

hJ 00'00'07'50V 5d

Техническая характеристика

- Объем геометрический - 0,803 м³
- Объем рабочий - 0,616 м³
- Среда рабочая - вода, пар.
- Прибавка на компенсацию коррозии и на минусовой допуск толщины стенки трубы: $c = 2,0$ мм;
- Давление избыточное:
 - рабочее 0,10 кгс/см² (0,010 МПа).
 - расчетное 0,15 кгс/см² (0,015 МПа).
- Рабочая температура: 70-80°C.
- Расчетная температура стенки: 100°C.
- Масса аппарата, заполненного водой: 916 кг.
- Срок службы: не менее 20 лет.
- Группа аппарата по ПБ 03-584-03 "Правилам проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных" - четвертая.

Технические требования

- H14; h14; ±T14/2.
- *Размеры для справок.
- Изготовление, контроль, испытание и прием БГО-0,5 производить согласно ПБ 03-584-03 "Правил проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных"; ПБ 03-576-03 "Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", Техническим регламентом Таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" ТР ТС 032/2013, ГОСТ Р 52630-2012 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия" и ТУ 3615-002-71850392-2014 "Установка деаэрационная атмосферно-вакуумная УДАВ".
- Марки материалов сосуда: Сталь 20 по ГОСТ 1050-88; СтЗсп по ГОСТ14637-89.
- Электрод: LB-52U по ТУ 1272-001-2005 (тип E7016 по AWS A5.1);
- Испытать гидравлическим давлением 0,02 МПа (вода, t°C = от +5 до +30). Время выдержки под пробным давлением - 10 минут.
- Коэффициент прочности сварных соединений по ГОСТ Р 52857.1-2007, φ=1,0.
- Контроль производить:
 - методом ВИК всех сварных соединений-100%;
 - методом УЗК и РК сварных соединений не менее 25% от длины каждого шва.
- Покрытие: КО-868 по ТУ 2312-001-49248846-2000.

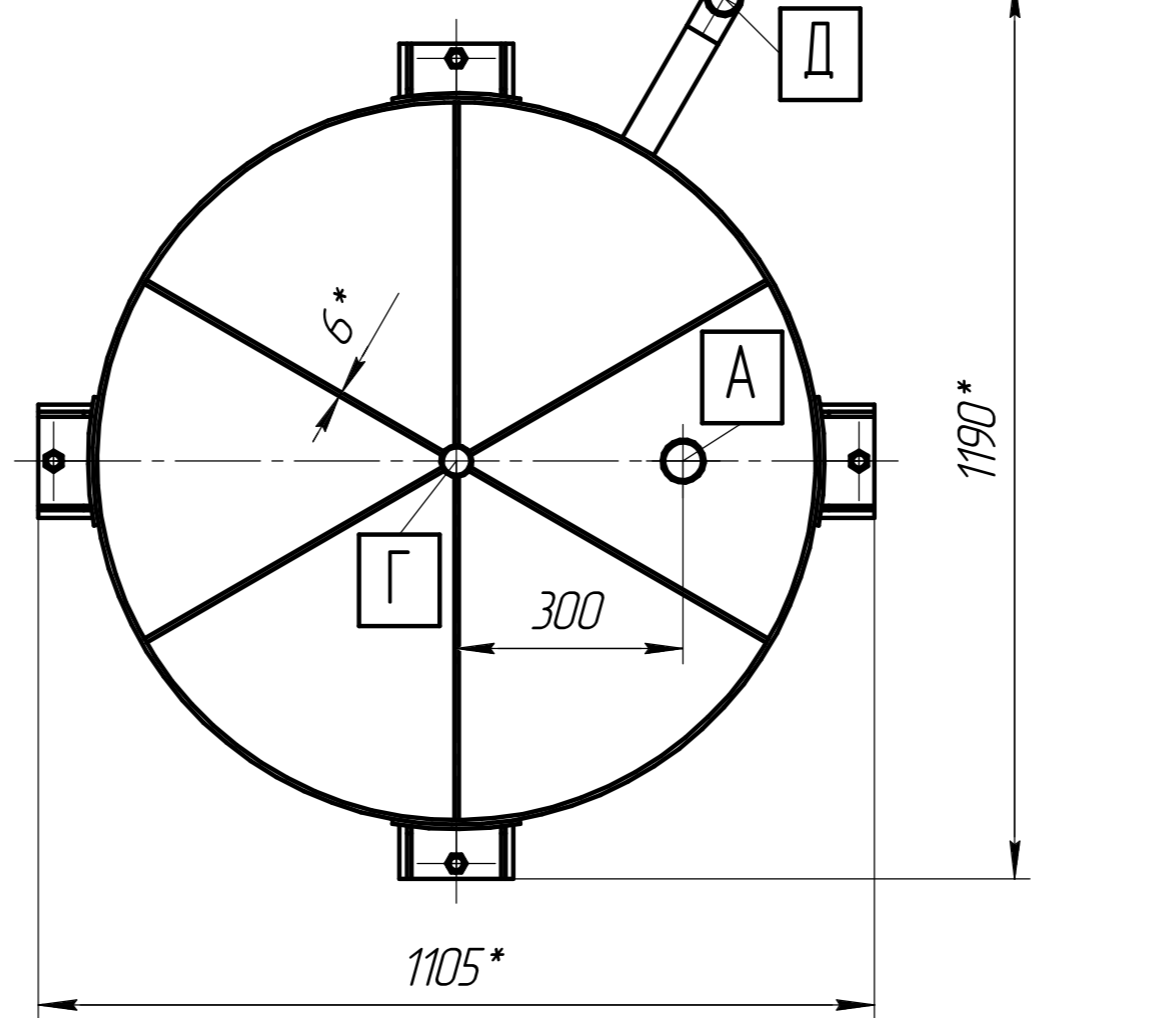
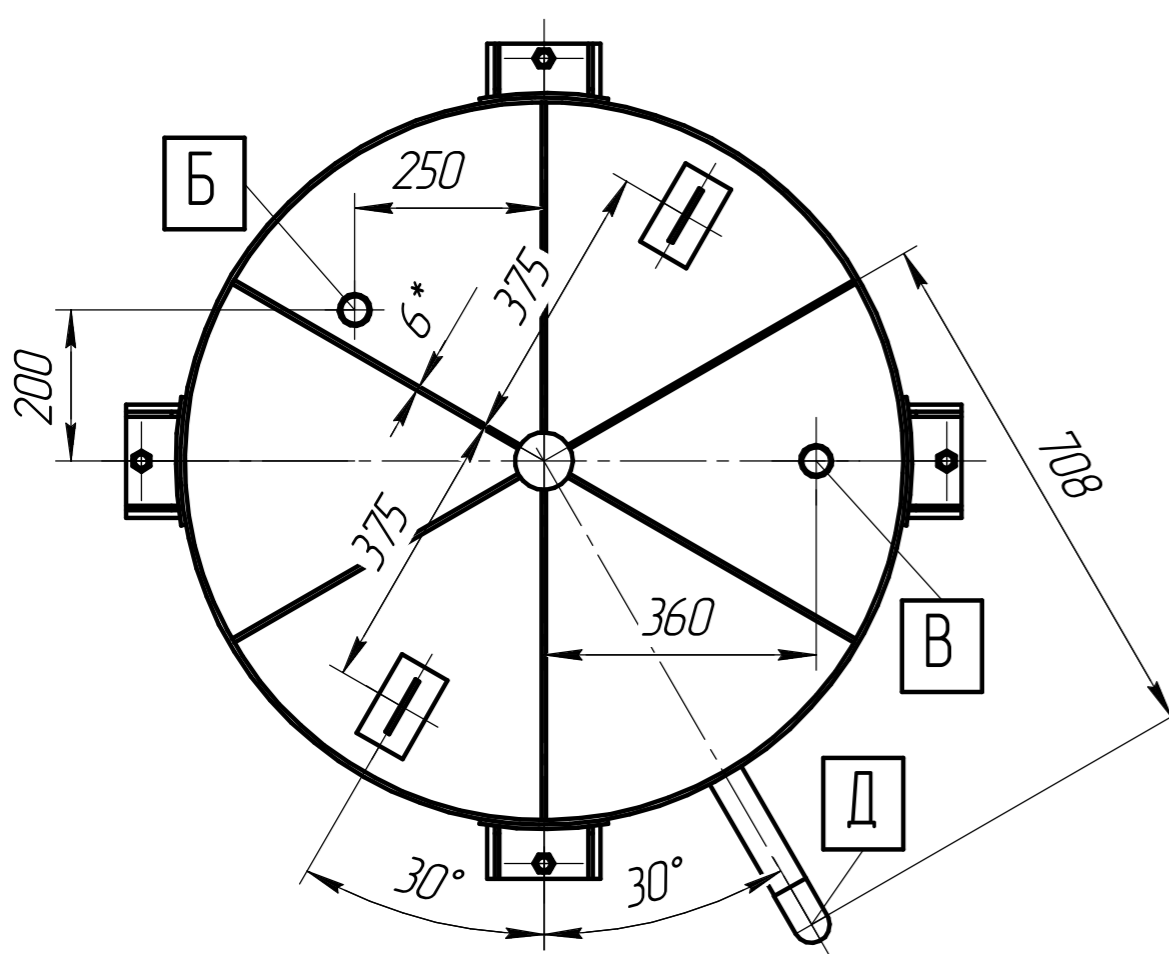
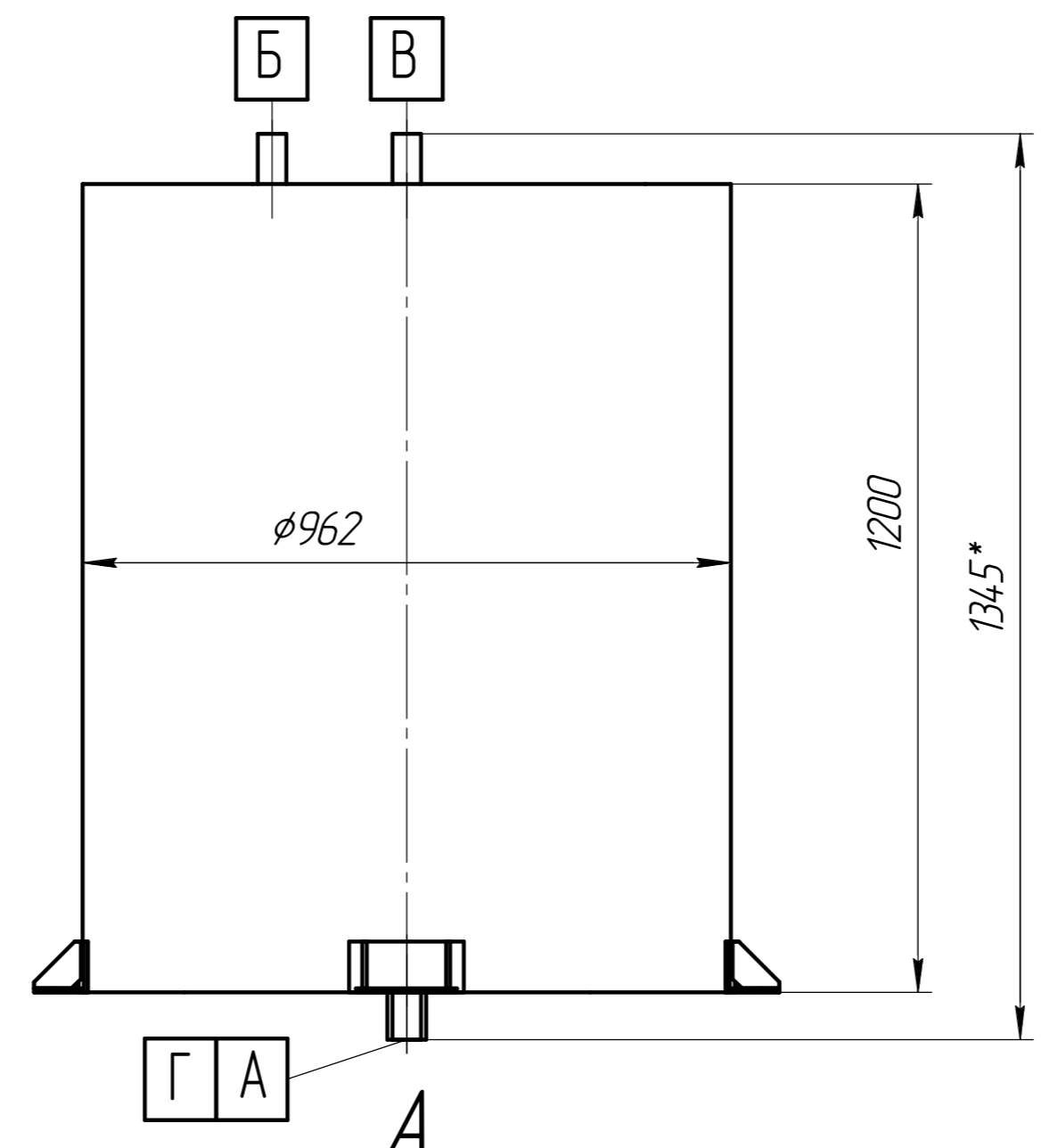
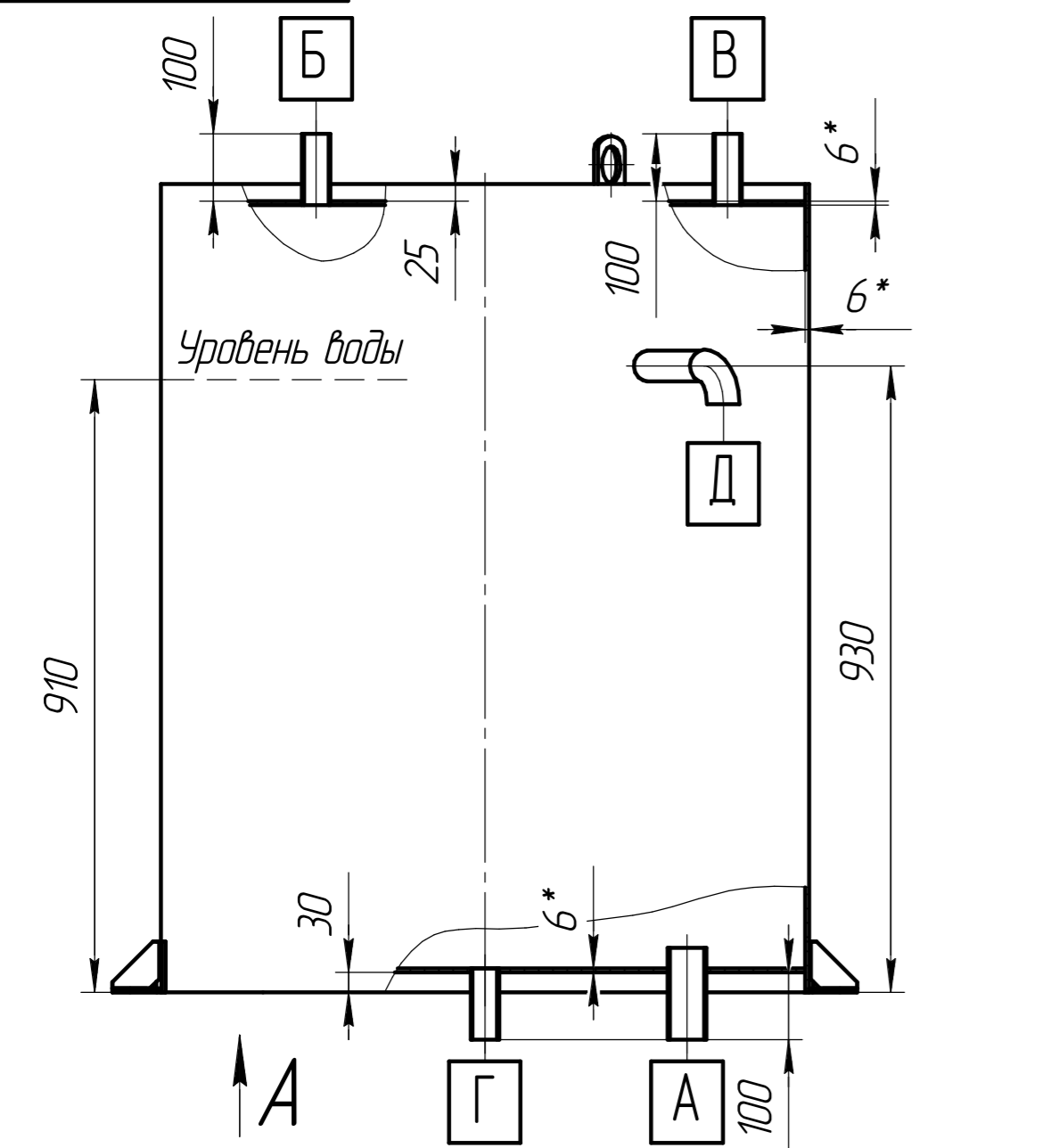
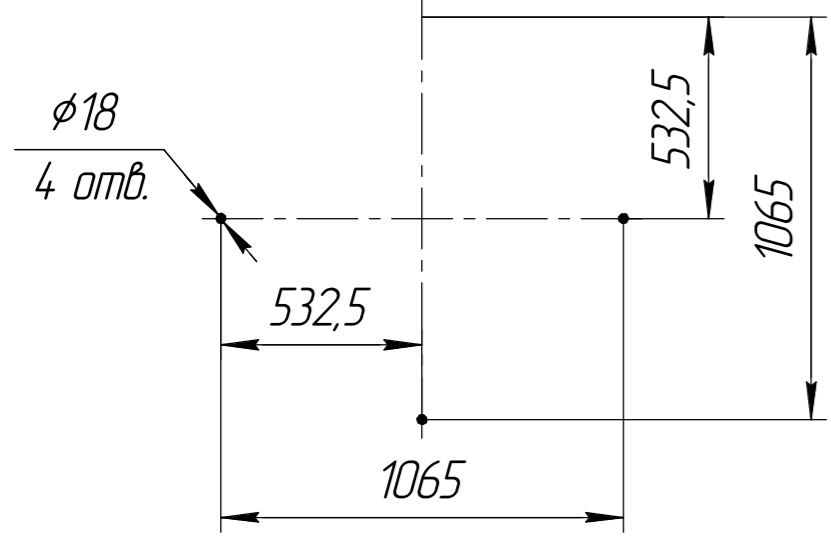


Схема расположения монтажных отверстий М(1:20)



| Обозначение штцера | Назначение штцеров | Кол-во, шт | Условный проход d _н , мм | Давление условное | |
|--------------------|------------------------------|------------|-------------------------------------|-------------------|---------------------|
| | | | | МПа | кгс/см ² |
| А | Выход воды | 1 | 50 | 1,0 | 10,0 |
| Б | Вход воды | 1 | 32 | 1,0 | 10,0 |
| В | Вход паро-газовой смеси с ЭВ | 1 | 32 | 1,0 | 10,0 |
| Г | Опорожнение | 1 | 32 | 1,0 | 10,0 |
| Д | Перелив | 1 | 40 | 1,0 | 10,0 |

| | | | | | | |
|----------|---------|----------|-------|--------------------|-------------------|----------|
| | | | | P5 105.40.00.00 ГЧ | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Лит. | Масса |
| Разраб. | Идатов | | | | | 300 |
| Проб. | Галиев | | | | | 1:10 |
| Т.контр. | Идрисов | | | | Лист | Листов 1 |
| Н.контр. | Харасов | | | | 000 "ИнтехСервис" | |
| Утв. | Маликов | | | | | |

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дробл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.