



Давление, МПа	рабочее	16
	расчетное	16,56
	пробное на прочность при гидравлическом испытании	2,3
	пробное на прочность при пневматическом испытании	2,1
Температура, °C	Рабочая	минус 20...100
	расчетная	100
Характеристика рабочей среды	минимальная стенки аппарата, находящегося под давлением	минус 20
	Среда	Аммиак R717/масло
	Пожароопасность по ГОСТ 12.1.044-91	ГГ
	Горючесть, воспламеняемость, взрывоопасность по ГОСТ 30852.11-2002, ГОСТ 30852.2-2002	-
	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	4
Емкость, л		5910
Прибавка для компенсации коррозии, мм		2
Группа аппарата по ГОСТ 34.34.7-2017		1
Группа рабочей среды по ТР ТС 032/2013		1
Категория аппарата по ТР ТС 032/2013		4
Категория сейсмичности по СТО-СА-03.003-2009		IIc
Сейсмичность района строительства по шкале MSK-64, баллов		9
Климатическое исполнение		УХЛ4
Место установки		В помещении
Количество циклов нагружения, не более		1000
Материал основных деталей	Корпус	09Г2С-7 ГОСТ 5520-79
	Трубы	09Г2С-В ГОСТ 32528-2013
	Праклядки	Графлекс-34
Масса при гидростатическом испытании, кг		8284
Срок службы аппарата, лет		20

Обознач	Назначение	Кол-во	DN, мм	PN, МПа	Тип уплотнит. поверхности
1	Вход ПХ смеси хладагента от маслохладителей	1	150	-	под приварку
2	Выход жидкого хладагента к маслохладителям	1	65	-	под приварку
3	Подключение предохранительного клапана	1	25	-	под приварку
4	Подключение сервисного вентиля	1	25	-	под приварку
5	Вход/Выход газообразного хладагента	1	25	-	под приварку
6	Подключение манометра	1	25	-	под приварку
7	Подключение колонки уровня	1	32	-	под приварку
8	Подключение колонки уровня	1	32	-	под приварку
9	Вход жидкого хладагента от конденсаторов	1	125	-	под приварку
10	Дренаж жидкого хладагента	1	25	-	под приварку
11	Выход жидкого хладагента к ЦР	1	125	-	под приварку
12	Уравнительная линия	1	150	-	под приварку
13	Выход к воздухоподделителю	1	25	-	под приварку
14	Масло в маслодвигатель	1	25	-	под приварку
15	Правка сливная	1	16 1/8	-	-
16	Смотровой люк	1	600	16	исп. С-D ГОСТ 33259

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Ресивер подлежит действию «Правил проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных» ПБ 03-584-03 и «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия» ГОСТ 34.34.7-2017, Технического регламента таможенного союза «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» ТР ТС 032/2013.

2. Изготовление, испытание и приемку ресивера производить по ПБ 03-584-03 и ГОСТ 34.34.7-2017, ТР ТС 032/2013.

3. Объем контроля сварных соединений не менее 100% (неразрушающими методами).

4. Размеры для справок.

5. Аппарат подлежит термообработке.

6. На предприятии-изготовителе ресивера провести гидравлические испытания в соответствии с разделом 7 ГОСТ 34.34.7-2017 пробным давлением, указанным в таблице. После гидростатического испытания аппарат осушить по технологии предприятия-изготовителя до отсутствия видимых следов влаги.

7. Допускается замена на пневматическое испытание. МПа при условии контроля этого испытания методом акустической эмиссии.

8. Испытания на плотность – пневматические. Допускаются гидравлические испытания с последующей полной осушкой.

9. После испытаний сосуд должен быть осушен и подвергнут консервации азотом по ВЗ-16 (ГОСТ 9.014-78) под избыточным давлением 0,3 бара с точкой росы не выше минус 45°C.

10. На лике предусмотреть подъемно-поворотное устройство.

11. После термообработки необходимо очистить внутреннюю поверхность металлическими щетками с последующей очисткой пылесосом.

12. Наружные поверхности окрасить антикоррозионным покрытием: грунт (2 слоя) и краска (2 слоя), сухой остаток каждого слоя не менее 40 мкм.

13. Стальной корпус окрасить эмалью красной.

14. Условия хранения и транспортирования – 8 (УХЛ) по ГОСТ 15150-69.

15. Аппарат на месте монтажа должен быть заземлен в соответствии с ГОСТ 12.4.124-83 «ССБТ. Средства защиты от статического электричества», и «Правил защиты от статического электричества в производственных химических, нефтехимической и нефтеперерабатывающей промышленности». Для заземления аппарата предусмотрены устройства заземления.

3	рев.	Издева							128.02.00.000 ГЧ			
2	рев.	Издева										
1	рев.	Издева										
Изм/Лист	№ док.	Проб	Дата	Линейный ресивер В1 ННЗ		Лит	Масса	Масштаб				
Разраб.	Издева			Габаритный чертеж			2374	1:15				
Проб				Лист	Листов	1						
Т.контр.												
И.контр.												
Э.контр.												

Черч. пр. Имен.
 Справ. №
 Подп. и дата
 Имен. инж. №
 Имен. № табл.
 Имен. № табл.