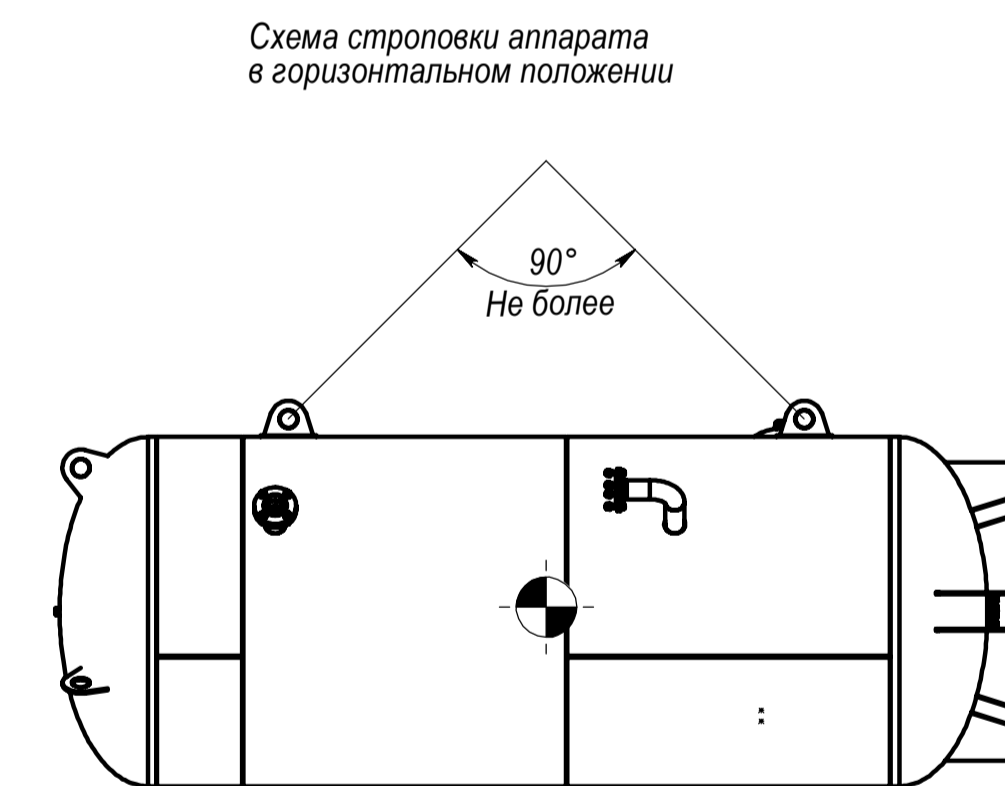
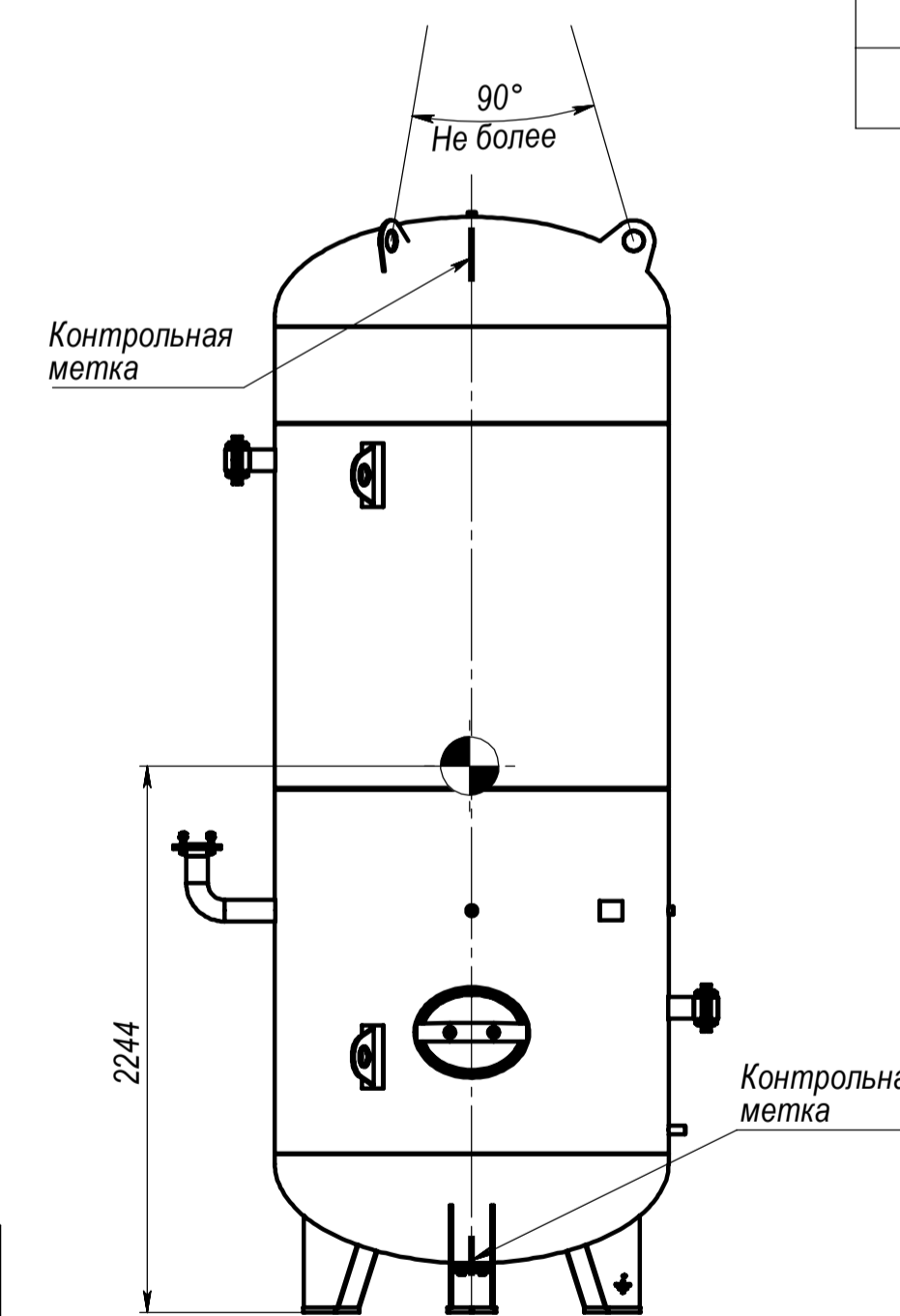
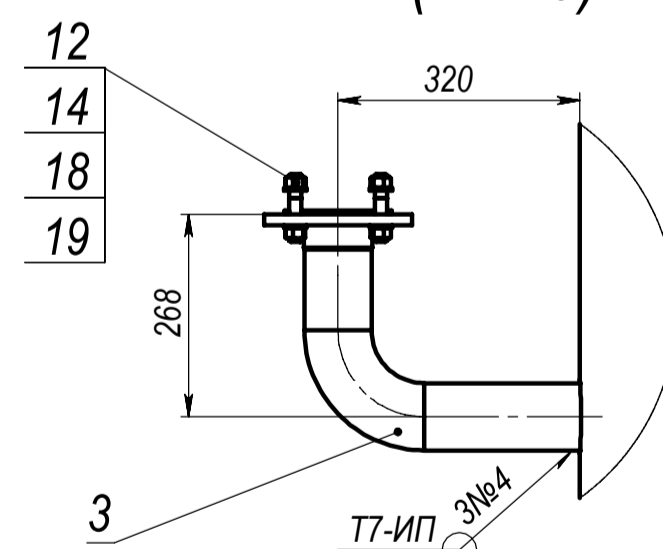
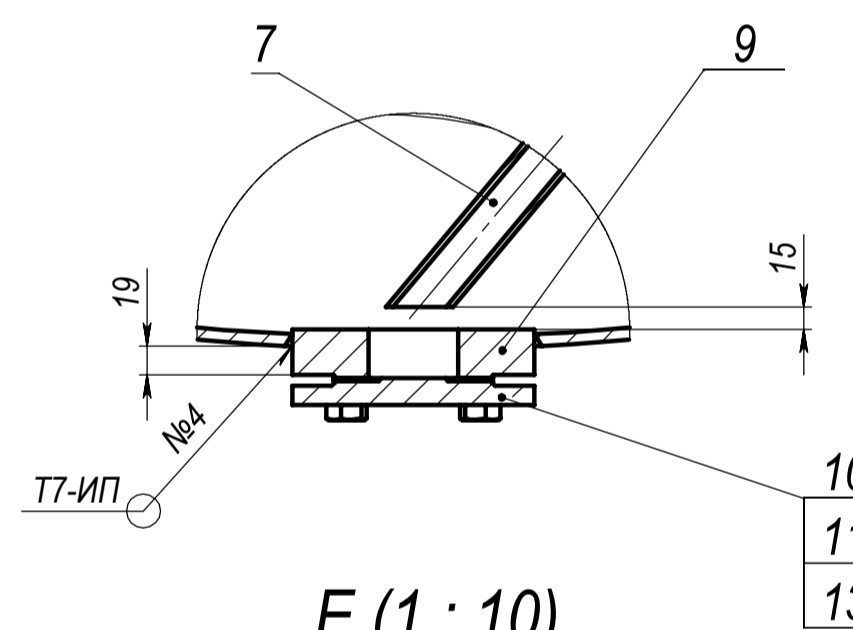


Схема строповки аппарата в вертикальном положении



- 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.
- H16, h16, ±T16/2.
- Покрытие наружное - Гальванол + Алюнол, покрытие внутреннее - Гальванол.
- 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 отечайки 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.
- Действительное расположение штуцеров, опор - см. по виду спереди.
- Аппарат может эксплуатироваться в климатическом исполнении У4 категории размещения 1 по ГОСТ 15150-69.
- Отгрузка - автотранспортом.

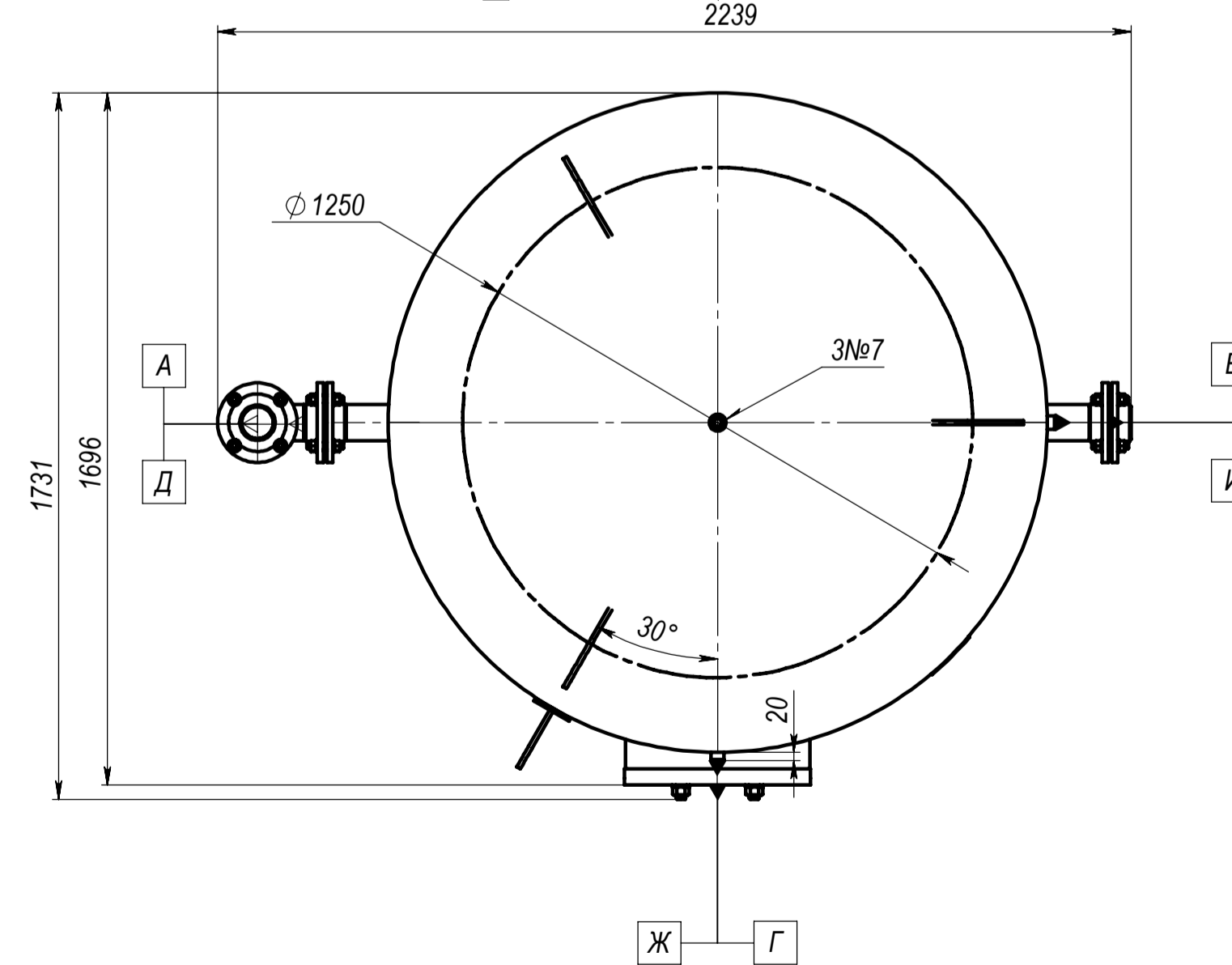


Таблица 2. Выводы

| Обозначение | Назначение (Наименование)          | Количество | Прочност. усл. мм | Условн. давл. Ру, МПа | Исполнение фланцев по ГОСТ 33259 | Вылет, мм |
|-------------|------------------------------------|------------|-------------------|-----------------------|----------------------------------|-----------|
| A           | Выход среды                        | 1          | Дч 80             | 1,0                   | 80-10-11-1-В-Ст20-IV             | 150       |
| Б           | Технологический                    | 1          | Б 1/2"            | -                     | -                                | 20        |
| В           | Установка манометра                | 1          | Б 1/2"            | -                     | -                                | 20        |
| Г           | Для манометра в машинном отделении | 1          | Б 1/2"            | -                     | -                                | 20        |
| Д           | Для клапана предохранительного     | 1          | Дч 80             | 1,0                   | 80-10-11-1-В-Ст20-IV             | См. черт. |
| Е           | Вход среды                         | 1          | Дч 80             | 1,0                   | 80-10-11-1-В-Ст20-IV             | 150       |
| Ж           | Люк овальный                       | 1          | 325x4.20          | -                     | -                                | 75        |
| И           | Выход конденсата                   | 1          | 25                | -                     | -                                | 70        |
| К           | Выход остатка                      | 1          | 50                | 1,0                   | -                                | 20        |

Таблица 3. Таблица сварных швов

| № шва | Обозначение стандарта сварного шва | Тип сварного шва по стандарту | Сварочные материалы   | Методы контроля |
|-------|------------------------------------|-------------------------------|-----------------------|-----------------|
| 1     | ГОСТ 14.771-76                     | С21-ИП                        | Проблока Нундай SM-70 | ВИК+УЗК         |
| 2     | ГОСТ 16037-80                      | С17-3Н                        |                       |                 |
| 4     |                                    | Т7-ИП                         |                       |                 |
| 5     | ГОСТ 14.771-76                     | ТЗ-ИП                         |                       |                 |
| 6     |                                    | Н1-ИП                         |                       |                 |

Таблица 1 - Техническая характеристика

| Параметры   | Аппарат  |                        |
|---|--|------------------------|
| Назначение  | Для создания запаса воздуха азота                              |                        |
| Группа аппарата                                       | 3  |                        |
| Давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )                  | 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                     |
|   | минимальная стенки, находящейся под давлением                  | минус 40               |
| Характеристика среды                                  | средняя наиболее холодной пятидневки района установки аппарата | -                      |
|   | Наименование   | Воздух, азот           |
|   | Класс опасности по ГОСТ 12.1007-76                             | -                      |
|   | Класс взрывоопасности ГОСТ 30852.11-2002                       | -                      |
| Прибавка для компенсации коррозии, мм                 |  | 1,5                    |
|   | Внутренний объем, м <sup>3</sup> (л)                           | 8,0 (8000)             |
|   | Расчетный срока эксплуатации, лет                              | 15                     |
| Допустимая сейсмичность, балл                         |  | не более 6             |
| [σ] <sub>20</sub> / [σ] <sub>50</sub> для стали 09Г2С |  | 1,04                   |
| Марка материалов основных элементов                   |  | 09Г2С                  |
| Объем и вид неразрушающих испытаний                   |  | 100% УЗК, ВИК, ПВК     |
| Число циклов нагружения, не более                     |  | 1000                   |