

«Поставщик»
ООО «Термес-Урал»

«Покупатель»
ООО «ТЕА Рефрижерейшн РУС»

Техническая характеристика

Назначение: для разделения парожидкостной смеси на газ и жидкость

Наименование		Значение
Давление, МПа	рабочее (изб.), не более	1,6
	расчетное	1,615
Температура, °С	рабочая	от минус 40 до 100
	расчетная	110
Среда	минимально допустимая отрицательная стенки аппарата, находящейся под давлением	минус 40
	наименование	Масло/Аммиак R717
	физическое состояние	жидкость, газ
Характеристика среды	плотность жидкости, кг/м³	750,995
	плотность газа при н.у., кг/м³	0,695
	класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	3/4
	пожароопасность по ГОСТ 12.1.044-91	да
	группа взрывоопасной смеси по ГОСТ Р 51330.5-99	Т3/Т1
Прибавка для компенсации коррозии, мм	основных деталей	0,9Г2С-6 ГОСТ 5520
	патрубок и фланцев	0,9Г2С ГОСТ 19281
Вместимость, м³, не более	при гидростатическом давлении	11,5
	при гидростатическом давлении	15,300
Группа сосуда по ГОСТ Р 52630-2012	основных деталей	0,9Г2С-6 ГОСТ 5520
	патрубок и фланцев	0,9Г2С ГОСТ 19281
Подведомственность органов Ростехнадзора	патрубок и фланцев	ПОН-А ГОСТ 481
	прокладок	ПОН-А ГОСТ 481
Число циклов нагружения за весь срок службы, не более	крепежных изделий	ст 20 ГОСТ 1050
	гаек	ст 20 ГОСТ 1050
Сейсмичность по шкале MSK-64, балл, не более	шпильек (болтов)	ст 35 ГОСТ 1050
	шпильек (болтов)	ст 35 ГОСТ 1050
Категория сейсмостойкости по СТО-СА-03.003-2009	пустого сосуда	3800
	при гидростатическом давлении	15300
Расчетный срок службы, лет, не более	для фундаментальных болтов	6400х2600х2000
	для регулировочных винтов	

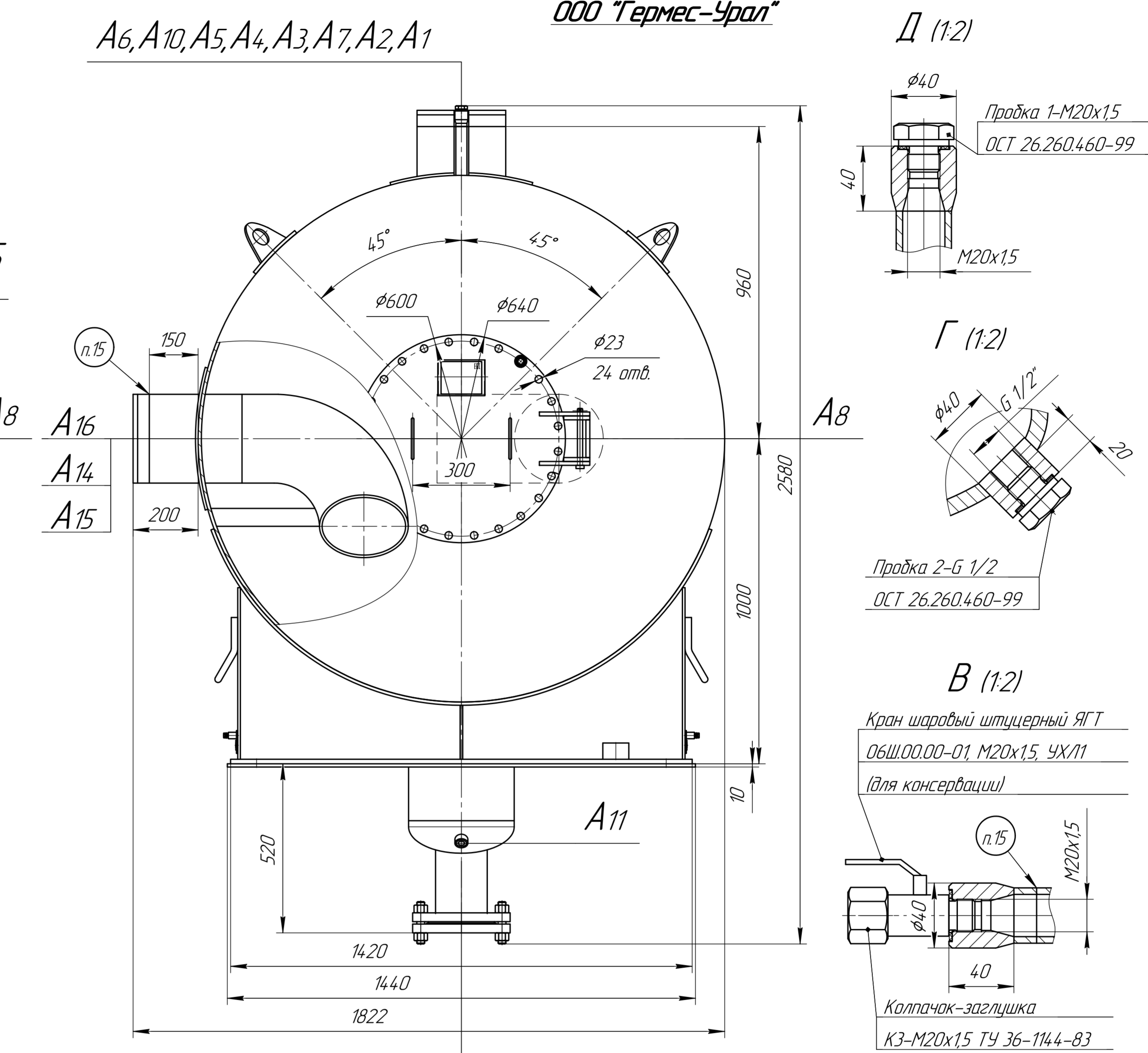
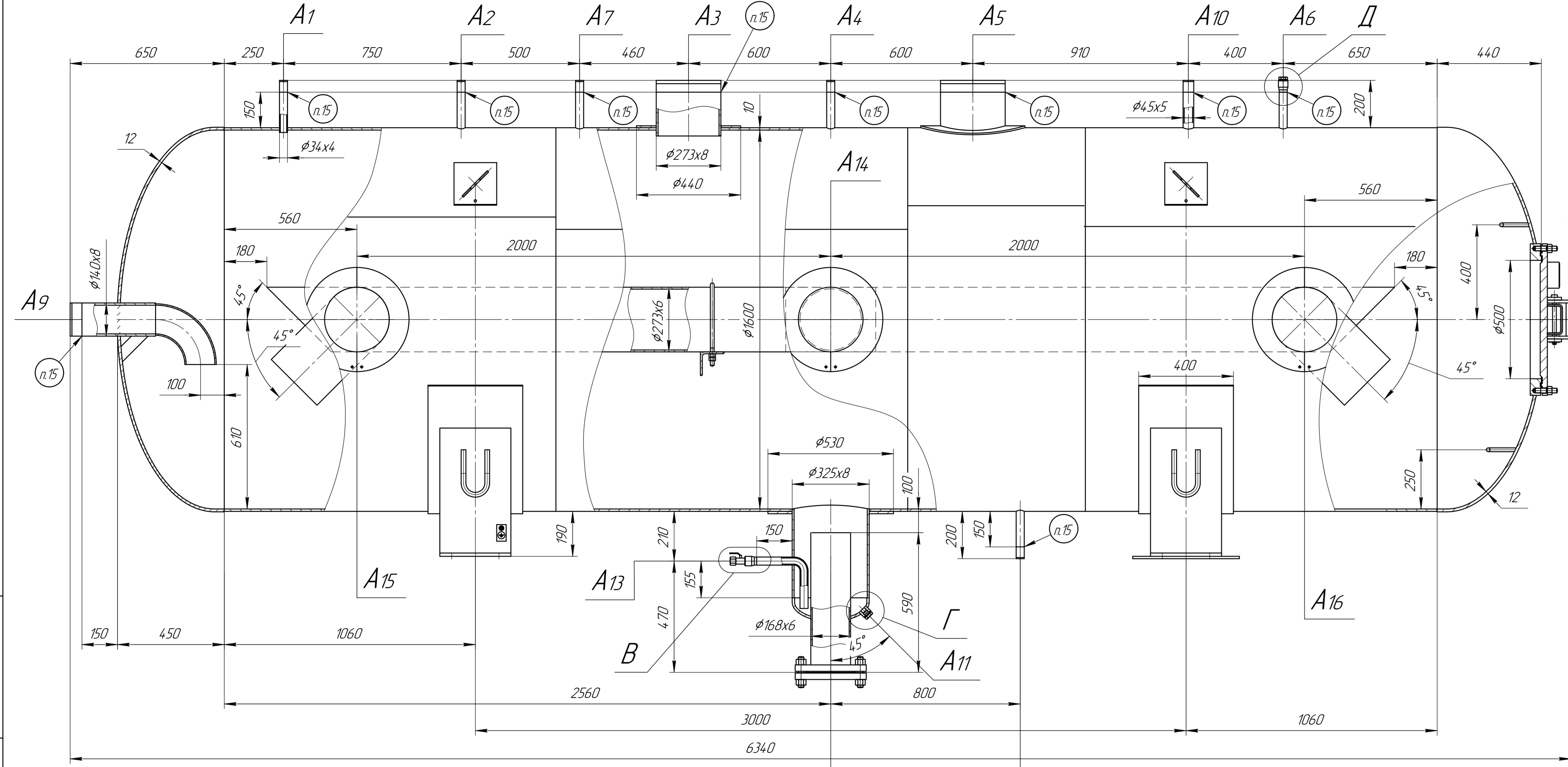
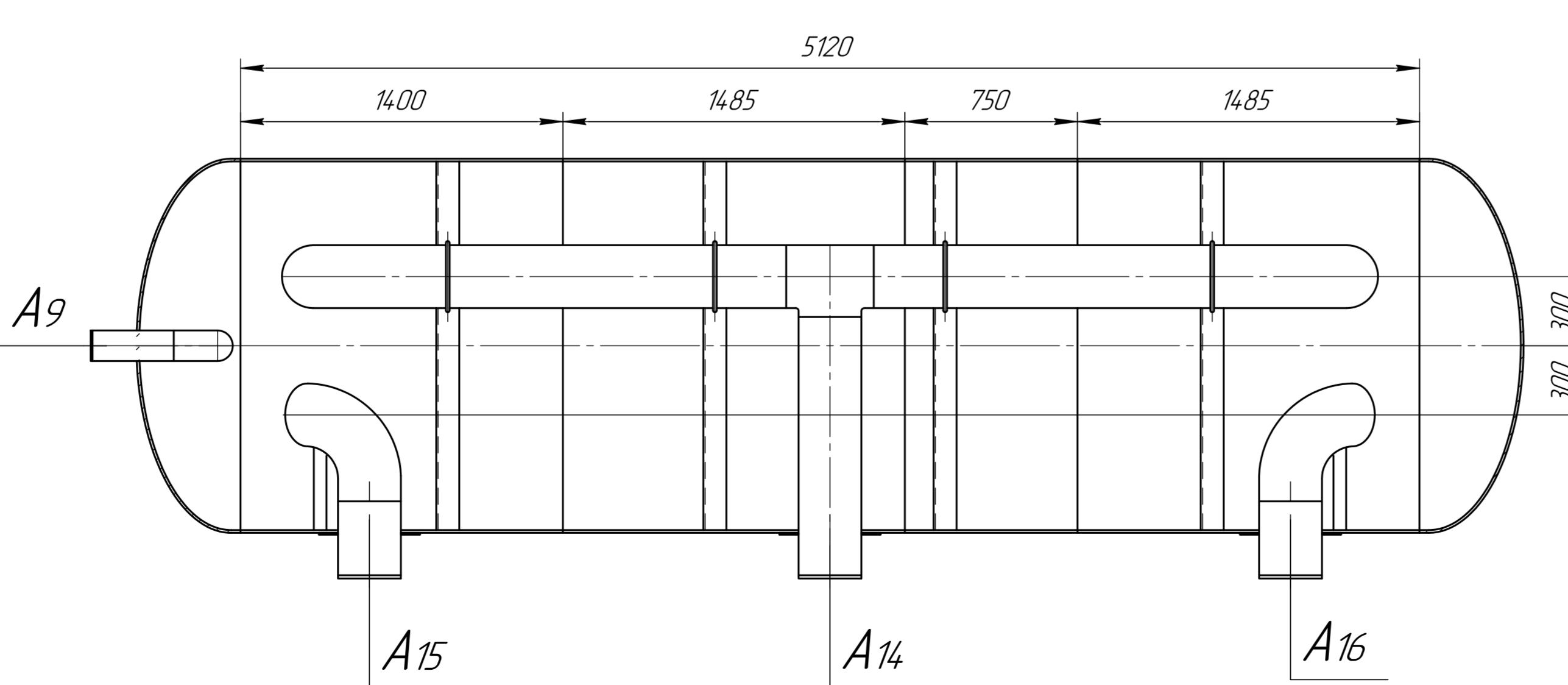


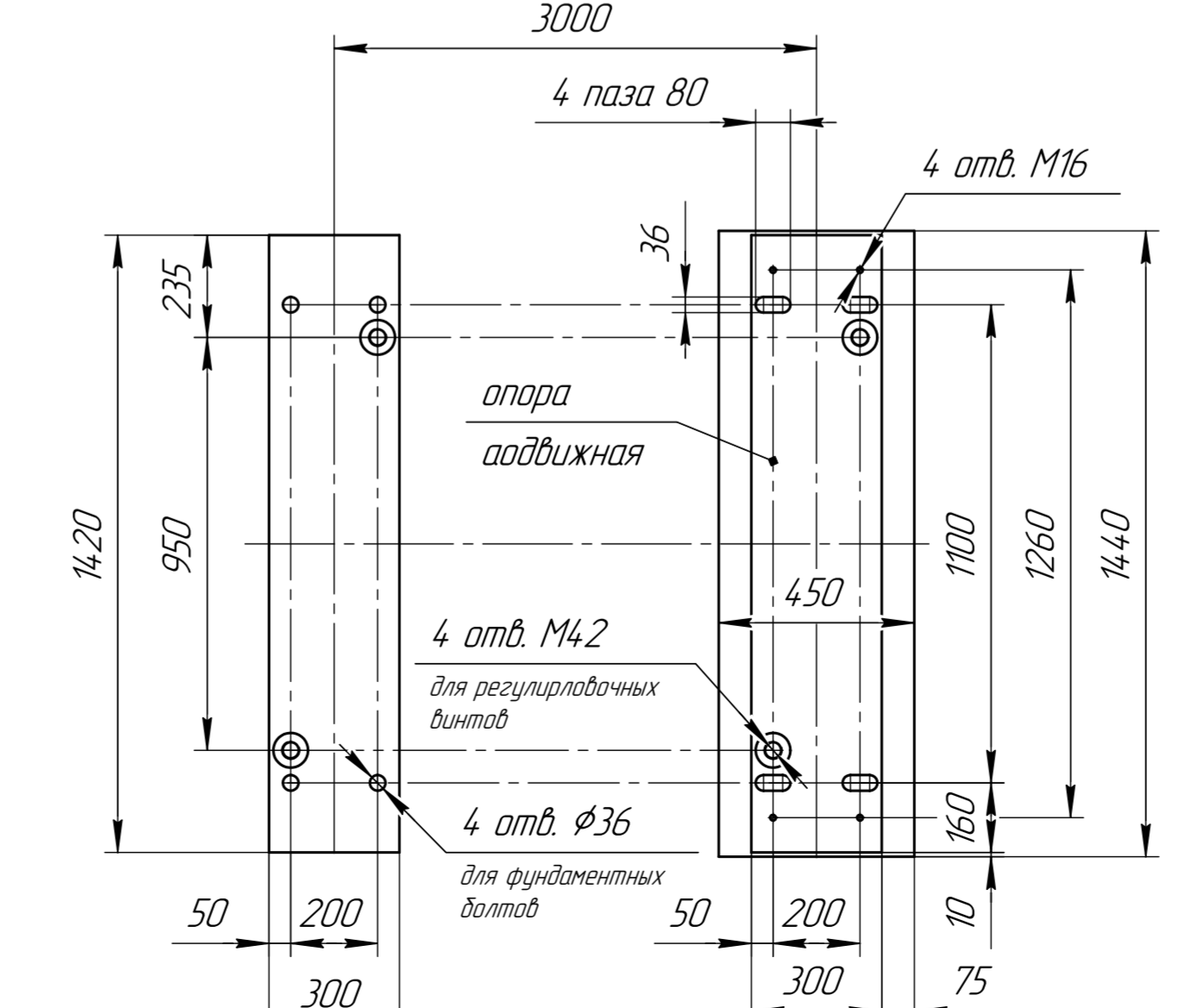
Таблица штуцеров

Обознач.	Наименование	Кол-во	Проклад номинальный ДМ, мм	Давление номинальное РМ, МПа	Размеры патрубка, ДхS мм	Тип условной поверхности
A1	Выход от GAD	1	25	-	φ34x4	под сварку
A2	Вход/выход газобразного хладагента	1	25	-	φ34x4	под сварку
A3	Всасывание агрегата	1	250	-	φ273x8	под сварку
A4	Сервисный патрубок	1	25	-	φ34x4	под сварку
A5	Всасывание агрегата	1	250	-	φ273x8	под сварку
A6	Рядключение КИП	1	25	-	φ34x4	под сварку
A7	ППК (пружинный предохранительный клапан)	1	32	-	φ45x5	под сварку
A8	Смотровой люк	1	500	2,0	-	шип-паз
A9	От линейного ресивера	1	125	-	φ140x8	под сварку
A10	Подключение колонки уровня	1	32	-	φ45x5	под сварку
A11	Выпуск масла	1	Г 1/2	-	φ40	резьба
A12	Жидкий хладагент к потребителям	1	150	2,5	φ168x6	шип-паз
A13	Масло в маслодарник	1	25	-	φ34x4	под сварку
A14	Паражидкость от потребителей	1	250	-	φ273x8	под сварку
A15	Паражидкость от потребителей	1	250	-	φ273x8	под сварку
A16	Паражидкость от потребителей	1	250	-	φ273x8	под сварку
A17	Дренаж	1	25	-	φ34x4	под сварку

Вид сверху (1:20)



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



- После проведения всех сварочных работ произвести гидростатические испытания корпуса аппарата на прочность и герметичность пробным давлением 2 МПа. Допускается замена на испытание акустической эмиссией.
- Острые края притупить радиусом 1,2 мм.
- Произвести внутреннюю и наружную дробеструйную обработку (степень частоты Sa 2 1/2).
- Выполнить наружное антикоррозионное покрытие грунтовок Эпираймер в 2 слоя (цвет серый) с общей толщиной покрытия не менее 40 мкм.
- После проведения всех испытаний и покраски, сосуд должен быть осушен, заглушен и подвергнут консервации азотом по ВЗ-16 (ГОСТ 9014-78) под изд. давлением 0,03 МПа с точкой росы не выше минус 45 °С.
- Консервация резьбовых поверхностей деталей и поверхность таблички фирменной выполнить смазкой ПВК ГОСТ 19537-83 или АМС-3 ГОСТ 2712-75.
- Условия транспортирования и хранения аппарата по группе В (ОЖЗ) ГОСТ 15150-69.
- Для снятия статического электричества на одной из опор аппарата установлена устройства заземления.
- Аппарат поставляется в полностью собранном виде для проведения гидростатических (с прокладками и приваренными заглушками на выступающих патрубках), в комплекте с сопроводительной документацией (паспортом согласно ГОСТ Р 52630-2012 изм. 1, эксплуатационной и технической документацией на применяемые материалы, сертификатами по ТР ТС 032/2013).
- На месте монтажа штуцера «А1.6», «А8», «А10», «А11» обрезать до проектного вылета и обработать кромки под приварку технологических трубопроводов.
- Габаритный чертеж разработан согласно техническому заданию ООО «ТЕА Рефрижерейшн РУС» к спецификации №3 договора №532 от 26.01.18 г.

- Размеры для справок.
- Изготовление аппарата и его приемка согласно требованиям ФНП, ПБ-03-584-03, ГОСТ Р 52630-2012 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия», ТУ 3600-009-70579349-2017 «Сосуды и аппараты стальные сварные и их детали» и технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением».
- Фланцы по ГОСТ 12820-80.
- Материал прокладок – паронит ПОН-А по ГОСТ 481-80.
- Методика контроля сварных соединений:
 - при радиографическом методе контроля по ГОСТ 7512-82,
 - при ультразвуковом методе контроля по ГОСТ 14782-86,
 - при контроле методом цветной дефектоскопии по ОСТ 26-5-99, класс чувствительности II по ГОСТ 18442-80,
 - при визуальном и измерительном контроле по РД 03-606-03.
 Объем контроля не менее 100% (неразрушающими методами).

1006.00.000 ГЧ

Отделитель жидкости V=11,5 м³

Габаритный чертеж

Копировать

Лист 1 из 1

Гармес-Урал