

Таблица 3 - Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение стандарта сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1		С17-ИП (С18-ИП)	Проволока св.-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		Т7-ИП		ВИК+УЗК
3	ГОСТ 14771-76	Т7-ИП		ВИК+ЦД
4		Т3-ИП-△.6		ВИК
5		Н1-ИП-△.4		ВИК
6	ГОСТ 16037-80	С17-ЭН		ВИК
7		С17-ЭН		ВИК+УЗК

Таблица 2 - Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	P <sub>у</sub> , МПа	Уплот. поверхность по ГОСТ 33259-2015	Ответный элемент
А	Вход воздуха	1	50	1,0	тип В	фланец
Б	Выход воздуха	1	50	1,0	тип В	фланец
В	Удаления грязи	1	50	1,0	тип В	заглушка
Г	Для клапана предохранительного	1	50	1,0	тип В	-
Д	Слив конденсата	1	Г 1"	-	-	-
Е	Спуск воздуха	1	Г 1/2"	-	-	-
Ж	Для манометра в машинном отделении	1	Г 1/2"	-	-	-
З	Для манометра	1	Г 1/2"	-	-	-
И	Люк	1	325x420	-	-	крышка

Таблица 1 - Техническая характеристика

Параметры	Аппарат		
Назначение	Для ведения технологических процессов		
Группа аппарата по ГОСТ 34.34.7-2017	3		
Давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	рабочее	до 1,0 (10,0)	
	расчетное	1,0 (10,0)	
Пробное при испытании	гидравлическом	1,26 (12,6)	
	пневматическом	-	
Испытательная среда и продолжительность испытания	вода, не менее 30 мин		
Температура испытательной среды, °С	5..40		
Температура, °С	рабочая среды	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	
	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	-	
	Взрывоопасность	ГОСТ 30852.5-2002 ГОСТ 30852.11-2002	нет
	Пожароопасность по ГОСТ 12.1.004-91		нет
Прибавка для компенсации коррозии, мм		1	
Внутренний объем, л		5000	
Расчетный срок эксплуатации, лет		10	
Допустимая сейсмичность, балл		не более 6	
[б] <sub>20</sub> /[б] <sub>16</sub> расч.		1,01	
Марка материалов основных элементов		Ст. 20, 09Г2С	
Объем и вид неразрушающих испытаний		100% УЗК, ВИК	
Число циклов нагружения, не более		1000	
Масса сосуда при гидроспытании, кг		5960	

Схема строповки аппарата в горизонтальном положении

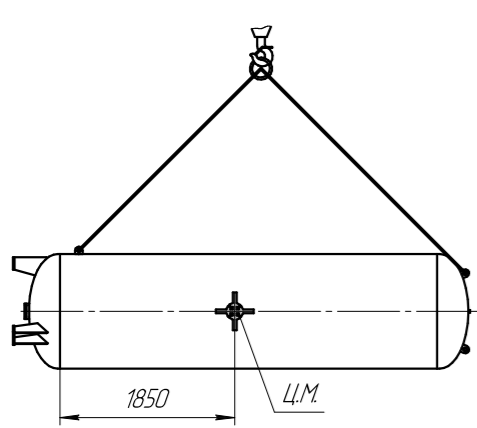
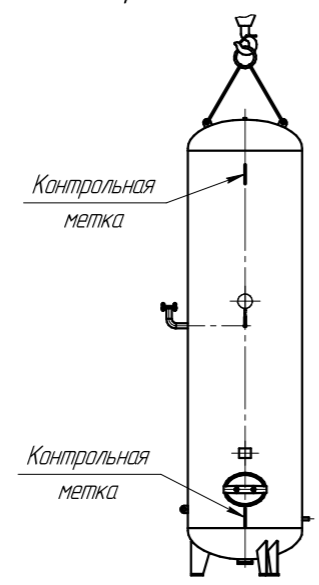


Схема строповки аппарата в вертикальном положении



- Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34.34.7-2017, ТР ТС 032/2013.
- Аппарат подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: h16, H16, ±T16/2.
- Наружное покрытие - грунтовка ГФ-021 красно-коричневая по ГОСТ 25129-82.
- Консервацию аппарата выполнить согласно технологии завода-изготовителя.
- Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатации не требуется.
- Резьбовые поверхности покрыть смазкой пушечной ГОСТ 19537-83.
- Манипуляционный знак "Центр массы" В 138 ГОСТ 14192-96 нанести на двух противоположных сторонах аппарата эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.
- Нанести отличительную окраску на строповые устройства эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.
- Возле зажима поз.2 нанести "Знак заземления" по трафарету эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.
- Техническую документацию упаковать в бумагу оберточную марки Д-90 ГОСТ 8273-75 (1м<sup>2</sup>), вложить в пакет. Пакет заварить и передать представителю заказчика.
- Отгрузка - автотранспортом.
- Аппарат может эксплуатироваться в климатическом исполнении У категории размещения 1 по ГОСТ 15150-69.