

Давление, МПа	рабочее	1,2
	расчетное	1,38
	пробное при гидравлическом испытании в горизонтальном положении	2,0
Температура, °С	Рабочая	минус 40 ... плюс 55
	расчетная	100
	минимальная стенки аппарата, находящегося под давлением	минус 40
Характеристика рабочей среды	Среда	Воздух, инертные газы
	Пожароопасность по ГОСТ 12.1044-91	нет
	Горючесть, воспламеняемость, взрывоопасность по ГОСТ 30852.11-2002, ГОСТ 30852.2-2002	-
	Класс опасности по ГОСТ 12.1007-76	4
Вместимость, м <sup>3</sup>		3,92
Прибавка для компенсации коррозии, мм		2
Группа аппарата по ГОСТ 34.347-2017		3
Группа рабочей среды по ТР ТС 032/2013		2
Категория аппарата по ТР ТС 032/2013		4
Климатическое исполнение		ХЛ1
Место установки		на открытой площадке
Количество циклов нагружения, не более		1000
Материал основных деталей		09Г2С
Срок службы аппарата, лет		не более 20
Масса аппарата при гидравлическом испытании, кг		5400

Обознач.	Назначение	Кол-во	DN, мм	PN, МПа	Тип уплотнит. поверхности
A1	Вход воздуха	1	200	16	ист. E-F ГОСТ 33259
B1	Выход воздуха	1	200	16	ист. E-F ГОСТ 33259
B1, B2	Для предохранительного клапана	2	50	16	ист. E-F ГОСТ 33259
Г1	Слив конденсата	1	50	16	ист. E-F ГОСТ 33259
Д1	Воздушник	1	50	16	ист. E-F ГОСТ 33259
Е1	Дренаж	1	50	16	ист. E-F ГОСТ 33259
З1	Для манометра	1	15/6/2	-	гладкая
К1	Лок-паз	1	450	16	ист. 4-5 ГОСТ 287592-90

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

1 Воздухосборник подлежит действию "Требований проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных" ПБ 03-584-03 и "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия" ГОСТ 34.347-2017, Технологического регламента таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" ТР ТС 032/2013.

2 Изготовление, испытание и приемку емкости производить по ПБ 03-584-03 и ГОСТ 34.347-2017, ТР ТС 032/2013.

3 \*Размеры для справок.

4 На предприятии-изготовителе воздухосборника провести гидравлические испытания в соответствии с разделом 7 ГОСТ 34.347-2017 при рабочем давлении, указанным в таблице 1. После гидравлических испытаний аппарат осушить по технологии предприятия-изготовителя до отсутствия видимых следов влаги. Допускается замена на пневматическое испытание при условии контроля этого испытания методом акустической эмиссии.

5 На время проведения гидравлических испытаний на штицера А1, В1, В2 установить заглушки и прокладки в соответствии с комплектом для гидравлического испытания В-4-12-350.000. На кран трехходовой 118/18х поз. 51 (штицер З1) установить пробку в соответствии с комплектом для гидравлического испытания В-4-12-350.000. На штицера Г1, Д1, Е1, К1 установить прокладки в соответствии с комплектом для гидравлического испытания В-4-12-350.000.

6 Перед нанесением антикоррозионного покрытия, поверхность обезжирить (степень 1 по ГОСТ 9.402-2004), и очистить (степень 2 по ГОСТ 9.402-2004).

7 Покрытие наружных поверхностей, кроме законсервированных по п. 17:

- грунт Эпираймер цвет серый (2 слоя);
- грунт эмаль ПУР Индосингл ПУ50 цвет светло-серый (RAL 7035) (2 слоя);

Общая толщина покрытия не менее 80 мкм.

8 Отметку центра масс нанести с двух сторон эмалью ПФ-115 красная ГОСТ 6465-76. Нанести маркировку мест крепления стропов.

9 Указать диаметр отверстий под регулировочные болты эмалью ПФ-115 красной ГОСТ 6465-76.

10 Маркировать знак заземления 10 ГОСТ 21130-75 яркой несмываемой краской.

11 Для проверки вертикальности нанести на вертикальных осях 225° и 315° две пары контрольных риски эмалью ПФ-115 красной на расстоянии 2350 мм друг от друга.

12 Строповые устройства окрасить эмалью ПФ-115 красной ГОСТ 6465-76.

13 Строповые устройства испытать на прочность подъемом аппарата с дополнительным грузом Q=350 кг на высоту 20-100 мм. Время выдержки 5 мин. После снятия нагрузки на строповых устройствах не должно быть трещин, надрывов, остаточных деформаций.

14 Аппарат на месте монтажа должен быть заземлен в соответствии с ГОСТ 12.4.124-83 "ССБТ. Средства защиты от статического электричества", и "Требования защиты от статического электричества в производствах химической, нефтехимической и нефтеперерабатывающей промышленности". Для заземления аппарата предусмотрено устройство заземления.

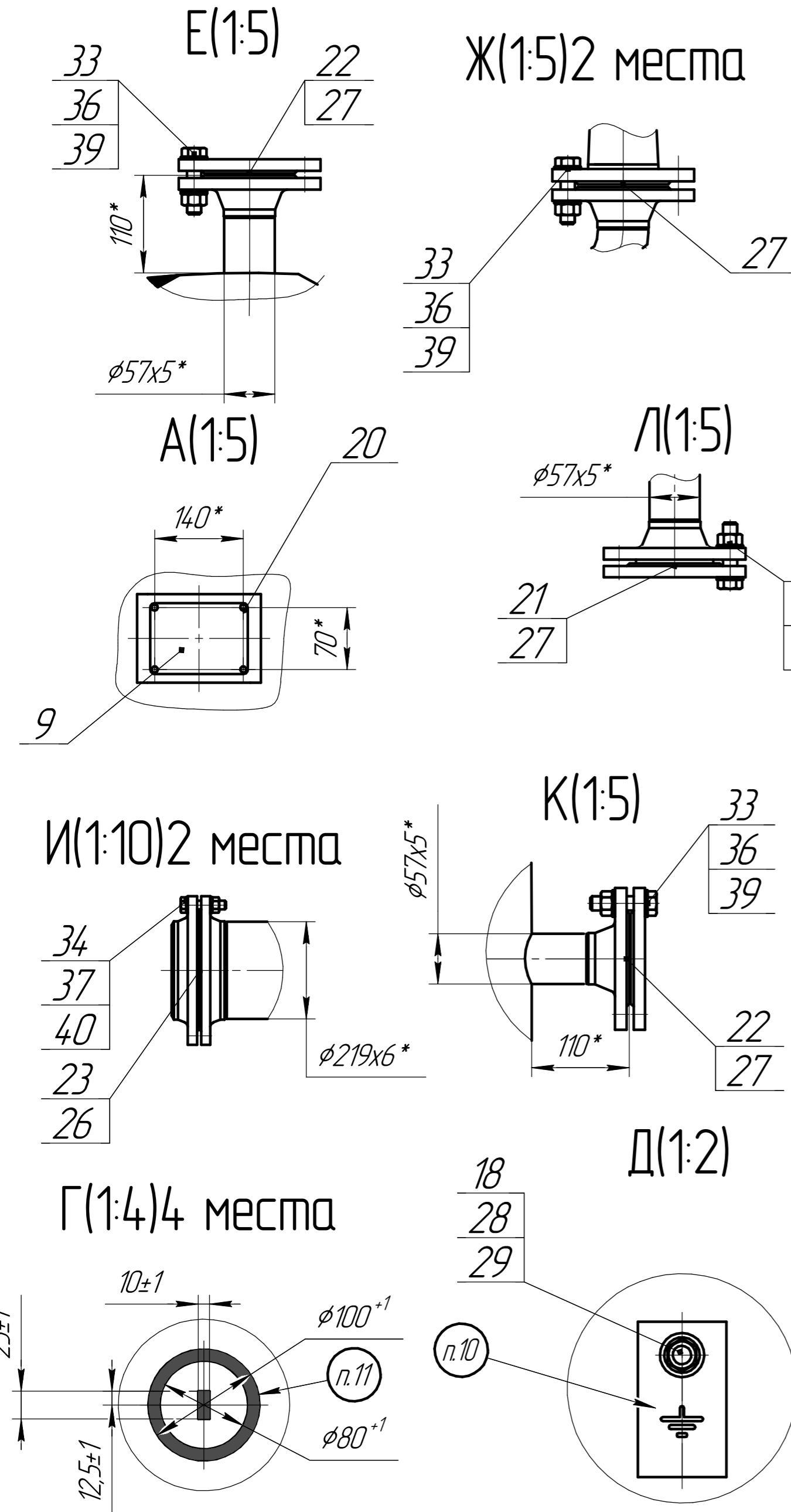
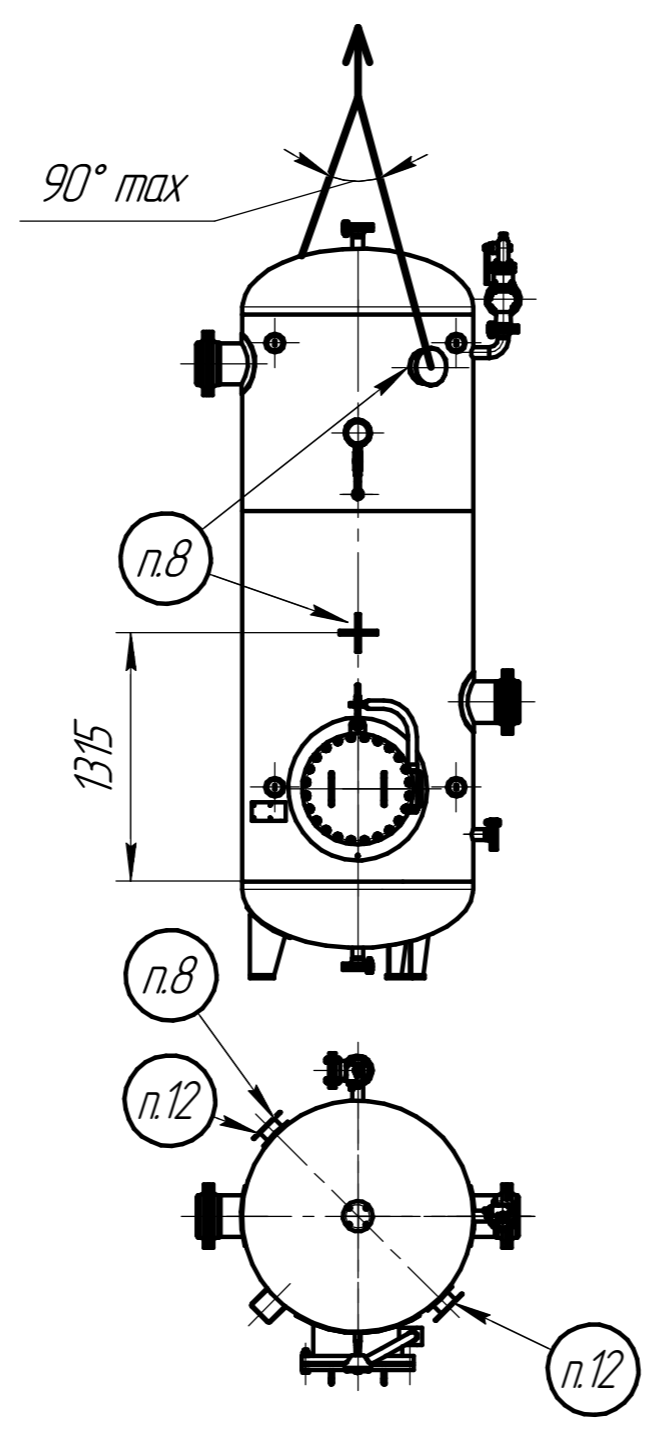
15 Маркировать на поверхности аппарата вблизи таблички фирменной ударным способом шрифтом 5-Пр3 по ГОСТ 26.008-85 глубиной 0,2-0,3мм.

- В-4-12-300.000;
- ООО "Гермес-Урал";
- Заводской номер;
- Дата изготовления;
- Клеймо ОТК.

Место маркировки обвести эмалью ПФ-115, красной ГОСТ 6465-76.

16 На время транспортировки - прочие изделия поз.51 Кран трехходовой 1 шт, поз.52 Манометр -1 шт, поз.53 Предохранительный клапан -2 шт. - упаковать в комплект В-4-12-360.000 ЗИП. На монтаже указанные изделия установить - силами и средствами заказчика.

(1:40) Схема строповки аппарата в вертикальном положении



17 После проведения всех испытаний, покраски, маркировки сосуда должен быть осушен, заглушен и подвергнут внутренней консервации по ГОСТ 9.014-78, вариант защиты ВЗ-16 (азотом под изд. давлением 0,03 МПа с точкой росы не выше минус 45 °С), открытые резьбовые поверхности, в местах установки поверхностей опор корпуса, уплотнительные поверхности фланцев, заглушек и поверхность таблички фирменной - вариант защиты ВЗ-4.

			В-4-12-300.000 СБ		
Изд./Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Воздухосборник 4м <sup>3</sup>	Лит
Разраб.				Сборочный чертеж	Масса
Проб.					1400
Т.контр.					Масштаб
					1:15
И.контр.					Лист
Этап					Листов 1
				ООО "Гермес-Урал"	
				Копировать Формат А1	