

Таблица штуцеров

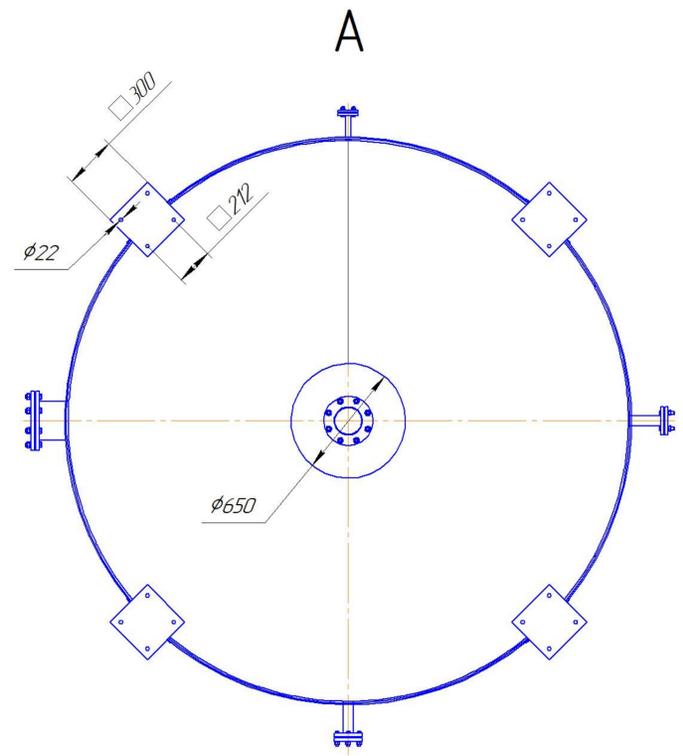
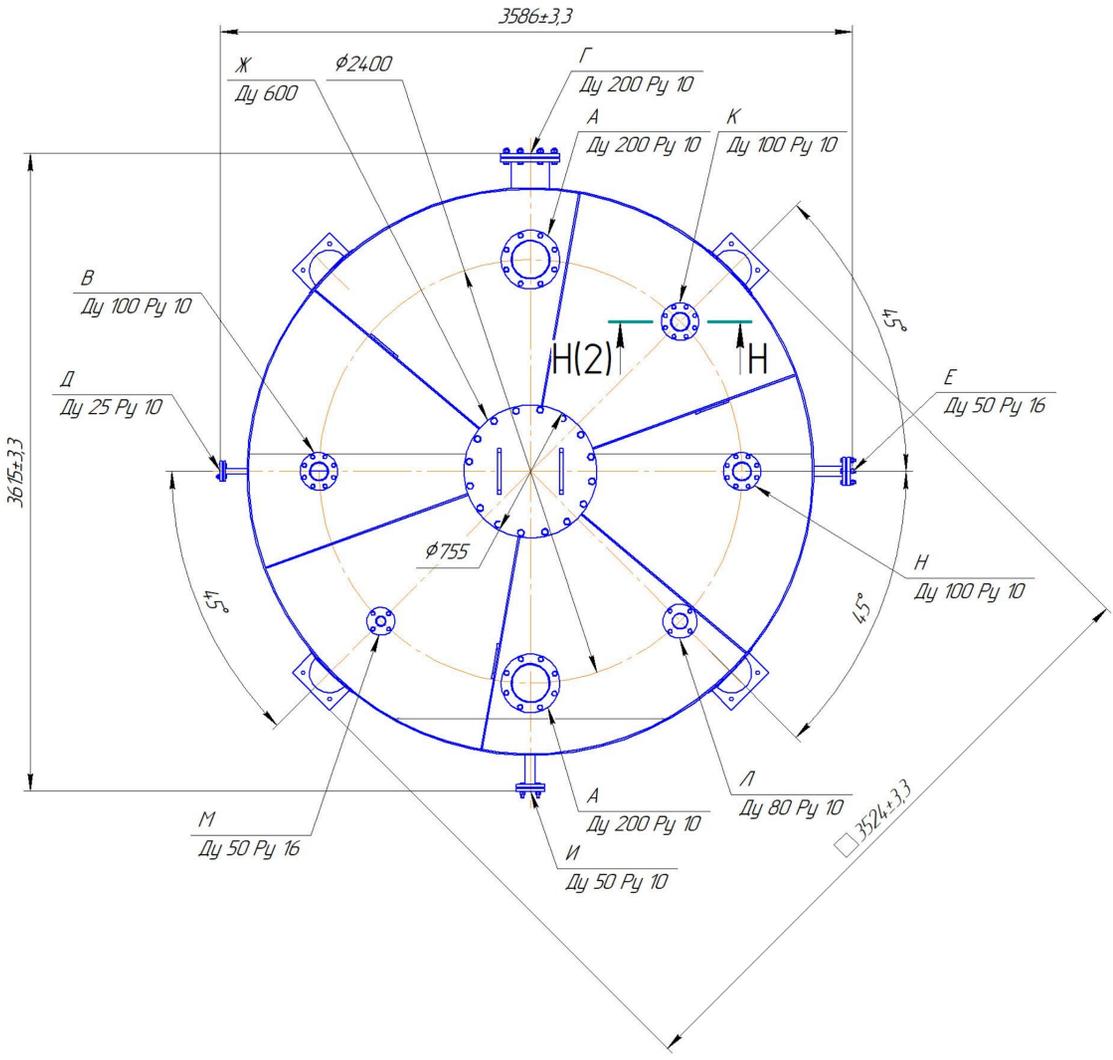
| Обозн | Наименование               | Кол, шт | Проход условный Ду, мм | Давление условное Ру кс/см <sup>2</sup> |
|-------|----------------------------|---------|------------------------|---|
| А     | Вход с перелива отстойника | 2       | 200                    | 10                                      |
| Б     | Выход с емкости            | 1       | 150                    | 10                                      |
| В     | Вход с центрифуги          | 1       | 100                    | 10                                      |
| Г     | Перелив                    | 1       | 200                    | 10                                      |
| Д1-2  | Под уравнимер              | 2       | 25                     | 10                                      |
| Е     | Возврат с насоса           | 1       | 50                     | 16                                      |
| Ж     | Люк                        | 1       | 600                    | под налив                               |
| И     | Вход воды                  | 1       | 50                     | 10                                      |
| К     | От распулывки              | 1       | 100                    | 10                                      |
| Л     | Воздушник                  | 1       | 80                     | 10                                      |
| М     | Вход парового конденсата   | 1       | 50                     | 16                                      |
| Н     | Резерв                     | 1       | 100                    | 10                                      |

**Техническая Характеристика**

1. Номинальный объем аппарата V=15м<sup>3</sup>.
2. Температура продукта: 20-80 °С.
3. Состав среды: насыщенный рассол NaCl.
4. Коэффициент заполнения - 0,95.
5. Рабочее давление в аппарате: под налив.
6. Аппарат устанавливается в помещении.
7. Группа сосуда по ГОСТ Р 52630-2012-5.
8. Материал аппарата: Сталь 12Х18Н10Т:
  - толщина обечайки: 8мм;
  - крыша утопленная усиленная ребрами жесткости - 4шт, S=8мм;
  - толщина конического днища S=8мм.
9. Опоры - стойки (приварены через прокладку) изготовлены из углеродистой стали.
10. Покрытие деталей из углеродистой стали, наружное: 2 слоя грунта ГФ-021 ГОСТ 25129-82, 3 слоя ПФ 115 по ГОСТ 4465-76.
11. Расчетный срок службы аппарата 10лет.
12. Аппарат поставляется со скобами для крепления теплоизоляции по ГОСТ 17314-81.
13. Фланцы с ответными по ГОСТ 33259-2015, тип 01 (плоские), исполнение (уплотнительная поверхность) В.
14. Крепеж - долтовое соединение - оцинкованный.
15. Прокладки - Паронит ПОН-А.

**Технические требования**

1. Изготовление, контроль и приемка аппарата по ГОСТ Р 52630-2012, ПБ 03-584-03.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80, ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 16037-80, РД 26-18-8-89 "Сварные соединения приварки штуцеров, люков и муфт".
3. Контроль сварных швов аппарата: - 100% визуальный и измерительный в соответствии с РД 03-606-03; - 10% УЗД СТО 00220256-005-2005 или 10% радиграфический контроль по ГОСТ 23055-78.
  - Гидроиспытание наливом воды до верхней кромки, время выдержки 4 часа.
4. Сварные швы аппарата - протравить и промыть.
5. Основной материал и сварные швы проверить на стойкость к межкристаллитной коррозии.

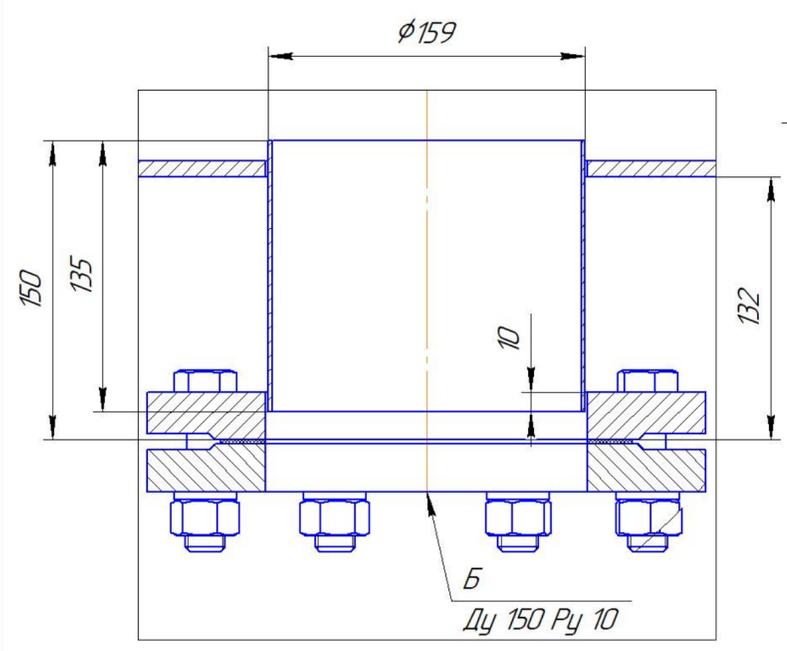


↑ А

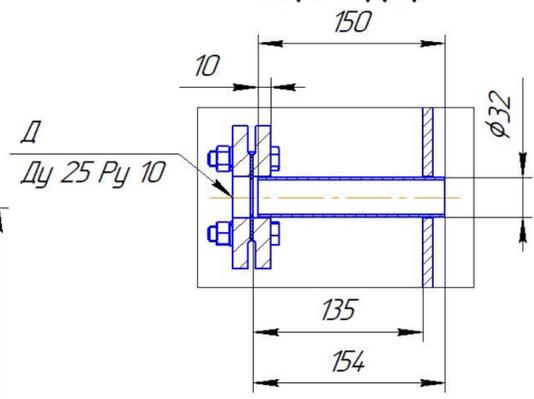
А

|                                   |           |          |       |         |          |         |
|-----------------------------------|-----------|----------|-------|---------|----------|---------|
| КБ 1251 00 00 000СБ               |           |          |       | Лист    | Масса    | Масштаб |
| Емкость V=15м <sup>3</sup> поз.18 |           |          |       | 2624,28 | 1:1      |         |
| Сборочный чертеж                  |           |          |       | Лист 1  | Листов 4 |         |
| Изм.                              | Лист      | № докум. | Подп. | Дата    |          |         |
| Разраб.                           | Харламова |          |       |         |          |         |
| Проб.                             |           |          |       |         |          |         |
| Т.контр.                          |           |          |       |         |          |         |
| Н.контр.                          |           |          |       |         |          |         |
| Этб.                              |           |          |       |         |          |         |

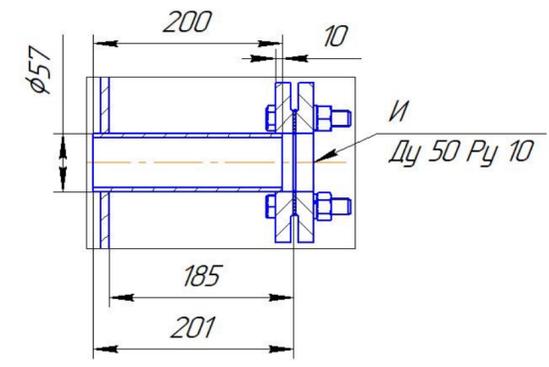
Б(1:2,5)(1)



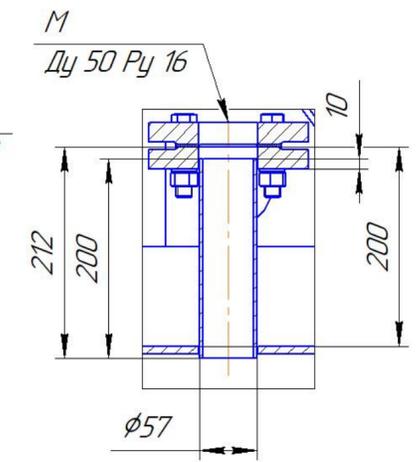
В(1:4)(1)



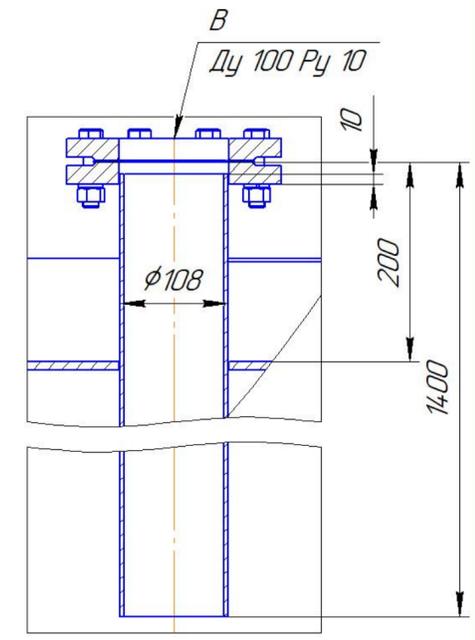
Д(1:5)(1)



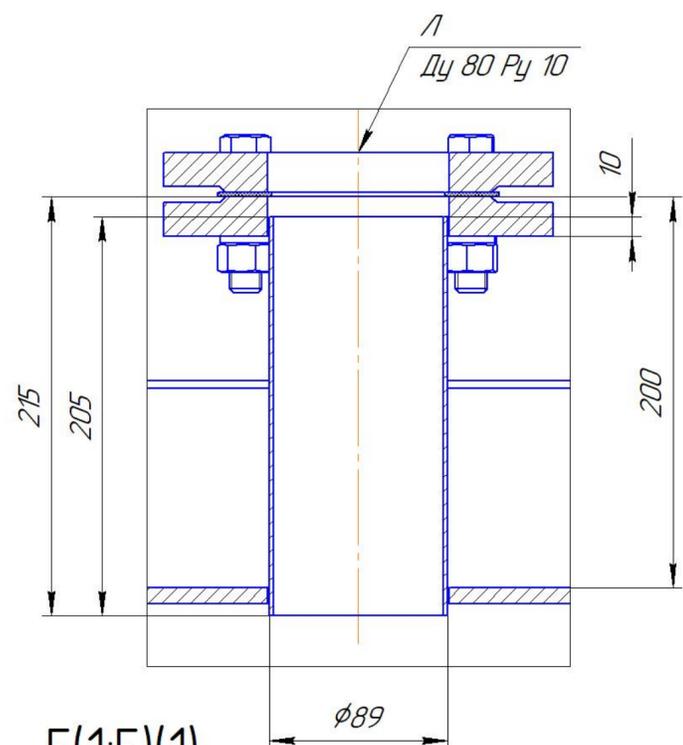
И(1:5)(1)



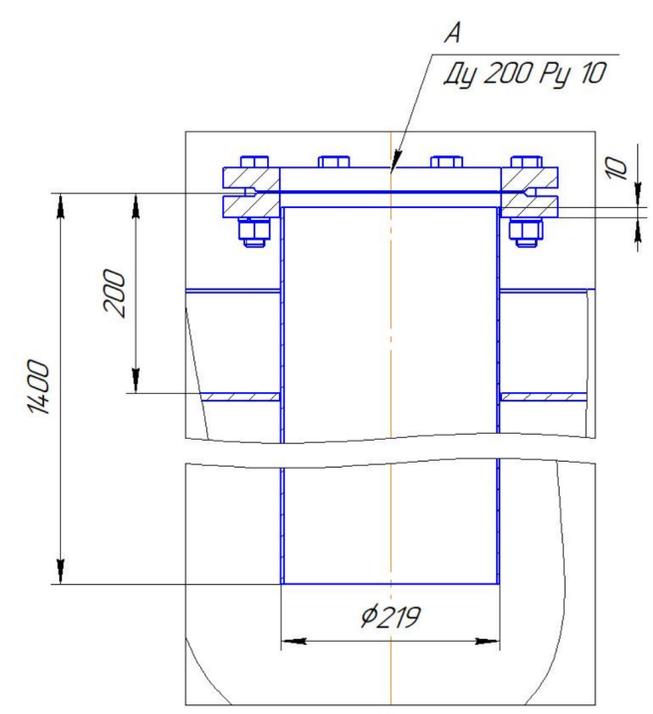
К(1:5)(1)



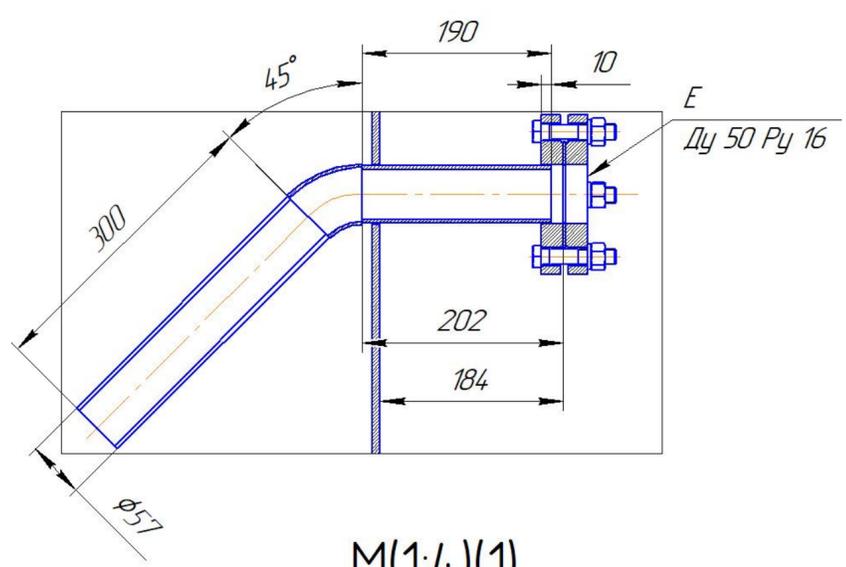
Ж(1:2,5)(1)



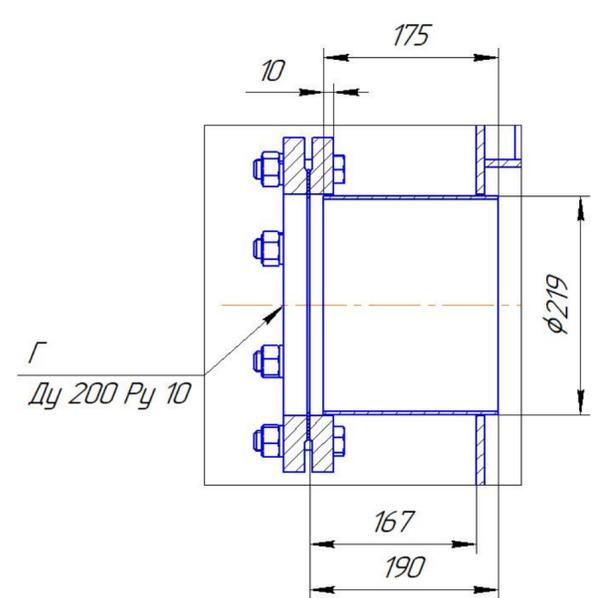
Л(1:5)(1)



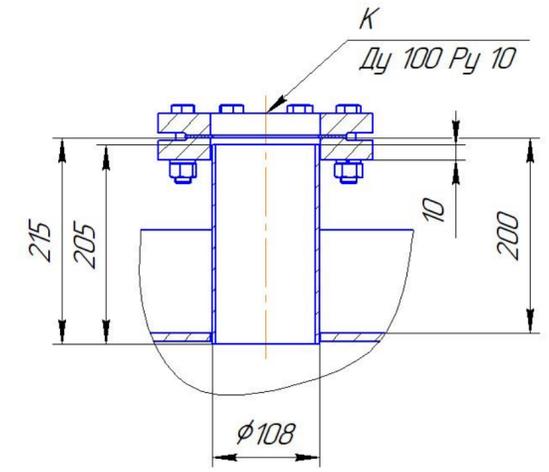
Г(1:5)(1)



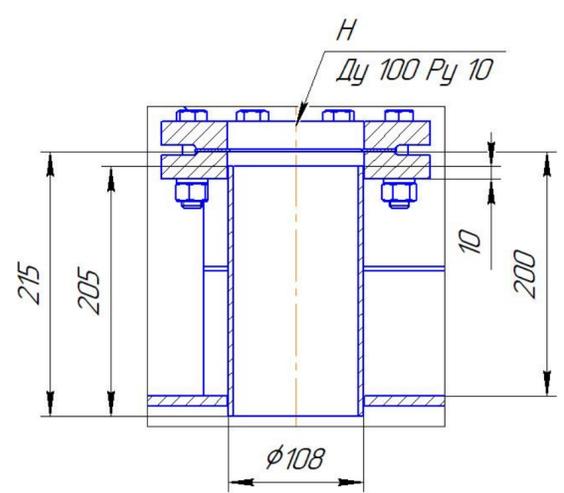
Е(1:5)(1)



Н-Н(1:5)(1)

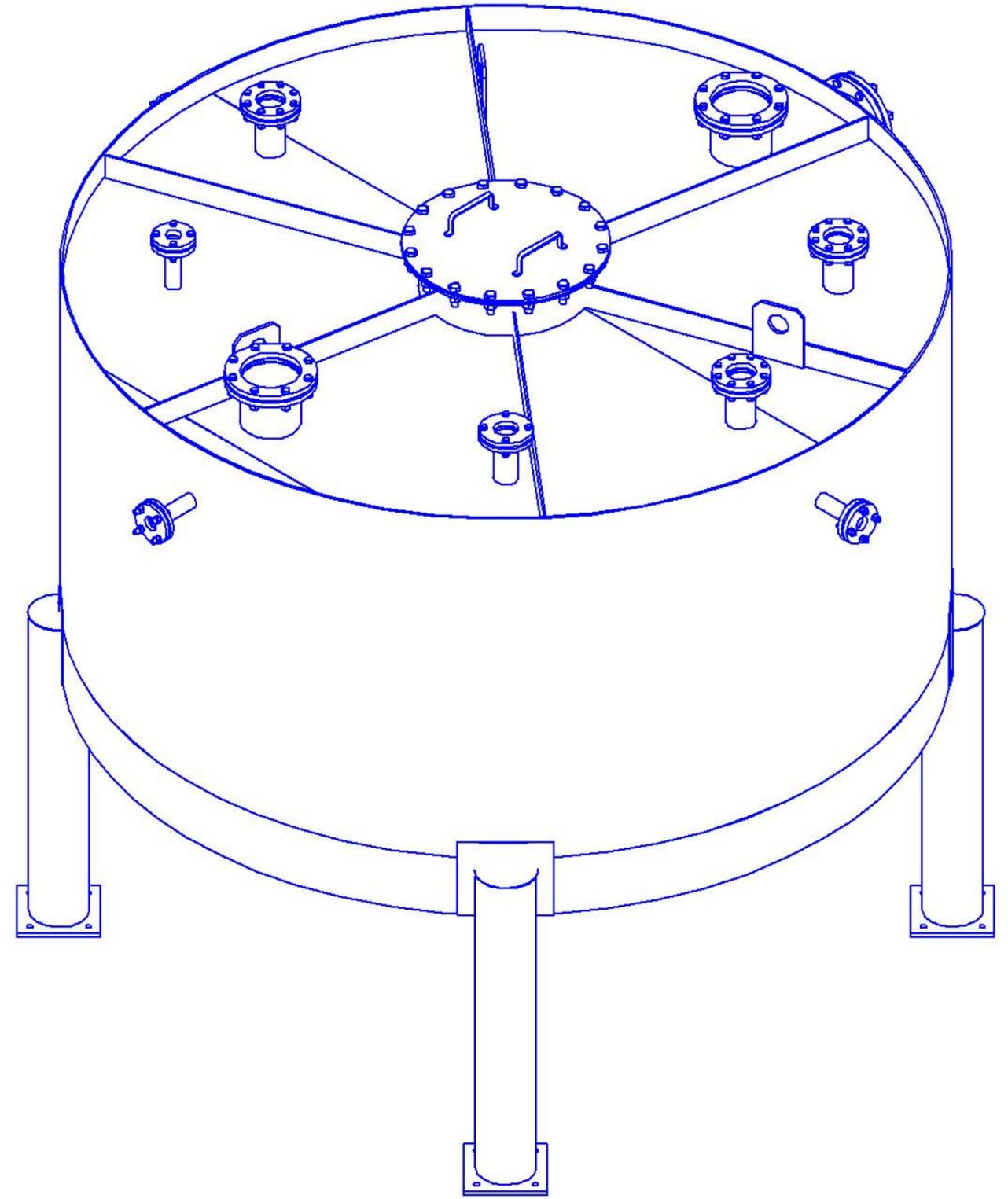
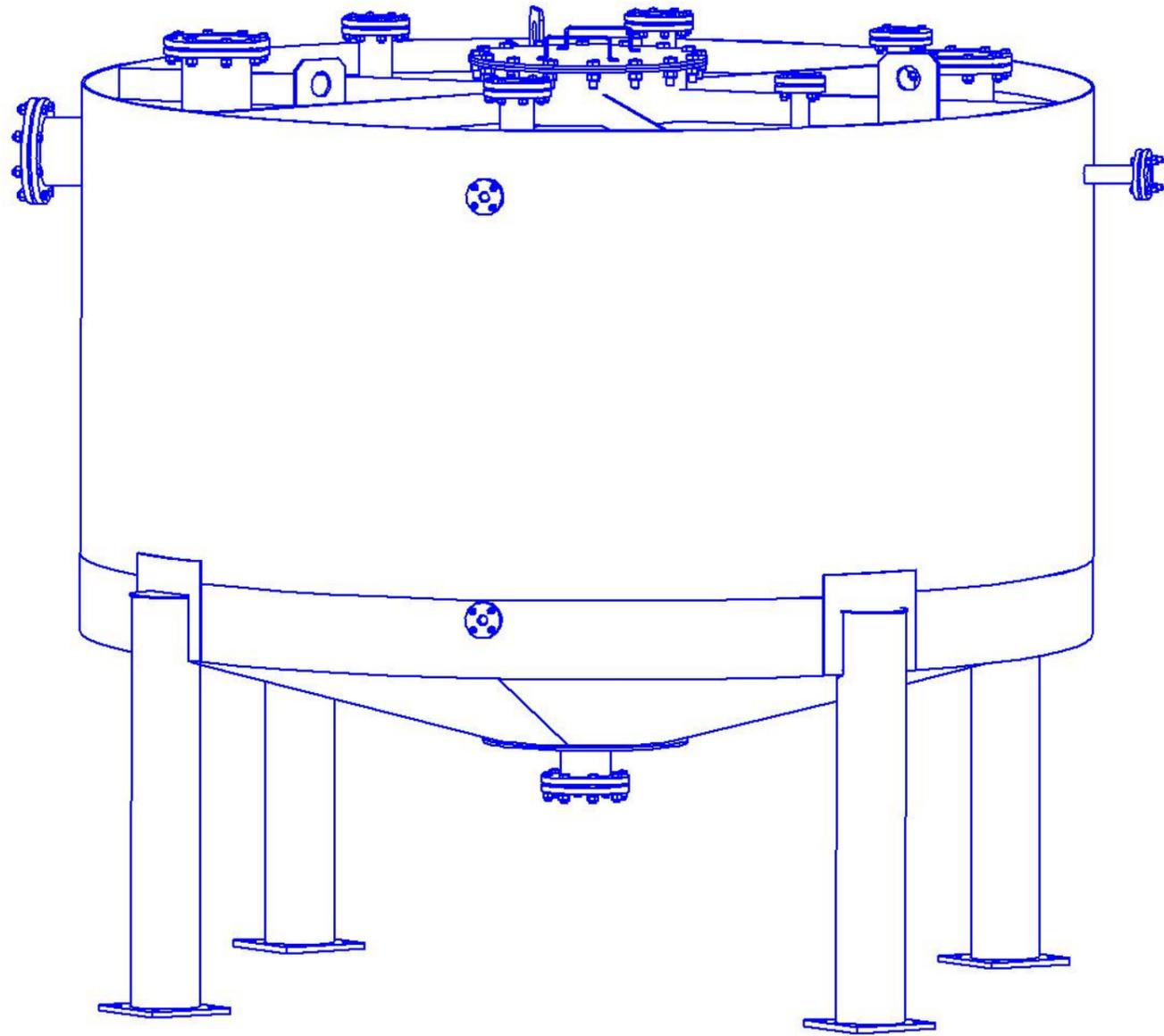


М(1:4)(1)



Инд. № раздл. Подп. и дата. Инд. № з/д. Взам. инд. №. Подп. и дата. Инд. № раздл.

КБ 1251 00 00 000СБ



|              |              |              |              |              |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Изм. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инд. № дудл. | Подп. и дата |
|              |              |              |              |              |

|      |      |          |       |      |
|------|------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|      |      |          |       |      |

КБ 1251 00 00 000СБ

Копирован

Формат А3

Лист  
3