

Табл. 3 - Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение стандартного сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1		С21-ИП	Проволока 08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		С19-ИП		ВИК+УЗК
3	ГОСТ 14771-76	Т7-ИП		ВИК+ПВК
4		Т3-ИП-Δ 5		ВИК
5		Н1-ИП-Δ 3		ВИК

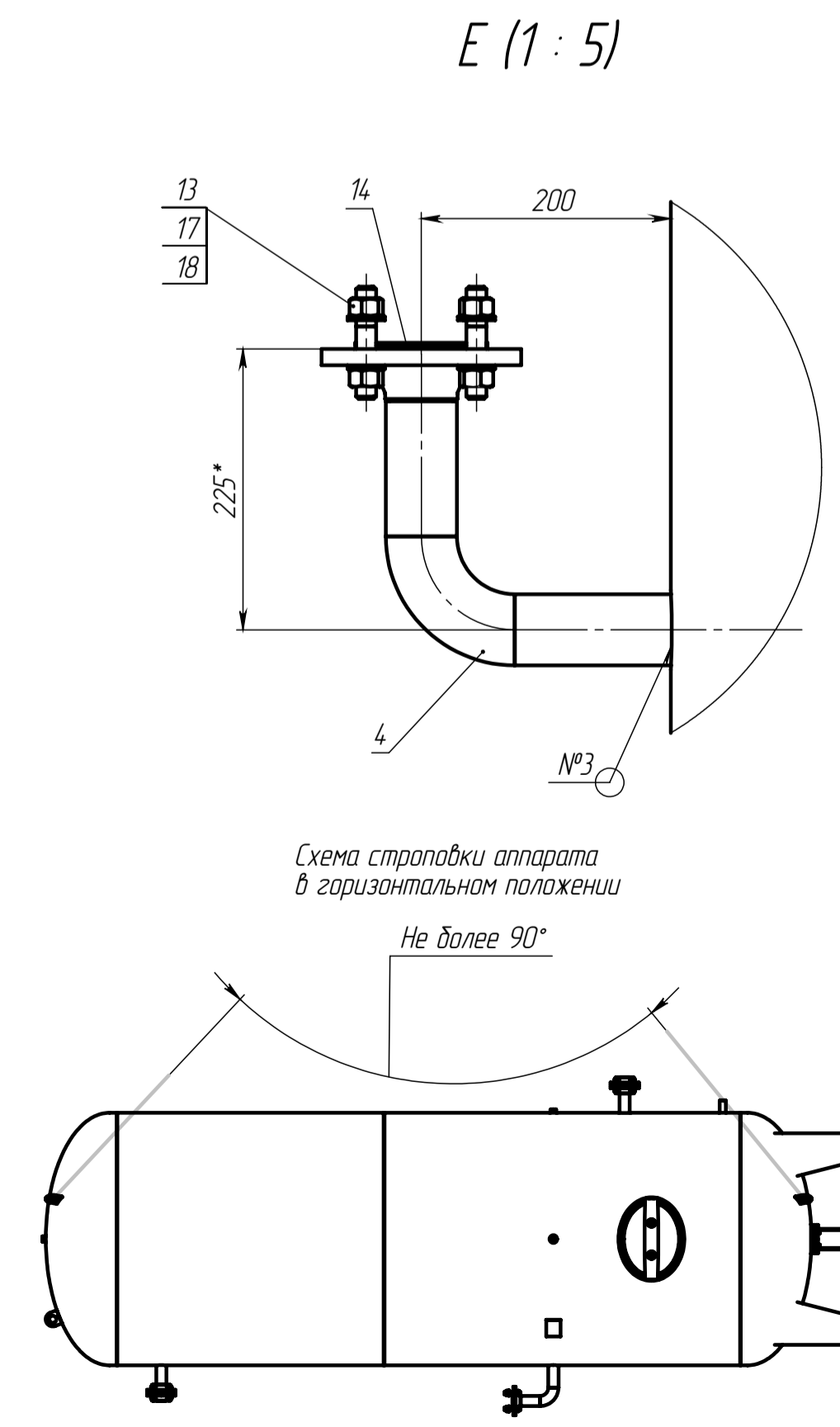
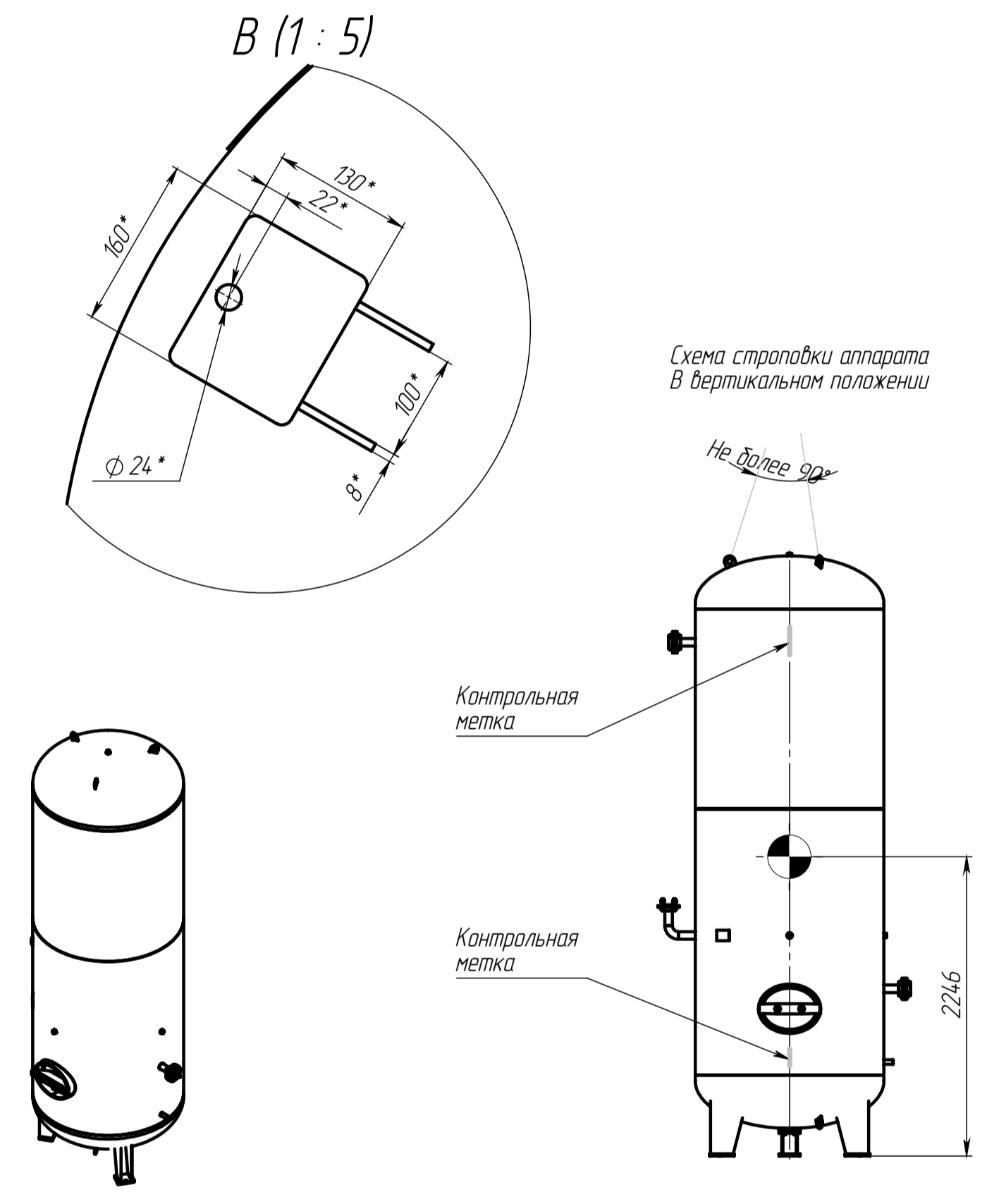


Табл. 1 - Техническая характеристика

Параметры	Аппарат	
Назначение аппарата	Аппарат для создания воздуха	
Группа сосуда по ГОСТ 34.347-2017	3	
Давление, МПа (кгс/см ²)	рабочее	1,0 (10,0)
	расчетное	1,0 (10,0)
	Пробное при испытании	гидравлическое 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 пятнадцатидневки 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, м ³ (л)	6,3 (6300)	
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, Сталь 20	
Объем и вид неразрушающих испытаний	100% УЗК, ПВК, ВИК	
Число циклов нагружения, не более	1000	

Табл. 2 - Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение (Наименование)	Количество	Прочность условный, мм	Условн. давл. Ру, МПа	Исполнение фланцев по ГОСТ 33259	Вылет, мм
А	Выход среды	1	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	50	1,0	50-10-11-1-В-Ст20-IV	См. черт.
Е	Вход среды	1	50	1,0	50-10-11-1-В-Ст20-IV	150
Ж	Люк овальный	1	325x420	-	-	75
И	Выход конденсата	1	25	-	-	70
К	Выход остатка	1	50	1,0	-	20

- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме обозначенных особо, проволока сварочная св.-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
- *Размеры для справок.
- Н16, н16, ±11/16/2.
- Покрытие наружное - грунтотка ГФ-021 красно-коричневая по ГОСТ 25129-82, в два слоя.
- Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34.347-2017, ТР ТС 032/2013.
- Аппарат не 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 отечайки эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.
- Нанести отличительную окраску на стальные устройства эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.
- Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
- Действительное расположение штуцеров, опор - см. по виду спереди.
- Отгрузка - автотранспортом.
- Аппарат может эксплуатироваться в климатическом исполнении У категории размещения 1 по ГОСТ 15150-69.

2022.08.94.2.000СБ			
Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Проверенный		
Проб.	Кармиченко		
Т. контр.			
Н. контр.			
Этап			
Лит		Листов 0	
РВ-6,3-1,0		Масса	Масштаб
Сварочный чертеж		1095	1:10
DNT			