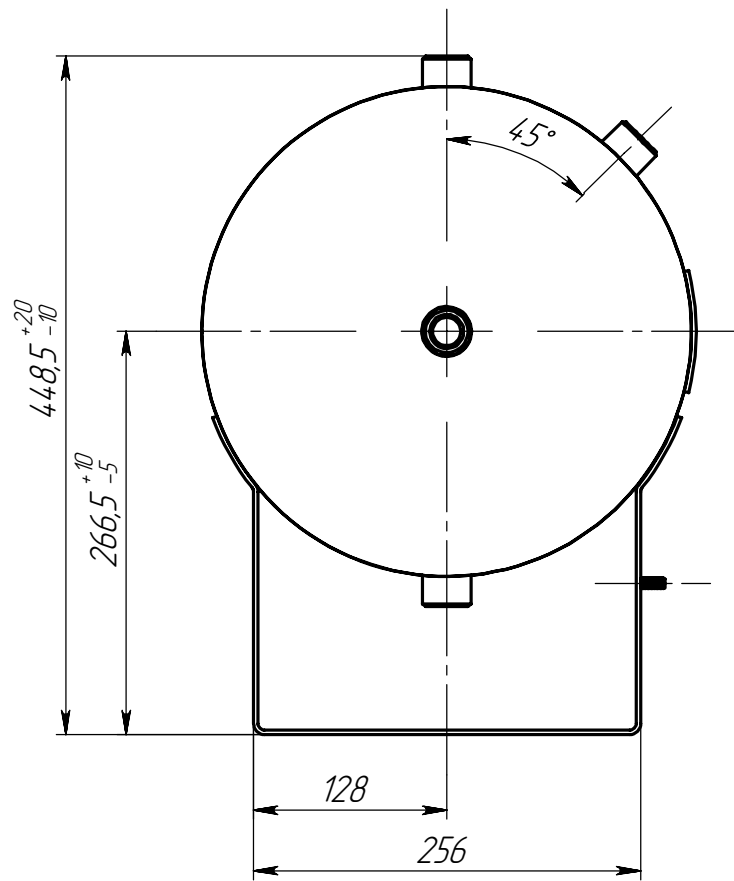
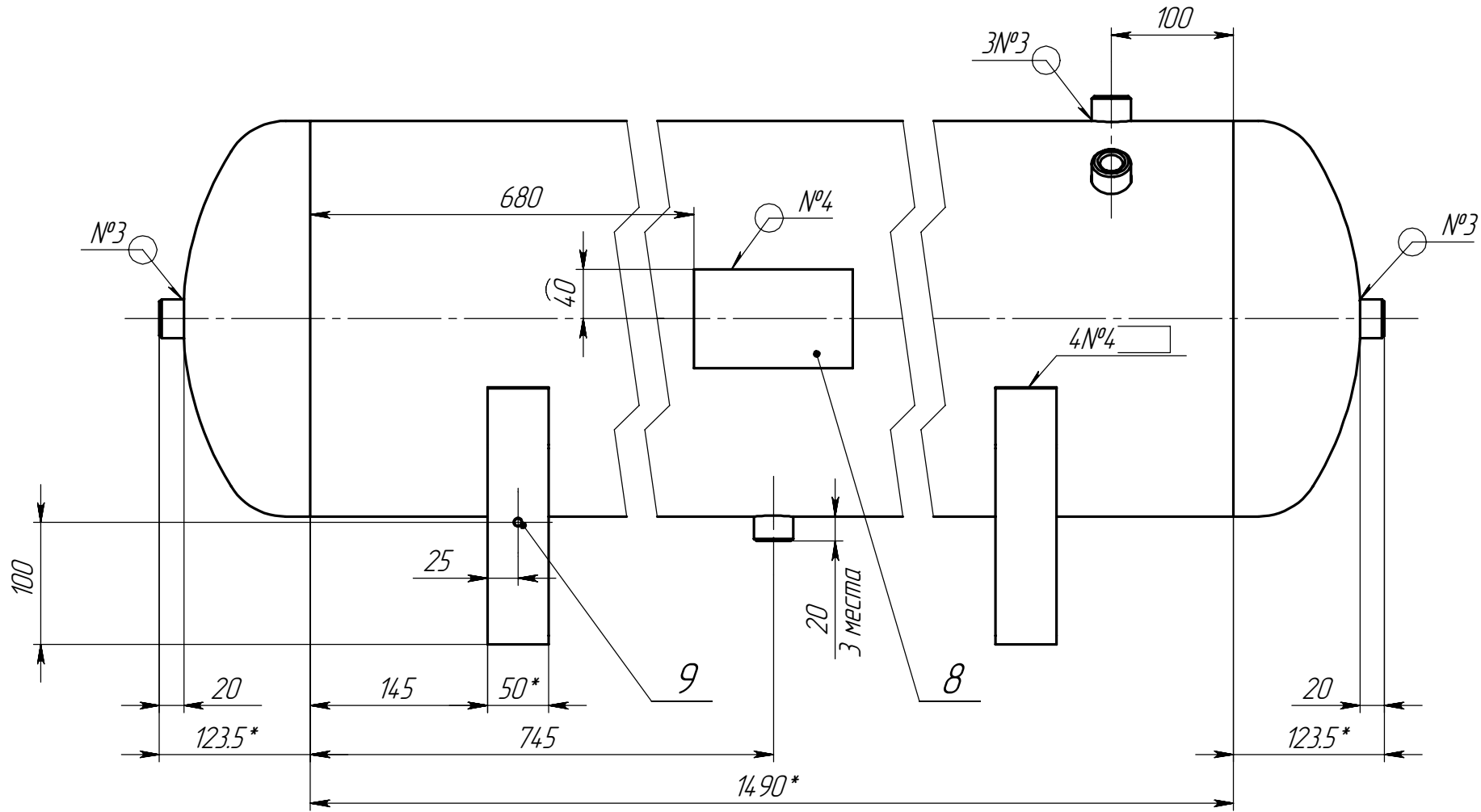
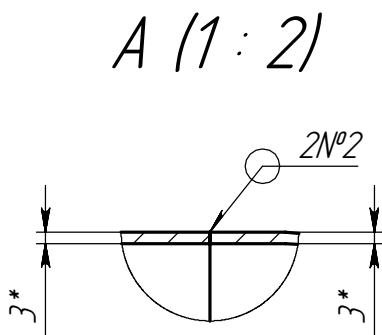
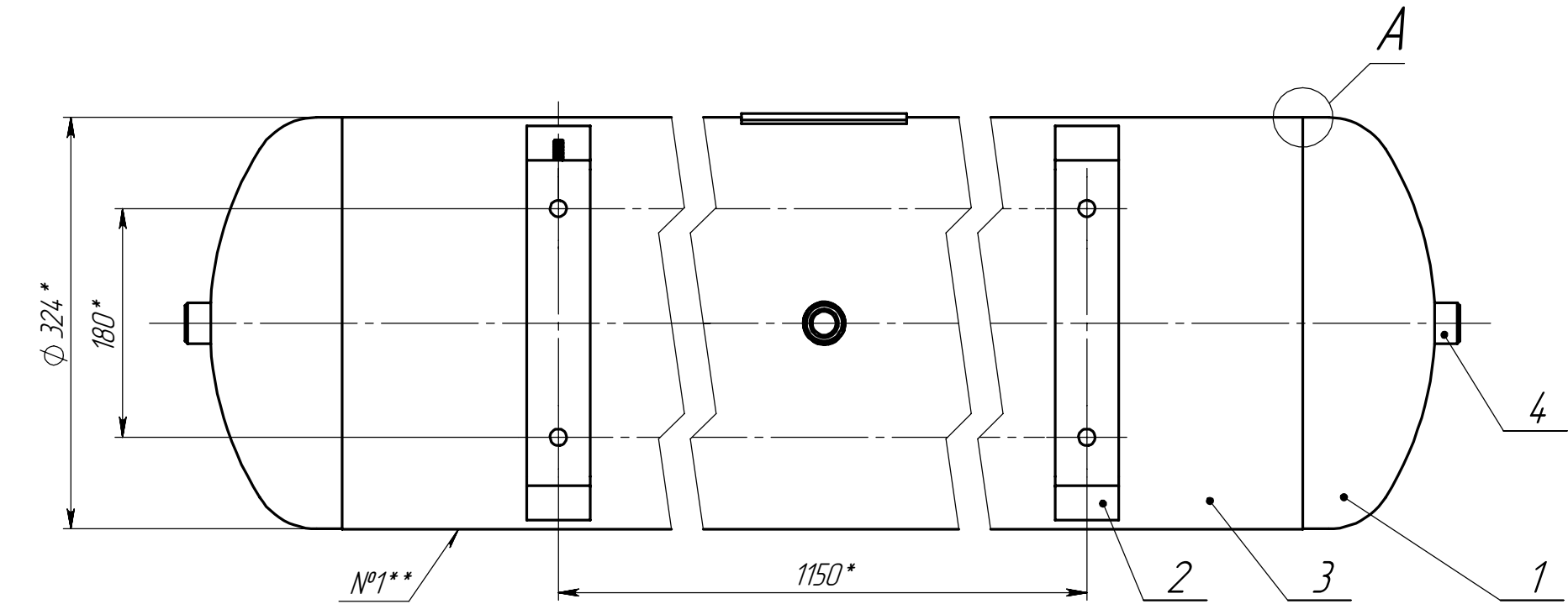




Общий вид (1 : 10)

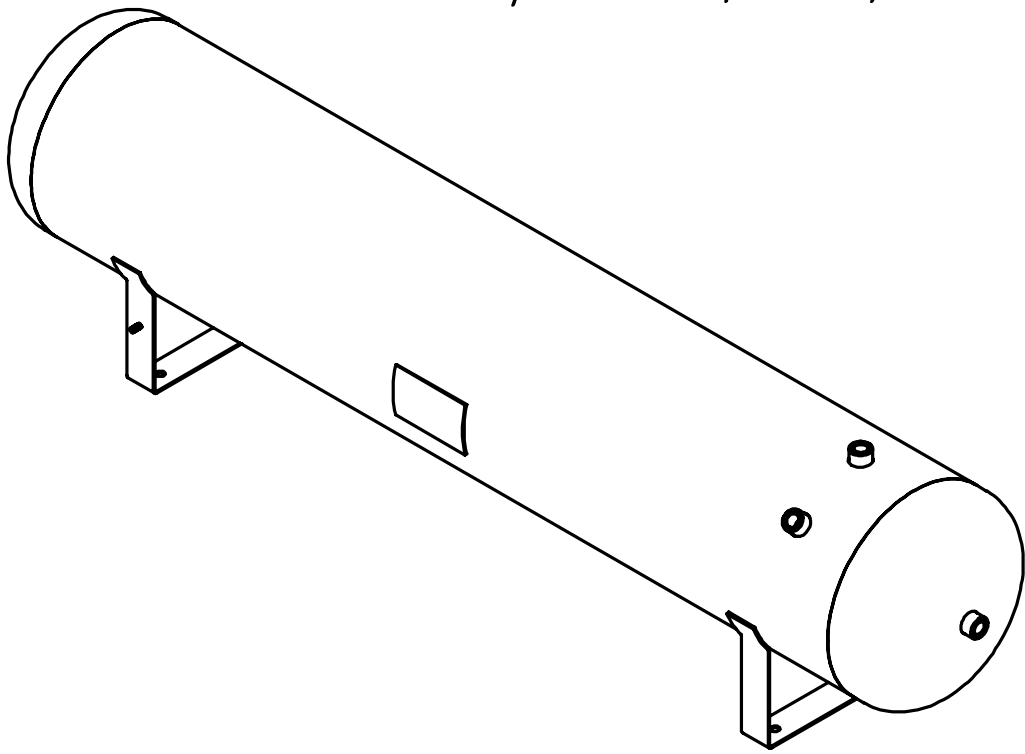


Таблица 3. Сварные швы

№ шва	Обозначение стандартного сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1	ГОСТ 14.771-76	C2-ИП	Проволока ОК Autrod 308LSi	ВИК+УЗК
2	ГОСТ 14.771-76	C5-ИП		ВИК+ПВК
3	ГОСТ 14.771-76	T6-ИП		ВИК
4	ГОСТ 14.771-76	H1-ИП-3		

Таблица 1. Технические характеристики

Параметры			Аппарат
Назначение			Тех. процессы
Группа аппарата			2
Давление, МПа (кгс/см ²)	Рабочее		1,0 (10,0)
	Расчетное		1,0 (10,0)
	Пробное при испытании	гидравлическое	1,3 (13,0)
		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
	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			0
Внутренний объем, м³ (л)			0,15 (150)
Расчетный срок эксплуатации, лет			10
Допустимая сейсмичность, балл			не более 6
σ ₁₂₀ / σ ₁₅₀ для стали AISI 304			104
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
a	Выход среды	1	G 1/2"
б	Клапан предохранительный	1	G 1/2"
в	Установка манометра	1	G 1/2"
г	Выход среды	1	G 1/2"
д	Слив конденсата	1	G 1/2"

- * Размеры для справок.
- ** Сварные швы выполнены в составе входящих узлов/деталей.
- H16, h16, +-IT16/2.
- Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34347-2017, ТР ТС 010/2011, ТР ТС 032/2013.
- Покрывание наружных поверхностей: грунт-эмаль КВИЛ, светло-серый, RAL 7035.
- Покрывание внутренних поверхностей отсутствует.
- Аппарат не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
- Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.

2025.06.702.000СБ					
Ресивер Р 150-10.324-3 Сборочный чертеж					
Лист 1					
Масса 44.06					
Масштаб 1:5					
ООО "ДНТ"					