

"Поставщик"  
ООО "Гермес-Урал"

"Покупатель"

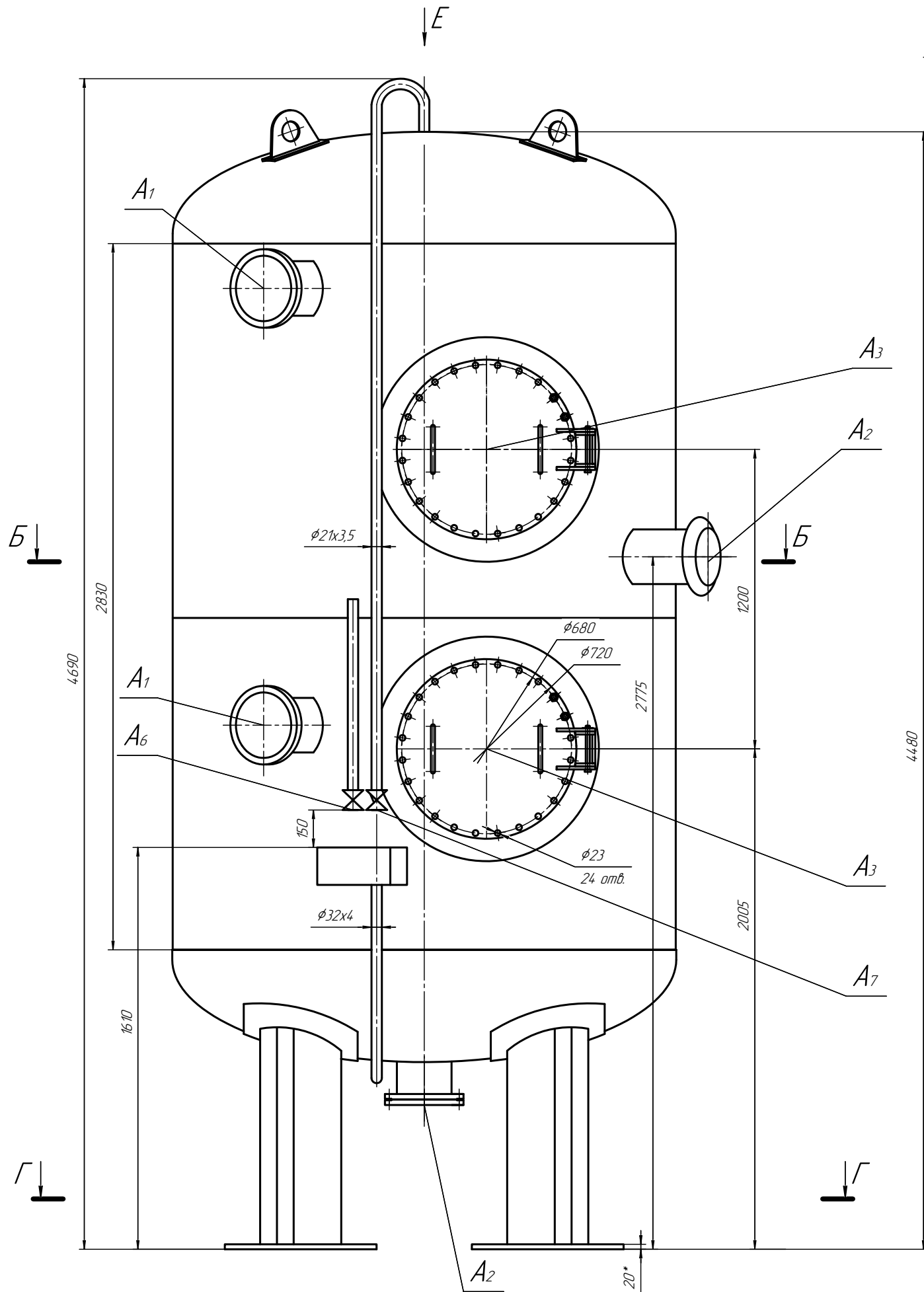
Таблица штуцеров

Обознач.	Наименование	Кол-во	Прохв. номинальный DN, мм	Давление номинальное PN, МПа	Размеры патрубка, DхS мм	Тип уплотнительной поверхности
A1	Входной патрубок	2	200	1,0	φ219х6	гладкая
A2	Выходной патрубок	2	200	1,0	φ219х6	гладкая
A3	Смотровой люк	2	600	1,0	φ608х8	гладкая
A4	Гидрозагрузка/выгрузка	2	100	1,0	φ108х6	гладкая
A5	Анкерная связь	2	32	1,0	φ38х4	под сварку
A6	Отвод воздуха	1	15	2,5	φ21х3,5	резьба
A7	Отвод воздуха	1	15	2,5	φ21х3,5	резьба

Техническая характеристика

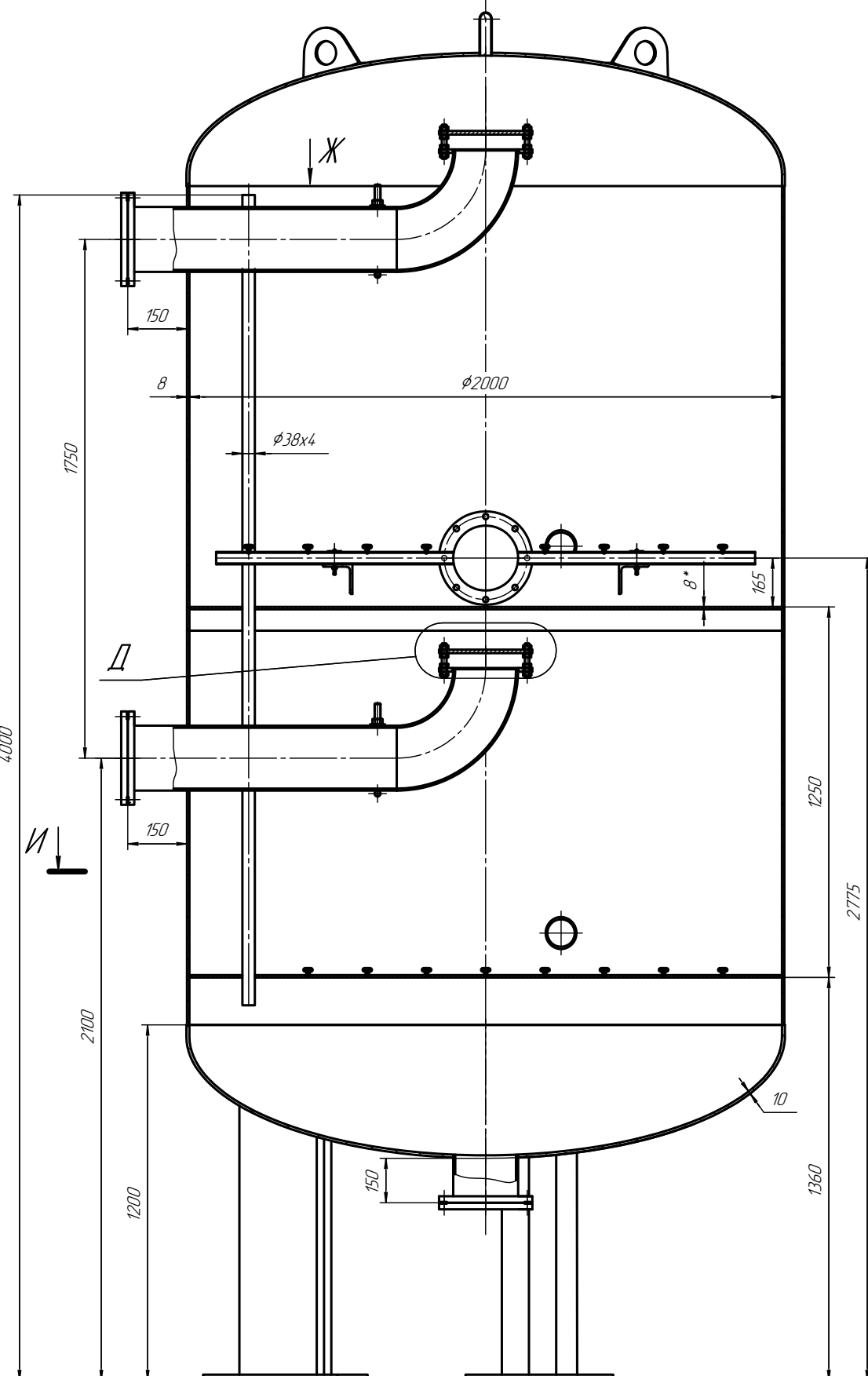
Назначение:		Наименование	Значение
Давление, МПа	рабочее (изд.), не более		0,6
	расчетное		0,7
	пробное при гидроспытании		0,9
Температура, °С	рабочая		40
	расчетная		50
	минимально допустимая отрицательная стенки аппарата, находящейся под давлением		минус 20
Среда	наименование		вода
	физическое состояние		жидкость
	плотность жидкости, кг/м³		1000
Характеристика среды	класс опасности по ГОСТ 12.1007-76		4
	пожароопасность по ГОСТ 12.1044-91		нет
	группа взрывоопасной смеси по ГОСТ Р 51330.5 -99		-
	категория взрывоопасности по ГОСТ Р 51330.11 -99		-
	класс взрывопожароопасной зоны по ПУЭ		-
Прибавка для компенсации коррозии, мм			2
Вместимость, м³, не более			11,2
Группа сосуда по ГОСТ Р 52630-2012			4
Число циклов нагружения за весь срок службы, не более			1000
Сейсмичность по шкале MSK-64, балл, не более			6
Категория сейсмостойкости по СТО-СА-03.003-2009			-
Класс герметичность			5
Расчетный срок службы, лет, не более			20
Материал	основных деталей		09Г2С ГОСТ 5520
	фланцы		09Г2С ГОСТ 5520
	прокладок		ПОН-А ГОСТ 481
крепежных изделий	гаек		ст 25 ГОСТ 1050
	шпильки (болтов)		ст 35 ГОСТ 1050
Масса, кг, не более	пустого сосуда		3290
	при гидроспытании		13690
Габаритные размеры (транспортные), мм			4.700х2330х2110

- 1 Размеры для справок.
- 2 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 3600-009-7057934.9-2017 "Сосуды и аппараты стальные сварные и их фланцы" и технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением".
- 3 Материал прокладок - паронит ПОН-А по ГОСТ 481-80.
- 4 Методика контроля сварных соединений:
  - при радиографическом методе контроля по ГОСТ 7512-82;
  - при ультразвуковом методе контроля по ГОСТ 14.782-86;
  - при контроле методом цветной дефектоскопии по ОСТ 26-5-99;
  - при контроле чувствительности II по ГОСТ 18442-80.
- 5 После проведения всех сварочных работ произвести гидроспытание корпуса аппарата на прочность и герметичность пробным давлением 0,9 МПа. Допускается замена на испытание акустической эмиссией.
- 6 Острые кромки притупить радиусом 1.2 мм.
- 7 Выпнить наружное покрытие: грунт (2 слоя); эмаль (2 слоя) с общей толщиной покрытия не менее 80 мкм. Выполнить внутреннее антикоррозионное покрытие поверхностей.
- 8 Консервацию резьбовых поверхностей деталей и неокрашенных поверхностей и поверхностей таблички фирменной выгравировать смазкой ПВК ГОСТ 19537-83 или АМС-3 ГОСТ 2712-75. Консервация ВЗ-4 ГОСТ 9.014-78.
- 9 Условия транспортирования и хранения аппарата по группе 8 (ОЖЗ) ГОСТ 15150-69.
- 10 Для снятия статического электричества на одной из опор аппарата установлено устройство заземления.
- 11 Аппарат поставляется в полностью собранном виде для проведения гидроспытаний (с ответными фланцами, заглушками, крепежом), 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). В комплект поставки входит щелевые колпачки ФЭЛ 0,2-8,7-1-Н-Ф1/2"В 116 шт. Фланцы по ГОСТ 12821-80.
- 12 Фильтрующие материалы в комплект поставки не входят.
- 13 Габаритный чертеж разработан согласно техническому заданию АС-0015-18 ТУ.

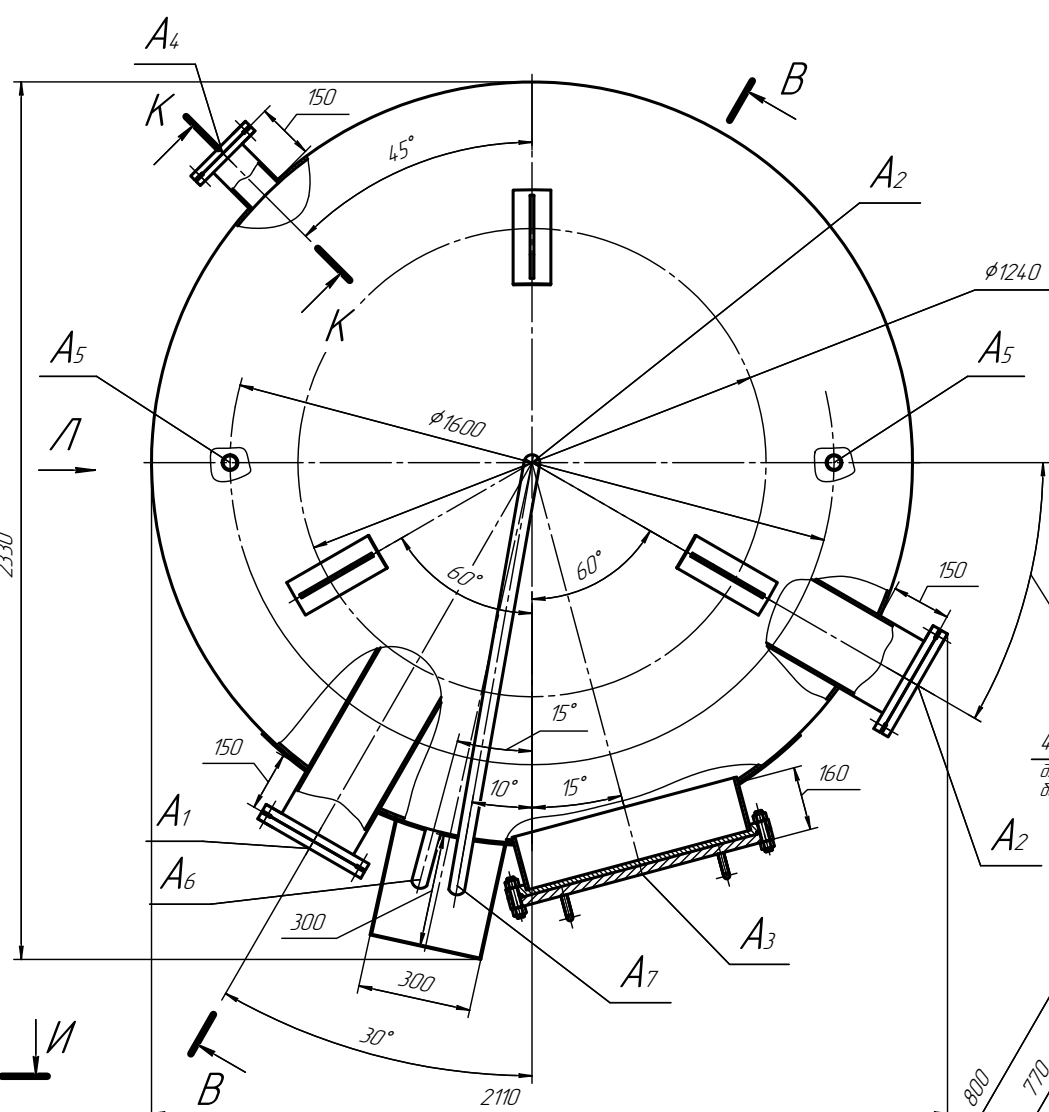


				101100.000 ГЧ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фильтр ФОВ	
Разраб.	Леведкин	Марченко			2К-2,0-0,6	
Проб.					Лист	1
Контр.					Листов	3
Н.контр.					ООО "Гермес-Урал"	
Утв.						

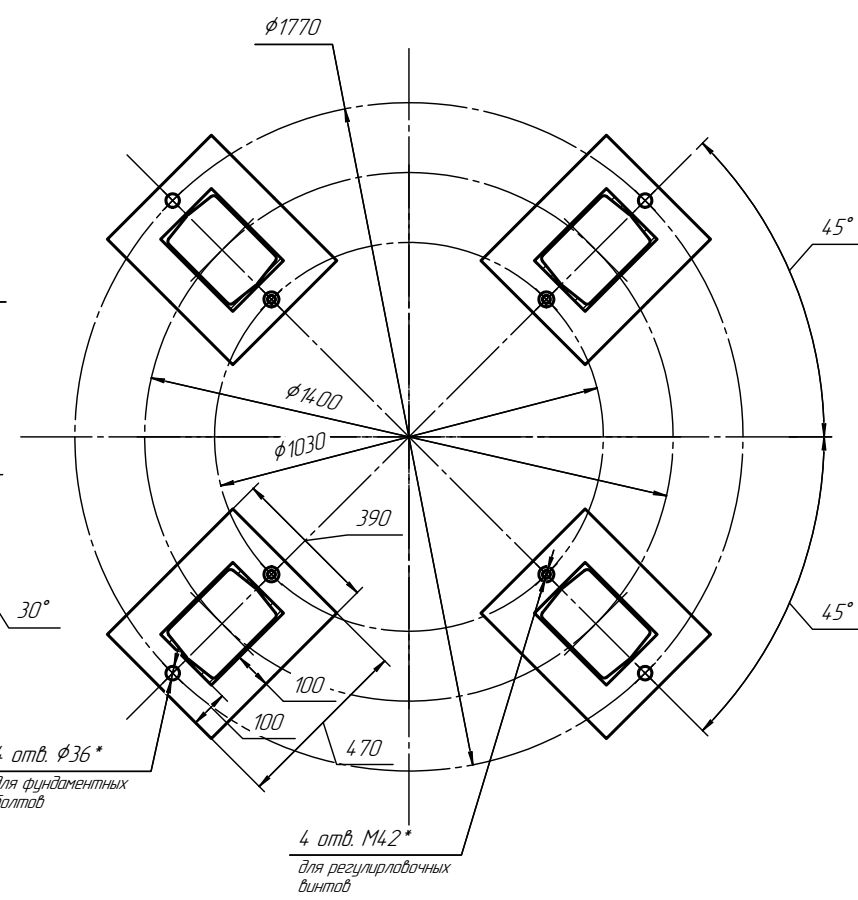
B-B



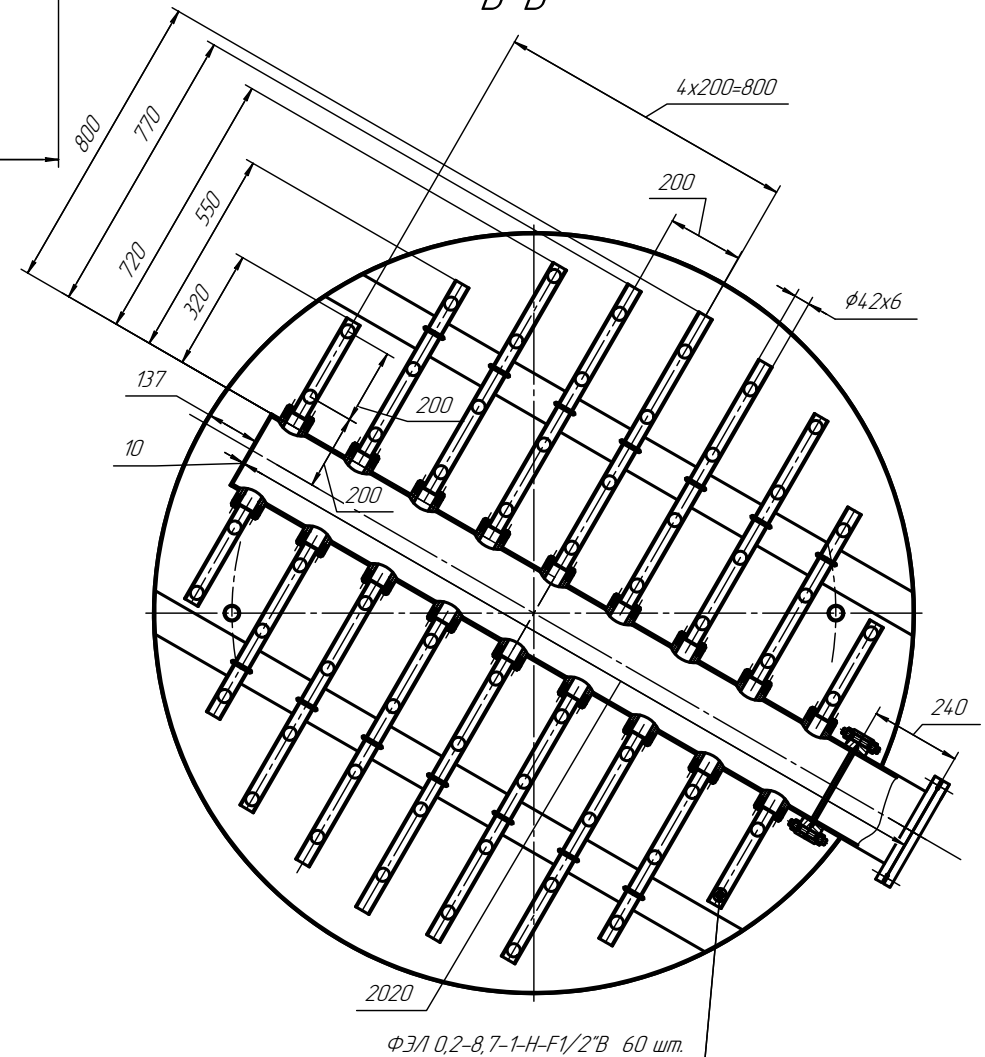
E



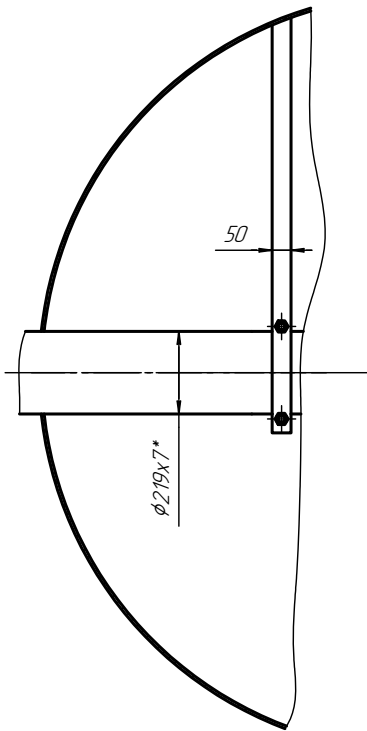
Г-Г



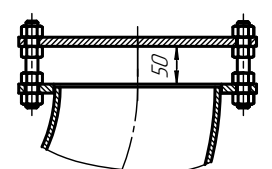
Б-Б



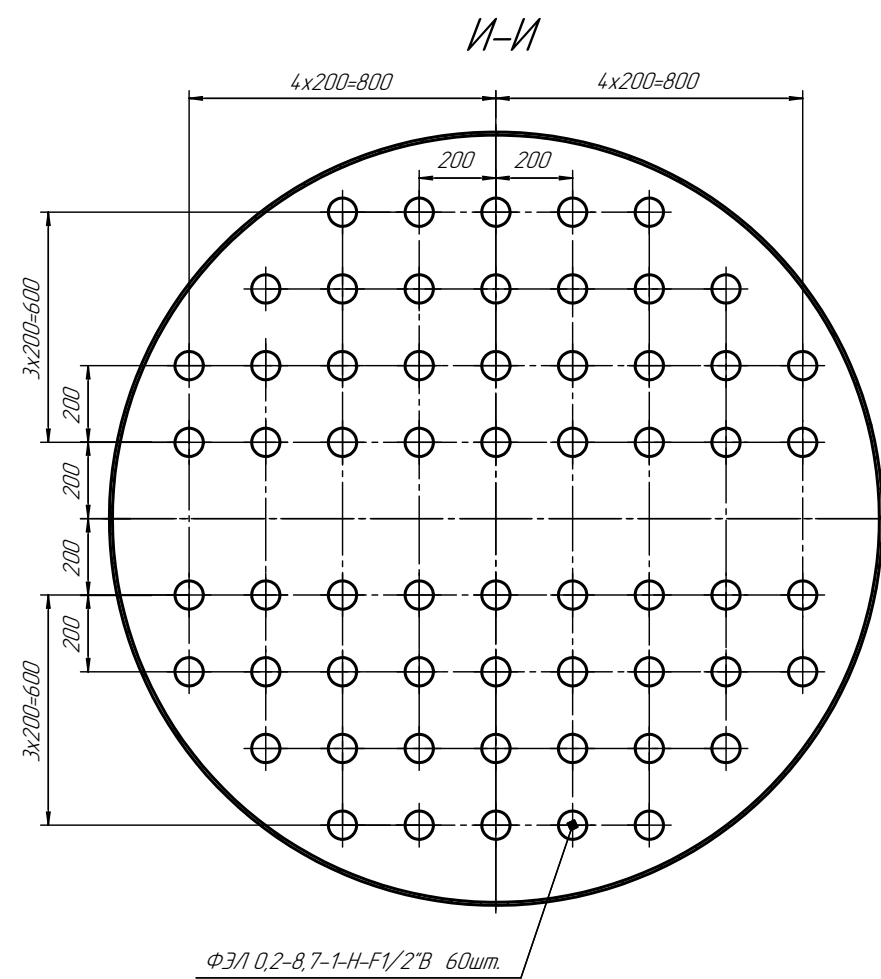
Ж 2 вида



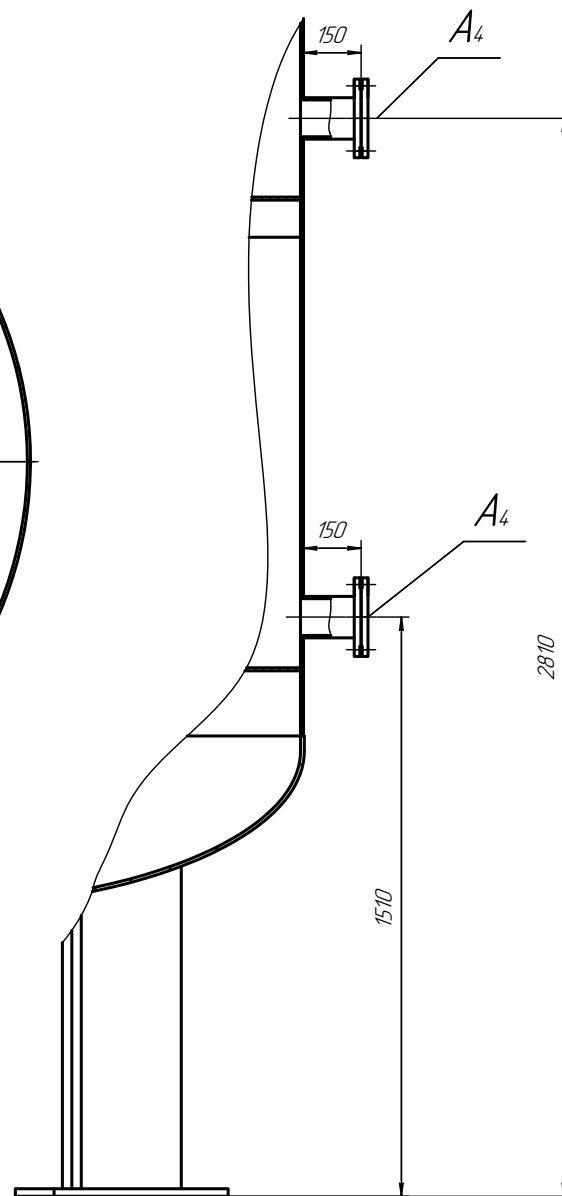
И (1:5)



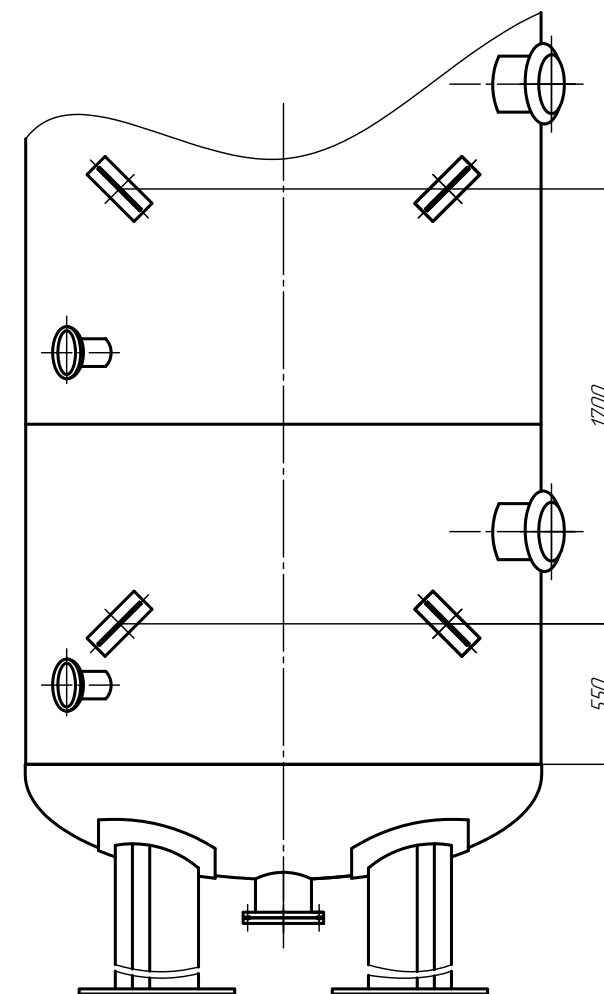
101100.000 Г4



К-К



Л (1:15)



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

101100.000 Г4

Лист  
3

Копировал

Формат А2

Изд. № проекта  
Подп. и дата  
Взам. инв. №  
Инд. № докум.  
Подп. и дата