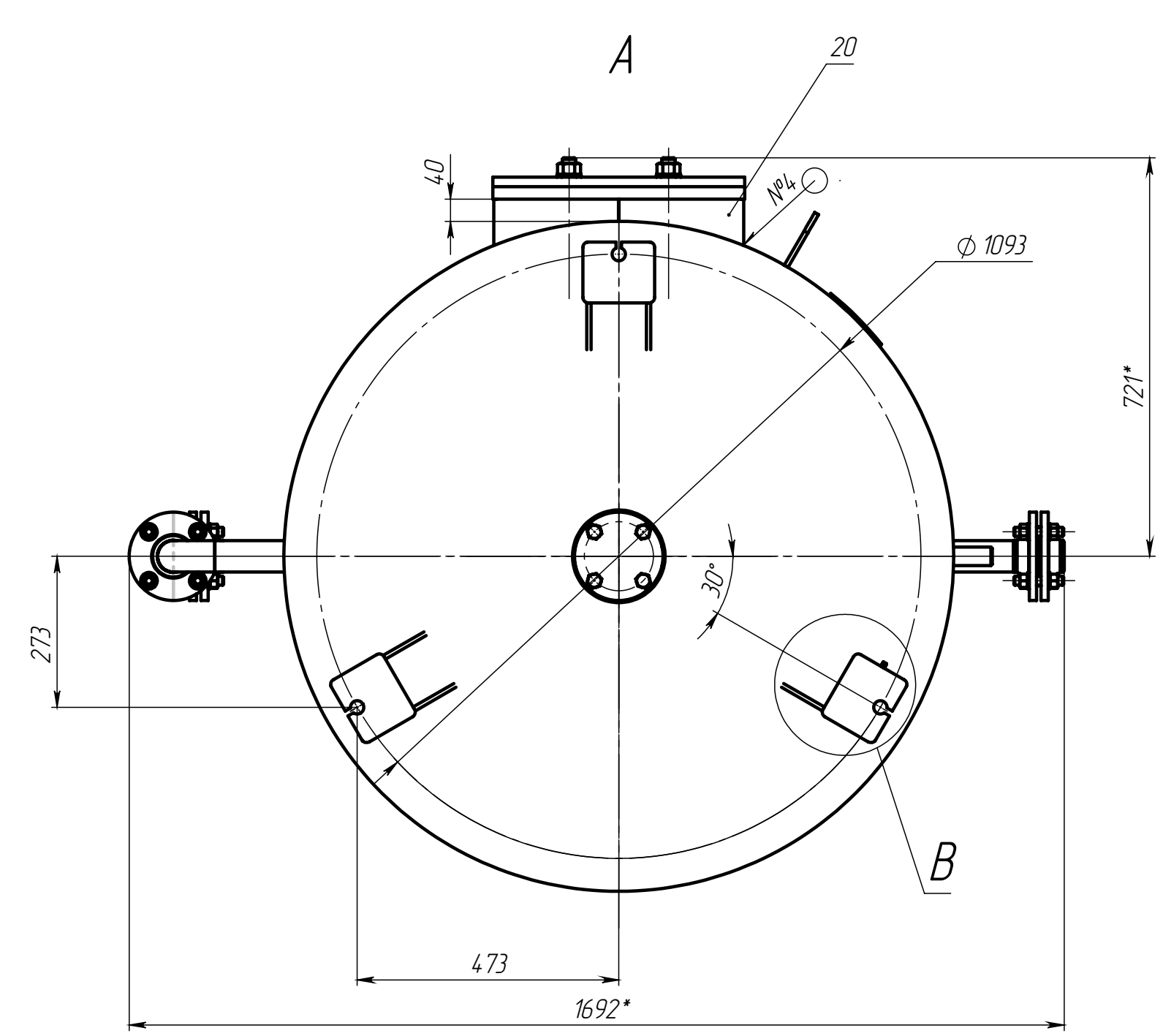
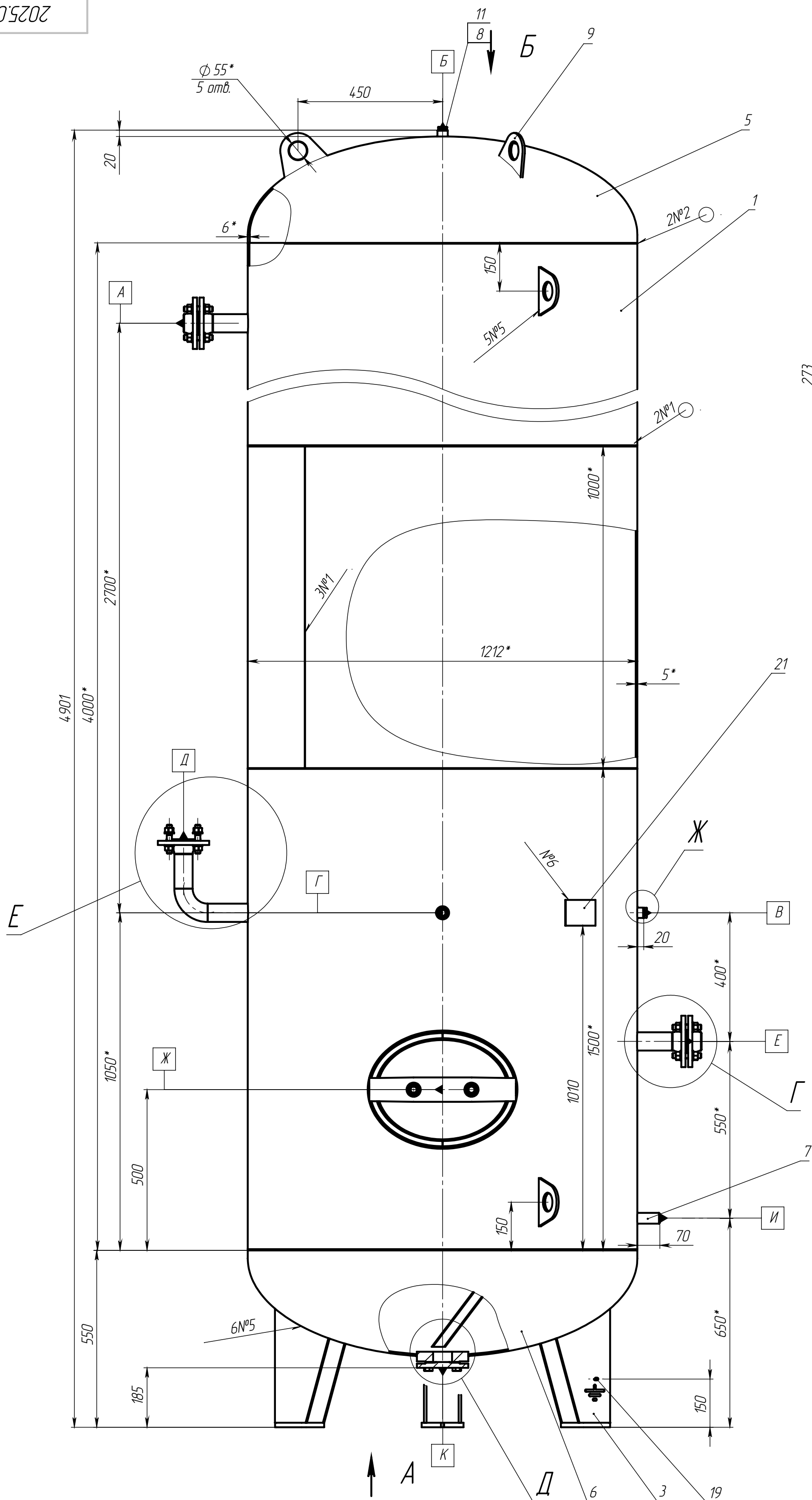


Схема строповки аппарата
в вертикальном положении

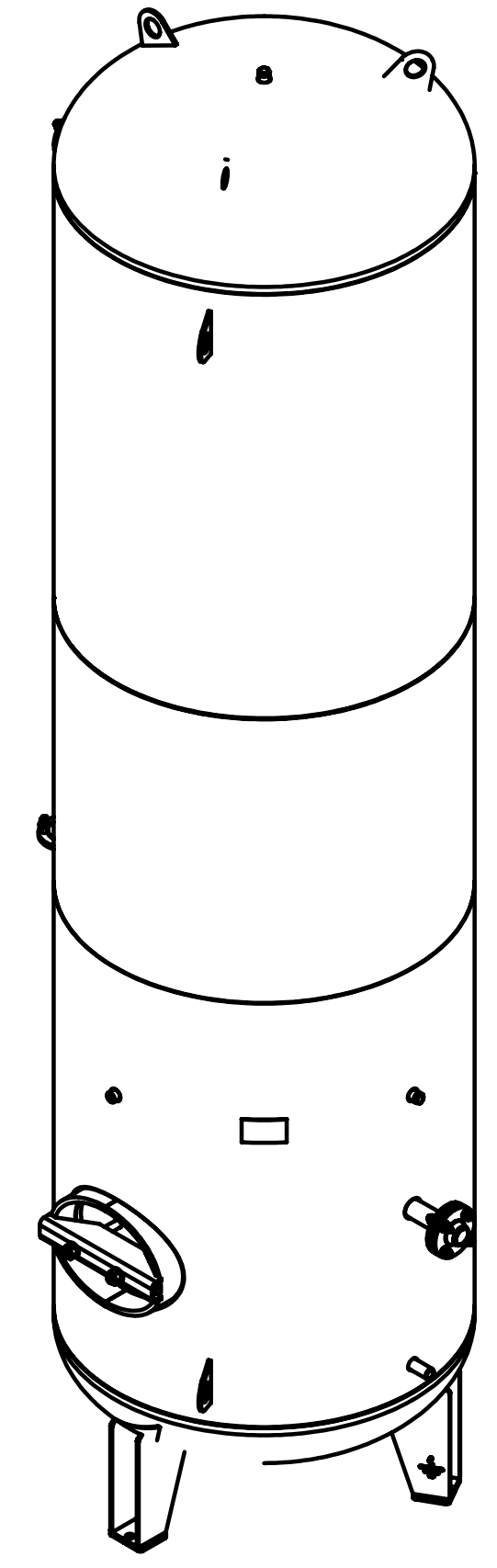
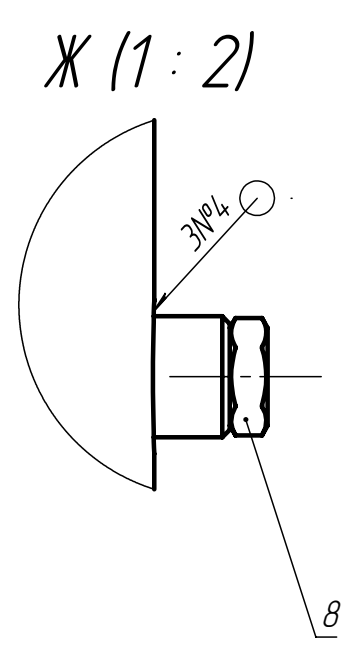
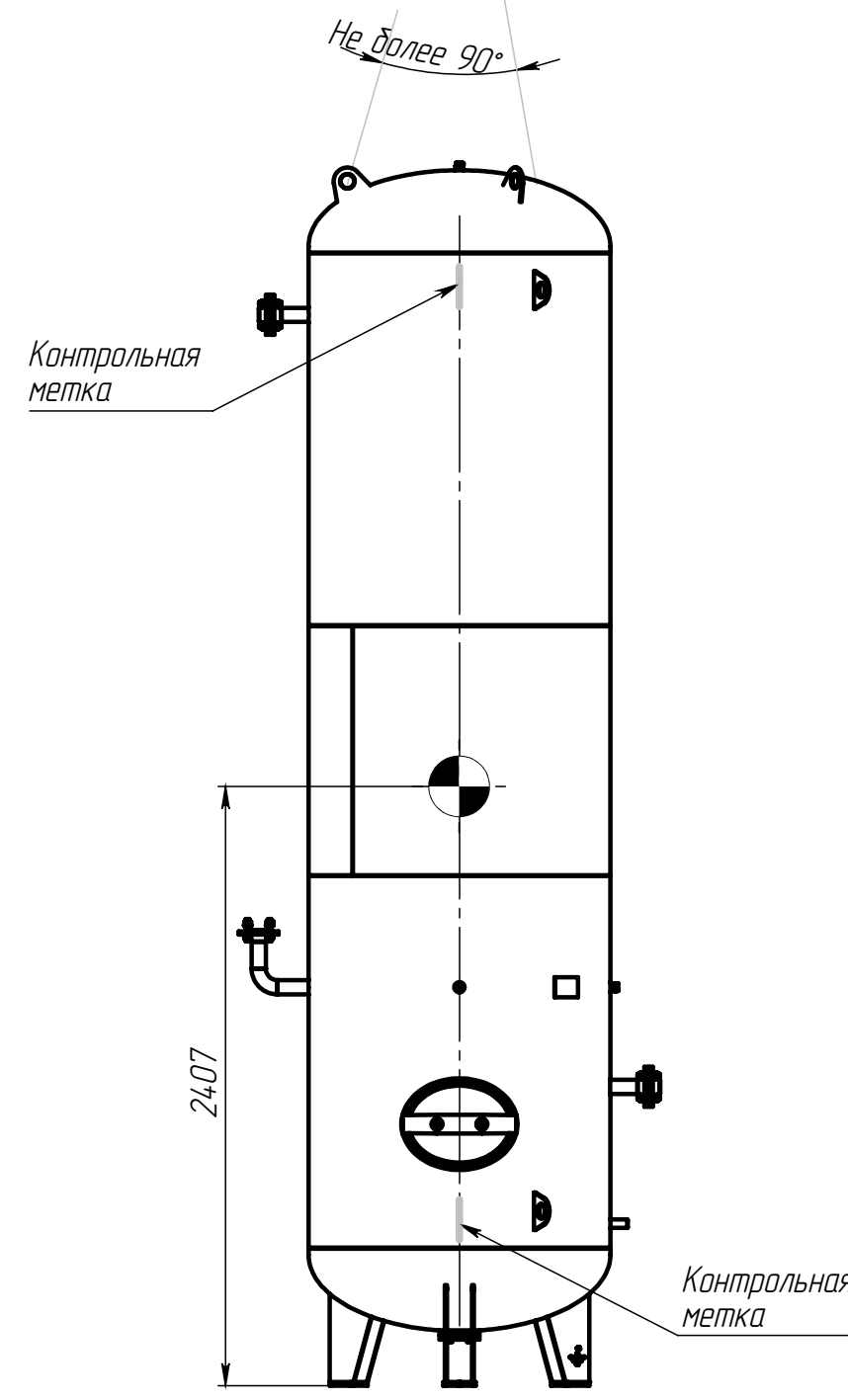


Табл. 2 – Таблица шпунтов

Обозначение	Назначение (Наименование)	Количество	Прочность условный, мм	Условн. давл. Р _у , МПа	Исполнение фланцев по ГОСТ 33259	Вылет, мм
A	Выход среды	1	Ду 50	1,0	50-10-11-1-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 50	1,0	50-10-11-1-В-Ст20-IV	См. черт.
Е	Вход среды	1	Ду 50	1,0	50-10-11-1-В-Ст20-IV	150
Ж	Лок обальный	1	325х4,20	–	–	75
И	Выход конденсата	1	25	–	–	70
К	Выход остатка	1	50	1,0	–	20

Табл. 3 – Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение стандартного шва	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1	ГОСТ 14771-76	С2-ИП	Проволока св.-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2	ГОСТ 14771-76	С19-ИП		ВИК+УЗК
3	ГОСТ 16037-80	С17-ЗП		ВИК+ПВК
4	ГОСТ 14771-76	Т7-ИП		ВИК+ПВК
5	ГОСТ 14771-76	Т3-ИП-3		ВИК
6	ГОСТ 14771-76	Н1-ИП-3		ВИК

- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме обозначенных особо, проволока сварочная св.-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
- *Размеры для справок.
- Н16, Н16, ±1Т16/2.
- Покрытие: наружное – Гальванол+Алинал; внутреннее – Гальванол.
- Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34347-2017, ТР ТС 032/2013.
- Аппарат подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- Манипуляционный знак "Центр массы" в 138 ГОСТ 14192-96 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 обечайки 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 15150-69.