



Обозначение	Назначение	Кол-во шт	Условный проход, Ду, мм	Давление условное	
				МПа	кгс/см <sup>2</sup>
A1-2	Вход деаэрируемой воды	2	15	1,0	10,0
Б	Выход пара	1	15	1,0	10,0

Техническая характеристика

- Объем: 0,031 м<sup>3</sup>
- Среда рабочая: вода, пар.
- Прибавка на компенсацию коррозии и на минусовой допуск толщины стенки трубы:
  - для углеродистой стали: c = 2,0 мм;
  - для стали аустенитного класса: c = 1,0 мм.
- Давление избыточное расчетное:
  - полный вакуум: минус 1,0 кгс/см<sup>2</sup> (0,1 МПа).
- Рабочая температура: 70°C.
- Расчетная температура стенки: 100°C.
- Масса аппарата, заполненного водой: 141 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

- H12; h12; ±IT12/2.
- \*Размеры для справок.
- Изготовление, контроль, испытание и прием ДЦВ-5ВИ производить согласно ПБ 03-584-03 "Правил проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных"; ПБ 03-576-03 "Правил устойчивости 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".
- Материал сосуда - Сталь 20 по ГОСТ 1050-88; СтЗсп по ГОСТ14637-89, Сталь 321 (08X18H10T) по AISI321.
- Электрод:
  - LB-52U по ТУ 1272-001-2005 (тип E7016 по AWS A5.1);

- ЗА-395/9; Э-11Х15Н25М6АГ2 ГОСТ10052-75.
- AVESTA 308L/MVR (тип E308L-17 по AWS A5.4-06).
- 6. Испытать гидравлическим давлением 0,129 МПа (вода, t°C = от +5 до +30). Время выдержки под пробным давлением - 10 минут.
- 7. Коэффициент прочности сварных соединений по ГОСТ Р 52857.1-2007, φ=1,0.
- 8. Контроль производить методом ВИК всех сварных соединений-100%:
  - сварных соединений однородных металлов методом УЗК не менее 25% от длины каждого шва;
  - сварных соединений разнородных металлов методом РК- 100%;
  - сварных соединений наклонных штуцеров методом УЗК- 100%.
- 9. Покрытие: КО-868 по ТУ 2312-001-49248846-2000.

				Р5 105.10.00.00 ГЧ			
Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Деаэратор центробежно-вихревой ДЦВ-5ВИ Габаритный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Идиатов				110	1:5	
Проб.	Галиев			Лист	Листов	1	
Т.контр.	Идрисов			ООО "ИнтехСервис"			
Н.контр.	Харасов						
Чтв.	Маликов						

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