

Общий вид (1 : 20)

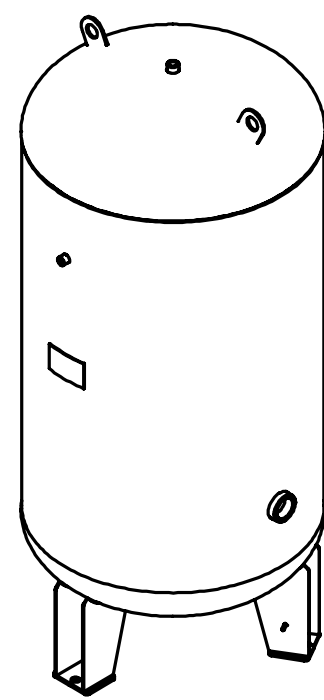


Схема строповки (1 : 20)

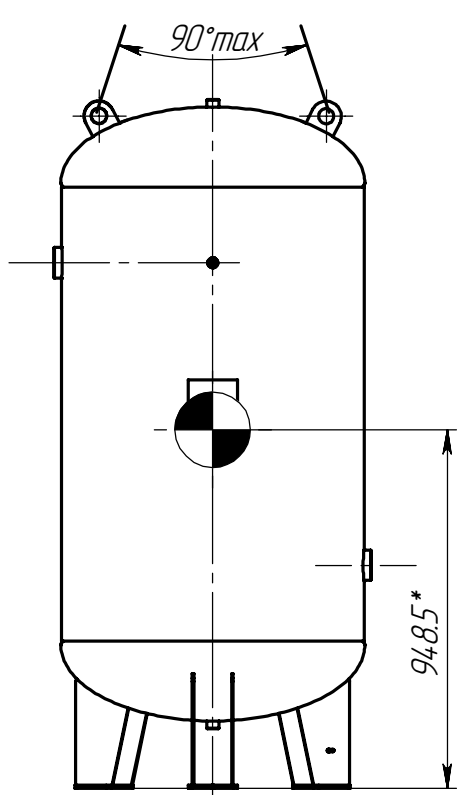


Таблица 3. Сварные швы

№ шва	Обозначение стандартного сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1	ГОСТ 14.771-76	С21-ИП	Проволока ОК Autrod 308LSi	ВИК+УЗК
2	ГОСТ 14.771-76	см. вид А		
3	ГОСТ 14.771-76	Т6-ИП		ВИК+ПВК
4	ГОСТ 14.771-76	Т3-ИП-6		
5	ГОСТ 14.771-76	Н1-ИП-3		

Таблица 1. Технические характеристики

Параметры		Аппарат	
Назначение		Тех. процессы	
Группа аппарата		4	
Давление, МПа (кгс/см ²)	Рабочее	1,3 (13,0)	
	Расчетное	1,3 (13,0)	
	Пробное при испытании	гидравлическое	1,67 (16,7)
пневматическое		-	
Испытательная среда и продолжительность испытания		вода, не менее 30 мин.	
Температура испытательной среды, °C		5..40	
Температура, °C	рабочая среда	от минус 60 до 50	
	расчетная стенки	50	
	минимальная стенки, находящейся под давлением	минус 60	
	средняя наиболее холодной пятинки района установки аппарата	-	
Характеристика среды	Наименование		Воздух/азот
	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76		-
	Взрывоопасность	ГОСТ 30852.5-2002	-
		ГОСТ 30852.11-2002	-
	Пожароопасность ГОСТ 12.1.004-91		-
Прибавка для компенсации коррозии, мм		1,0	
Внутренний объем, м ³ (л)		0,75 (750)	
Расчетный срок эксплуатации, лет		10	
Допустимая сейсмичность, балл		не более 6	
[σ] ₂₀ / [σ] ₅₀ для стали AISI 304		1,027	
Марка материалов основных элементов		AISI 304	
Объем и вид неразрушающих испытаний		100% УЗК, ВИК, ПВК	
Число циклов нагружения, не более		1000	

Таблица 2. Выводы

Обозначение	Назначение (Наименование)	Количество	Проход условный, мм
а	выход среды	1	Г 2"
б	кл. предохранительный	1	Г 1/2"
в	манометр	1	Г 1/2"
г	вход среды	1	Г 2"
д	дренаж	1	Г 1/2"

- * Размеры для справок.
- ** Сварные швы выполнены в составе входящих узлов или деталей.
- H16, h16, +-IT16/2.
- Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34.34.7-2017, ТР ТС 032/2013.
- Покрытие наружных поверхностей: грунт-эмаль КВИИ, сапфиново-синий, RAL 7035.
- Покрытие внутренних поверхностей отсутствует.
- Аппарат не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
- Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.

2025.02.718.000СБ			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.
Разраб.	Федак		Дата
Проб.	Карниенко		
Т. контр.			
Н. контр.			
Учб.	Шатерников		
Ресивер РВ 750-13.800-3 Сборочный чертеж			Лит. Масса Масштаб
			150.68 1:10
			Лист 1 Листов 1
ООО "ДНТ"			

Перв. примен.	
Справ. №	
Подп. и дата	
Инд. № эдл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инд. № подл.	