

Таблица штуцеров

Обозн	Наименование	Кол, шт	Проход условный Ду, мм	Давление условное Ру, кгс/см <sup>2</sup>
А	Откидной смотровой люк	1	150	под налив
Б	Перелив	1	100	10
В	Выход с емкости	1	100	10
Г	Дренаж	1	150	10
Д	Вход воды	1	25	16
Е	Под анализную точку	1	25	16
Ж	Вход воды	1	25	16
З	Вход парового конденсата	1	25	16
И	Люк	1	550	

Общая характеристика			
1	Рабочие параметры		
	Наименование	Ед. изм	Характеристика
	Давление	кгс/см <sup>2</sup>	Налив
	Температура	С	20-80
	Объем номинальный	м <sup>3</sup>	не менее 1,5
	Коэффициент заполнения	-	0,95
	Среда		Насыщенный рассол NaCl
	Плотность	кг/м <sup>3</sup>	1000 - 1300
	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76		-
	Взрывоопасность		-
	Пожароопасность		-
2	Расчетные параметры		
	Давление	кгс/см <sup>2</sup>	под налив
	Температура	С	80
	Прибавка на коррозию	мм	0
3	Материал корпуса		
			12Х18Н10Т
4	Условия размещения		
			Помещение. Климатическое исполнение и категория размещения по ГОСТ 15150-69-У4
5	Штуцеры		
	Расположение	См. чертёж общего вида	
	Тип фланца	01 ГОСТ 33259-2015	
	Тип уплотнительной поверхности	Исп. В ГОСТ 33259-2015	
	Прокладка	Паронит ПОН-А	
6	Общие условия		
	Аппарат поставляется с люком, прокладками, крепежом		
	Штуцера оборудовать ответными фланцами		
	Элементы из углеродистой стали окрашиваются: Покрyтие: 2 слоя грунта ГФ-021 ГОСТ 25129-82, 3 слоя ПФ 115 по ГОСТ 4465-76		

Техническая Характеристика

1. Номинальный объем емкости V=1,5м<sup>3</sup>.
2. Температура продукта: 20-80 °С.
3. Назначение: растворение некондиционного NaCl.
4. Состав среды: насыщенный рассол NaCl
5. Коэффициент заполнения - 0,95.
6. Рабочее давление: под налив.
7. Емкость устанавливается в помещении.
8. Группа сосуда по ГОСТ Р 52630-2012-5.
9. Емкость оборудовать мешалкой с мотор-редуктором
10. Материал емкости: 12Х18Н10Т.
11. Материал опор - углеродистая сталь.
12. Толщина элементов емкости определяется исходя из конструктивных расчетов.
13. Покрyтие деталей из углеродистой стали: 2 слоя грунта ГФ-021 ГОСТ 25129-82, 3 слоя ПФ 115 по ГОСТ 4465-76.
12. Расчетный срок службы: 10лет.
13. Фланцы по ГОСТ 33259-2015, уплотнительная поверхность исп. В.

Технические требования

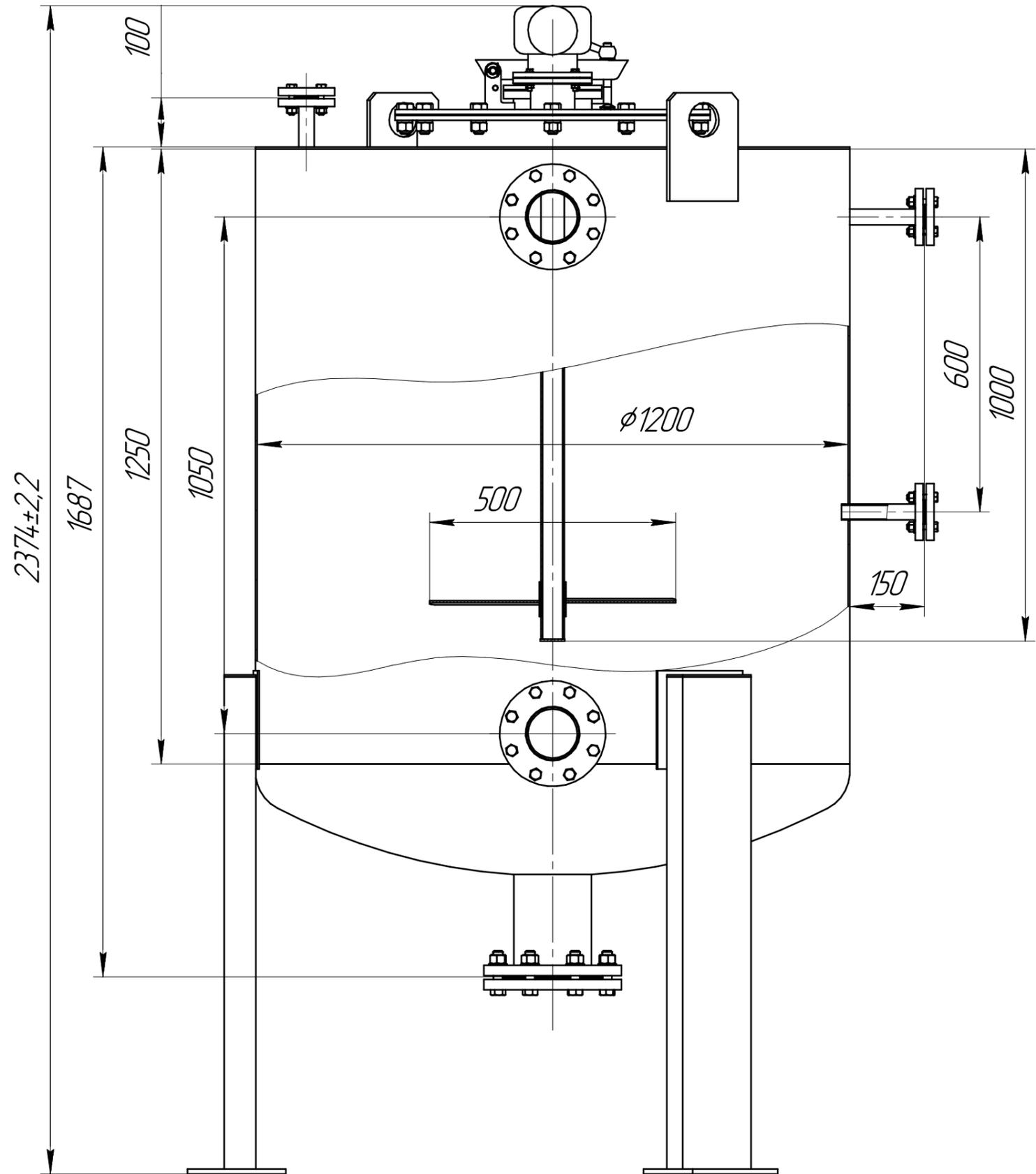
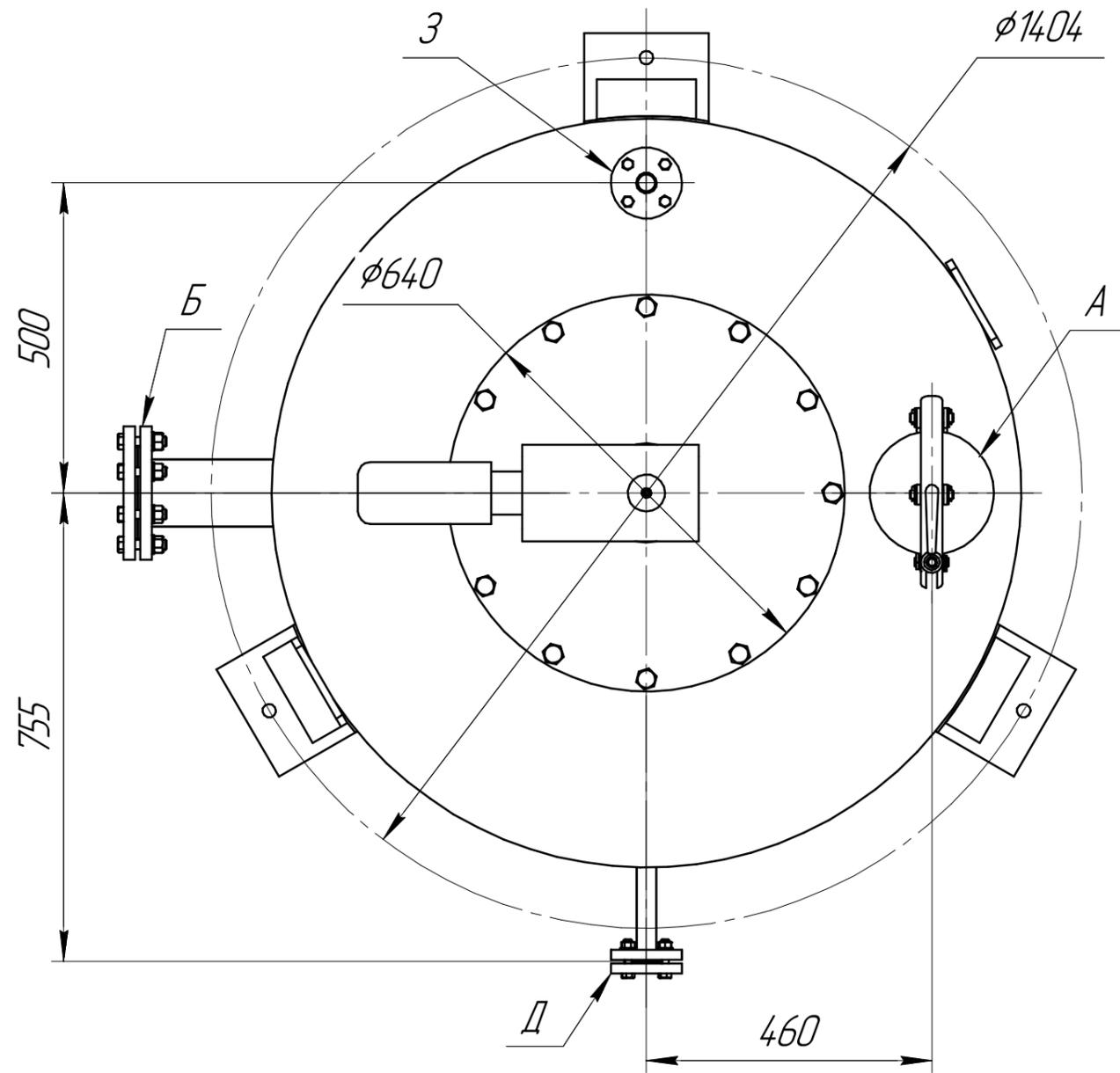
1. Изготовление, контроль и приемка емкости по ГОСТ Р 52630-2012, ПБ 03-584-03.
2. Сварка аргоно-дуговая по ГОСТ 5264-80, ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 16037-80, РД 26-18-8-89 "Сварные соединения приварки штуцеров, люков и муфт". Швы после сварки протравить травильной пастой и промыть.
3. Контроль сварных швов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

				КБ 1220 00 00 0000СБ			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Емкость с мешалкой V=1,5м <sup>3</sup> Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Харламова					44,17	1:10
Проб.	Прасяنيков				Лист 1	Листов 4	
Н.контр.					ООО "КАТРИН-К"		
Утв.	Горбатов				Копировал		

КБ 1220 00 00 000СБ

Б(1)

А(1)



Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дюрл.
Подп. и дата	Подп. и дата

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

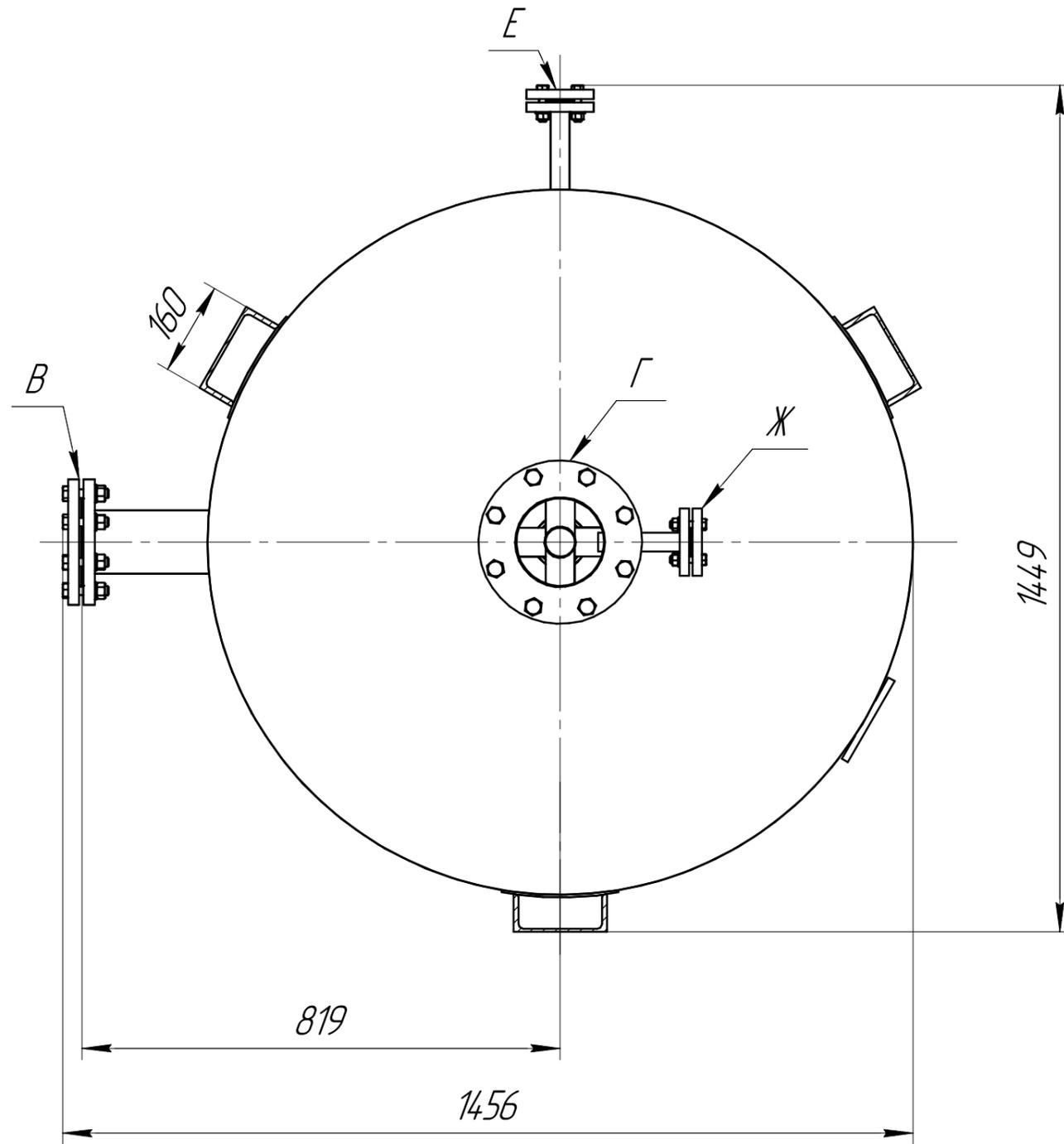
КБ 1220 00 00 000СБ

Лист  
2

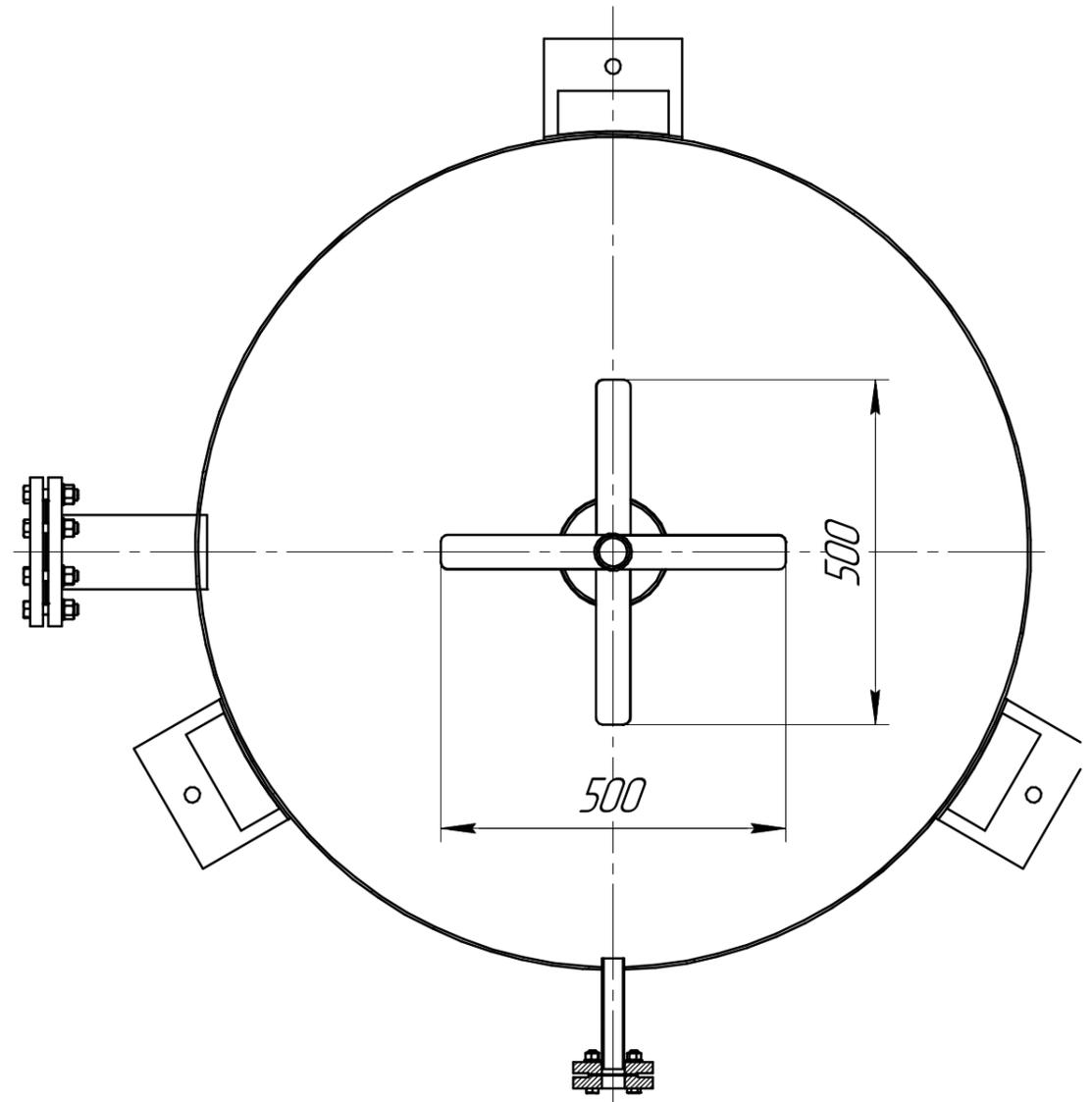
Копировал

Формат А3

# В-В(1)



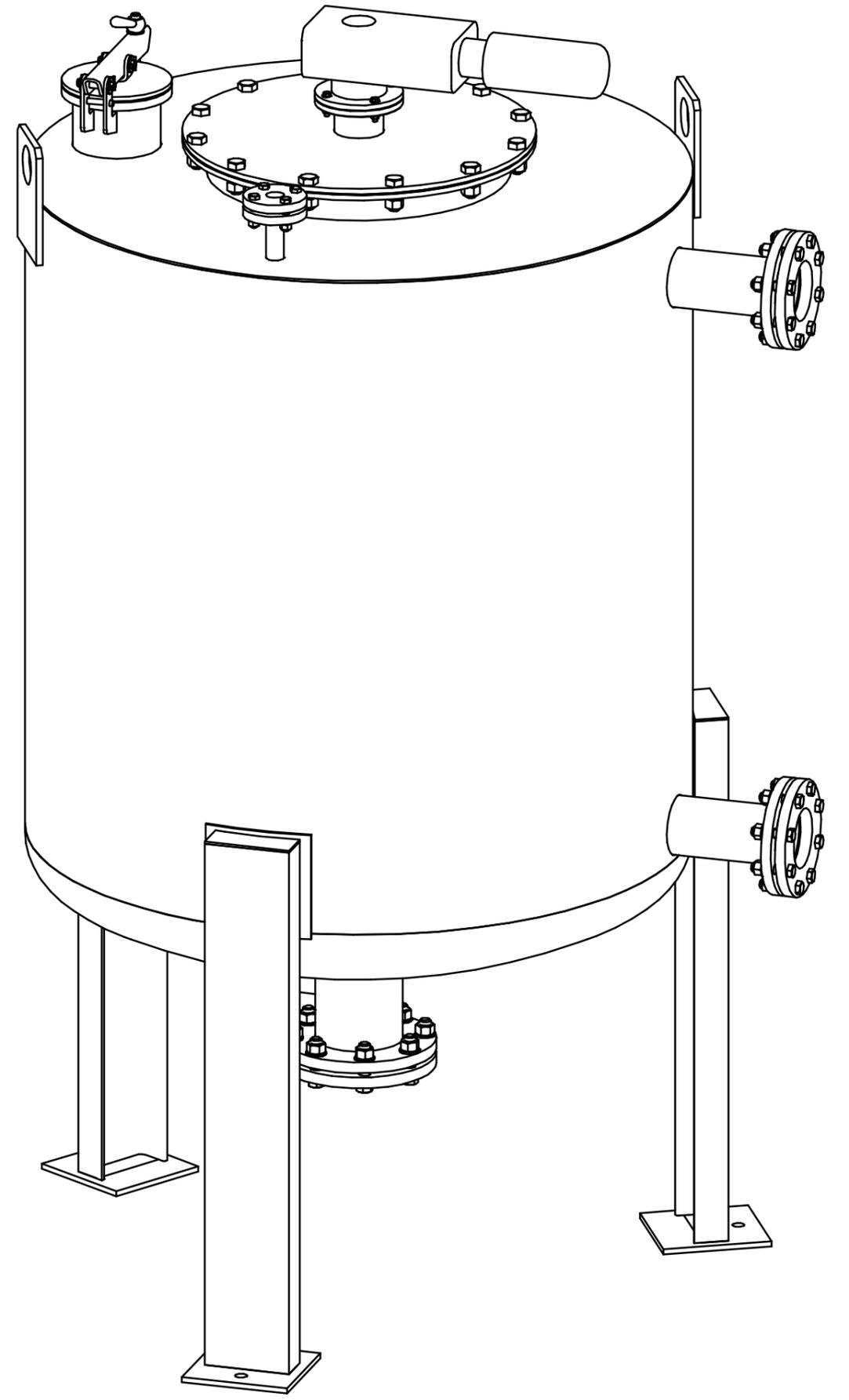
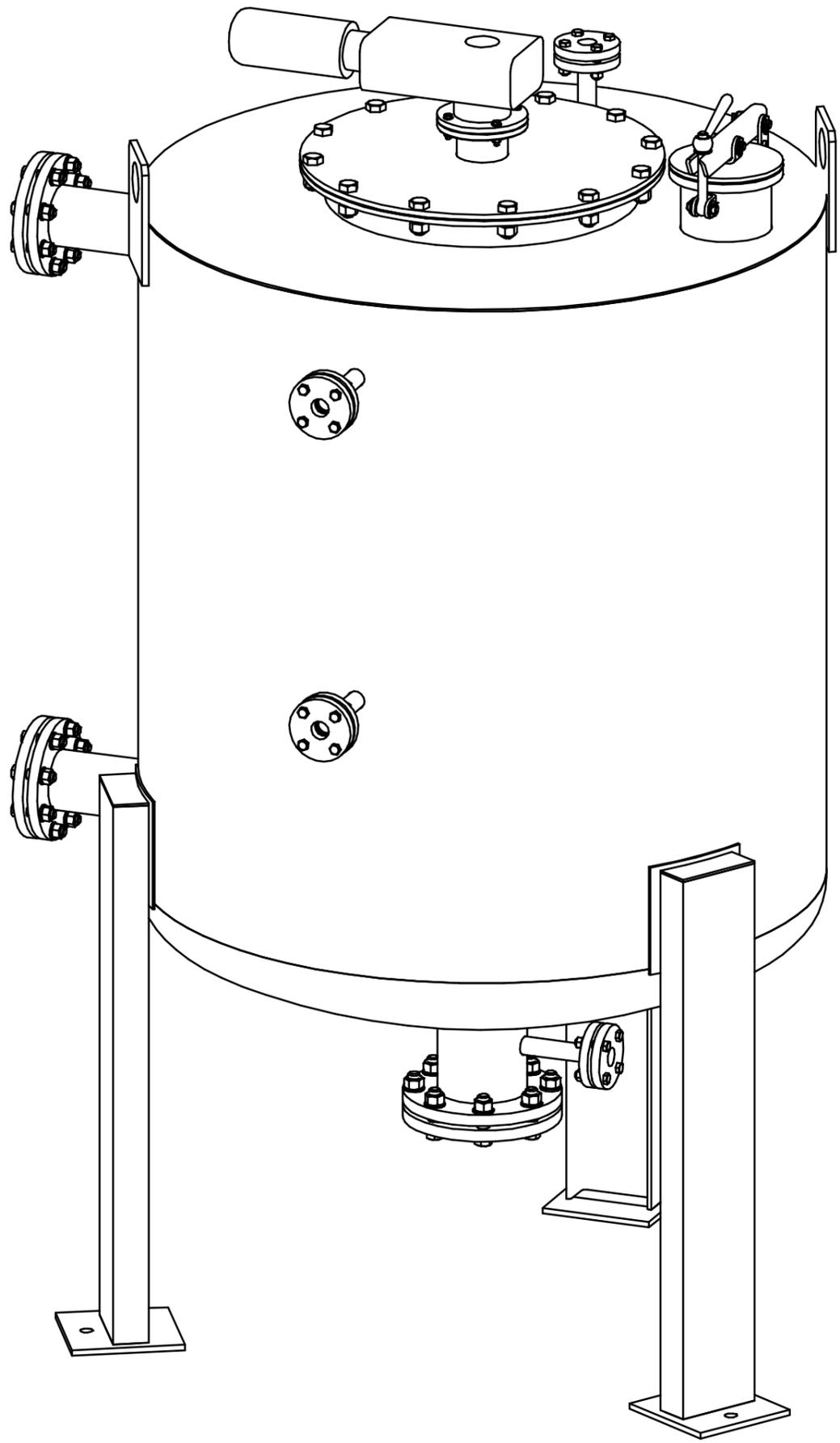
# Г-Г(1)



Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дюрл.
Подп. и дата	Подп. и дата

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

КБ 1220 00 00 000СБ



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дурл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

КБ 1220 00 00 000СБ

Копировал

Формат А3