

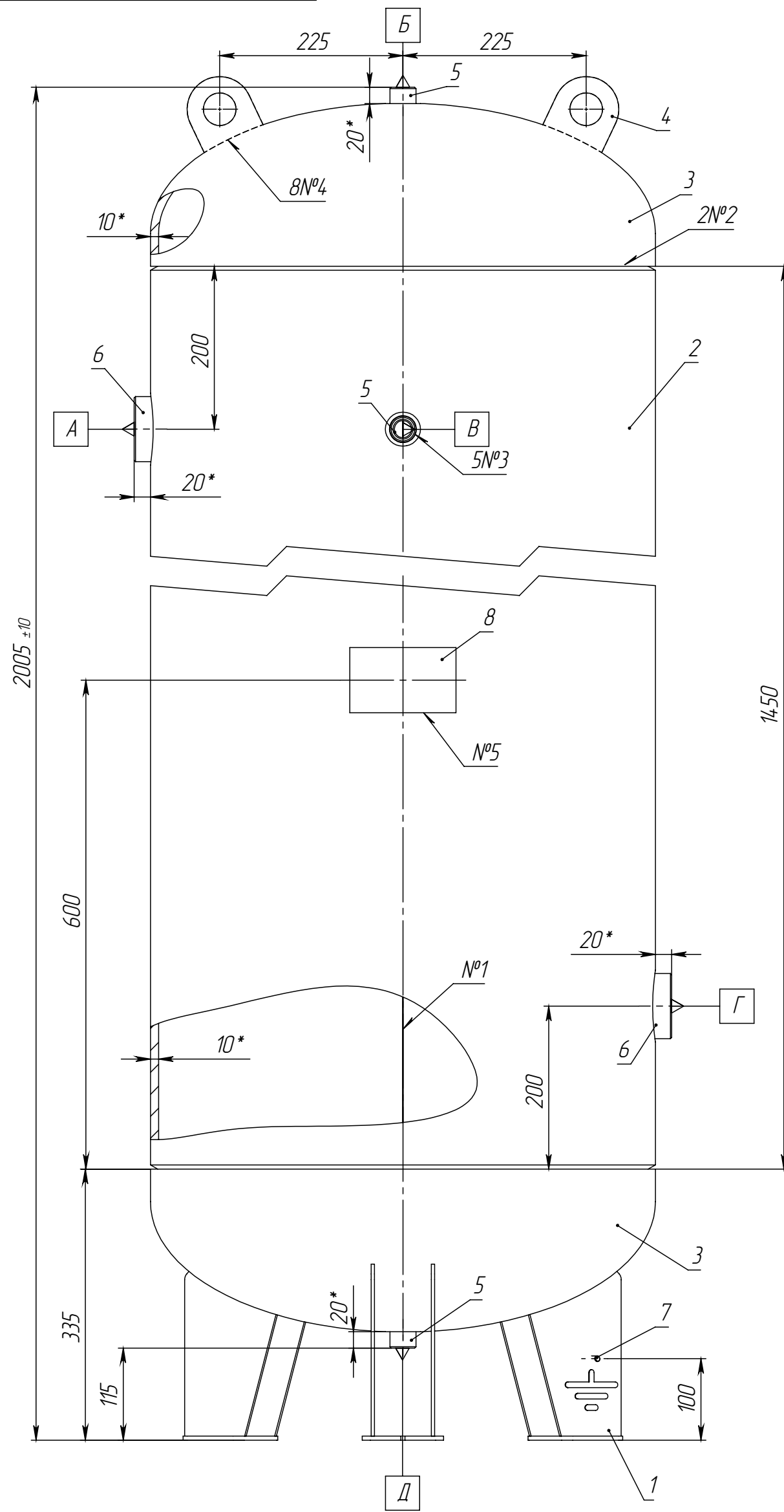


Таблица 2 – Таблица штыцеров

Обозн.	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	Ответный элемент
A	Выход среды	1	G 2"	-
Б	Для клап. предохран.	1	G 1/2"	-
В	Для манометра	1	G 1/2"	-
Г	Вход среды	1	G 2"	-
Д	Слив конденсата	1	G 1/2"	-

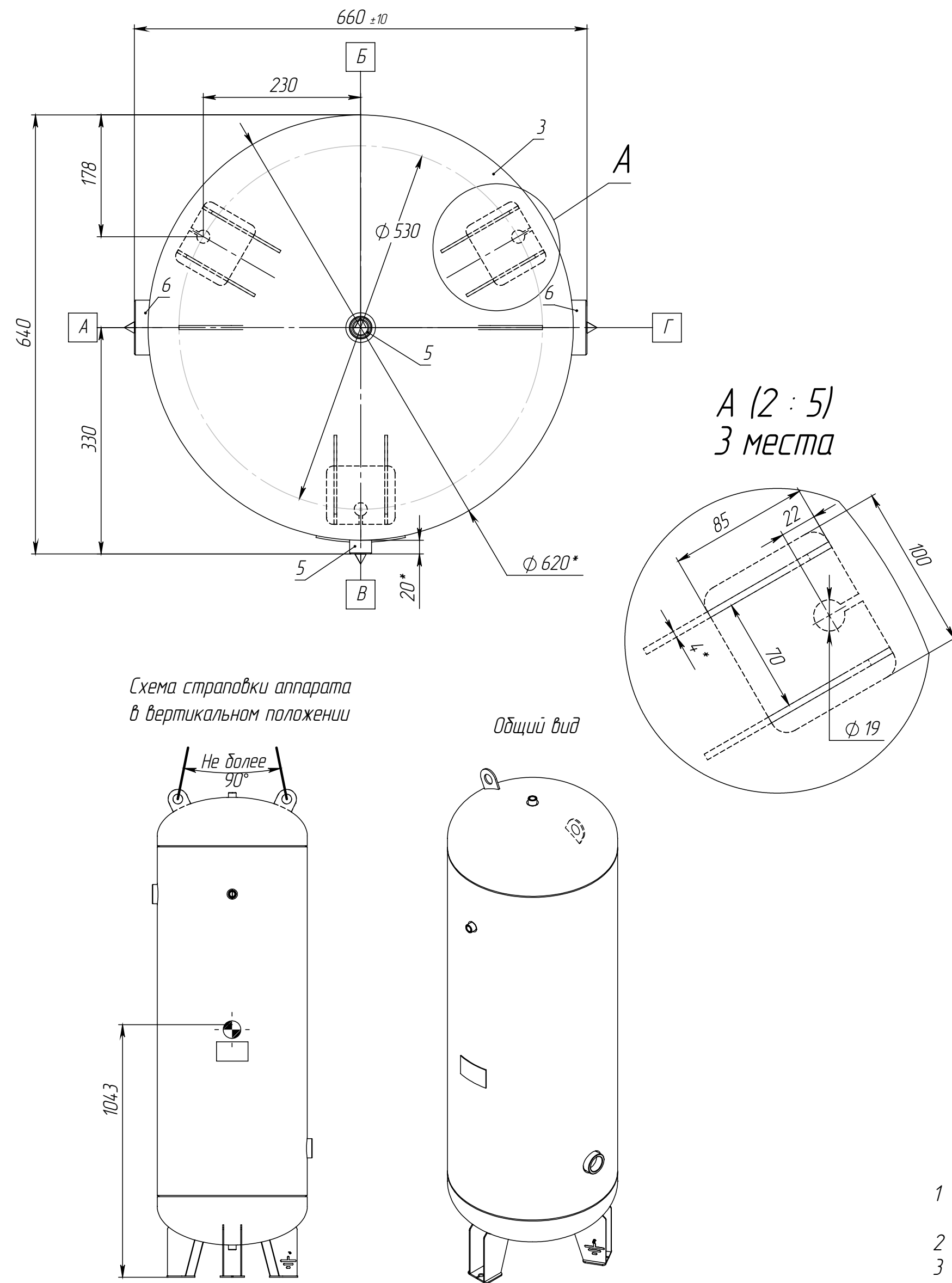


Таблица 3 – Таблица сварных швов

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

Таблица 1 – Техническая характеристика

Параметры			Аппарат
Назначение			Для ведения тех процессов
Группа аппарата			2
Давление, МПа (кгс/см ²)	рабочее		4,0 (40,0)
	расчетное		4,0 (40,0)
	Пробное при испытании	гидравлическое	5,2 (52,0)
		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 пятидневки 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	нет
	Пожароопасность ГОСТ 12.1.004-91		нет
Класс дефектности сварных швов по ГОСТ 23055-78	стыковых		4
	угловых, тавровых		5
	нахлесточных		6
Прибавка для компенсации коррозии, мм			1
Внутренний объем, м ³ (л)			0,5 (500)
Расчетный срок эксплуатации, лет			10
Допустимая сейсмичность, балл			не более 6
[σ] ₂₀ /[σ] ₅₀ для стали 09Г2С			1,04
Марка материалов основных элементов			09Г2С, S355
Объем и вид неразрушающих испытаний			100% УЗК
Число циклов нагружения, не более			1000

- 1 Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34347-2017, ТР ТС 032/2013.
- 2 Аппарат не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- 3 *Размеры для справок.
- 4 Неуказанные предельные отклонения размеров Н16, н16, $\pm$ Т16/2.
- 5 Покрытие – Hammerite , в два слоя.
- 6 Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
- 7 Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
- 8 Действительное расположение штуцеров, опор – см. по вид сверху.

					2021.01.117.0000СБ			
					Ресивер РВ 500-40.600-2 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			299.17	15
Разраб.		Туранов						
Проб.		Леонов						
Г. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.						 DNT device navigation team		
Утв.		Шатерникова				Формат А2		
Шифр:					Копировал			

