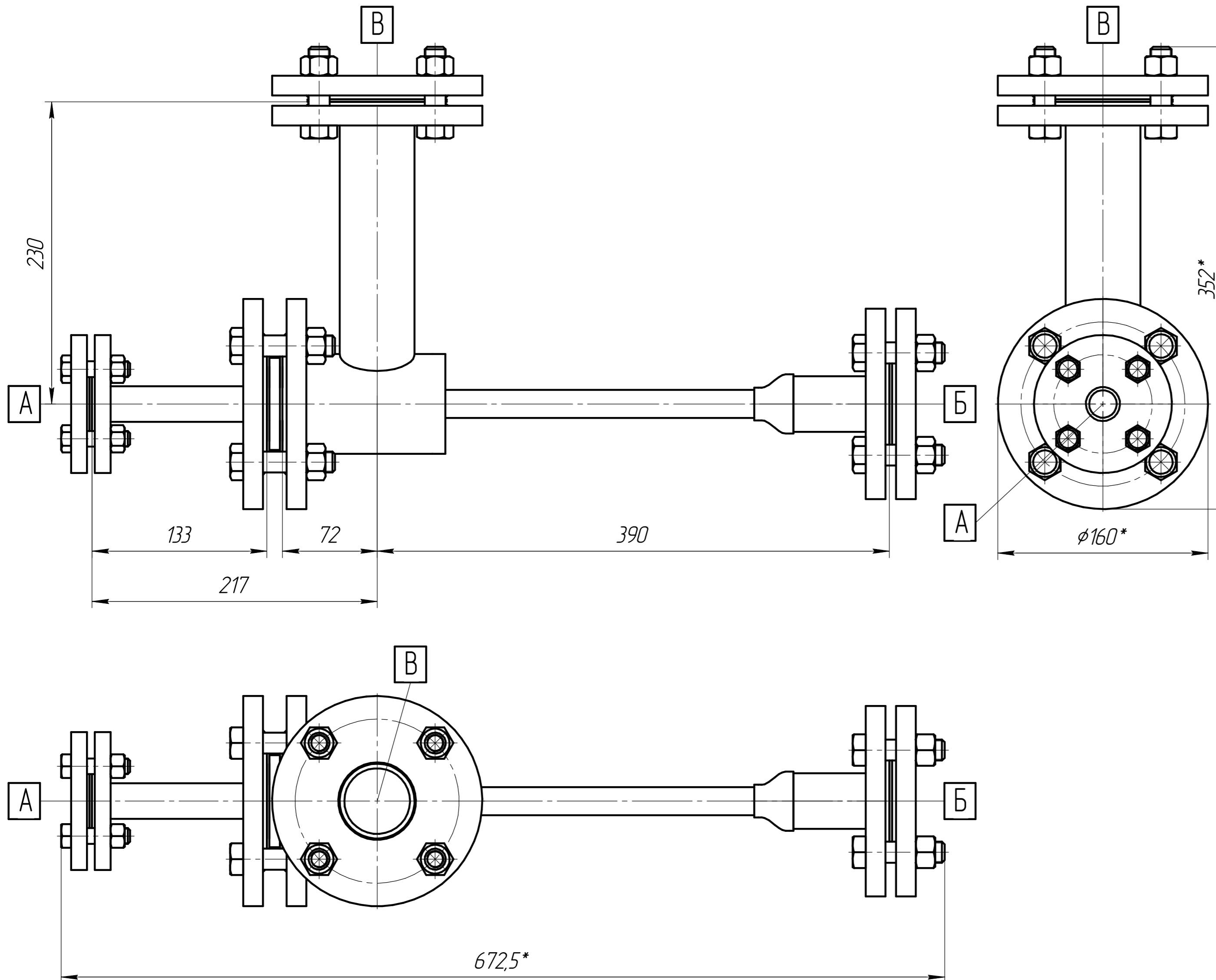


Обозначение	Назначение штуцеров	Кол-во, шт	Условный проход, d _н , мм	Давление условное	
				МПа	кгс/см ²
А	Вход холодной воды	1	20	1,0	10,0
Б	Выход пароводяной смеси	1	40	1,0	10,0
В	Вход выпара	1	50	1,0	10,0

- Среда рабочая – вода пар.
- Прибавка на компенсацию коррозии и на минусовой допуск толщины стенки трубы: $c = 2,0$ мм;
- Абсолютное рабочее давление рабочей воды перед соплом, МПа (кгс/см²): 0,3 (3,0)
- Избыточное давление парогазовой смеси на входе, МПа (кгс/см²): 0,02 (0,2)
- Пробное давление (гидравлическое), МПа (кгс/см²): 0,129 (1,29)
- Расход инжектируемой жидкости, м³/час: 3.
- Рабочая температура, не выше, °С: 70.
- Расчетная температура стенки, °С: 100.
- 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

- $\pm IT14/2$.
- *Размер для справок.
- ЭВ-3-01 Изготовление, контроль, испытание и прием ЭВ-3 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 ЧДАВ".
- Материал сосуда: Сталь 20 по ГОСТ 1050-88, СтЗсп по ГОСТ14637-89.
- Сварка кольцевых швов корпуса ручная электродуговая.
- Электрод: LB-52U по ТУ 1272-001-2005 (тип E7016 по AWS A5.1).
- Испытать гидравлическим давлением 0,129 МПа (вода, t°С = от +5 до +30). Время выдержки под пробным давлением – 10 минут.
- Коэффициент прочности сварных соединений по ГОСТ Р 52857.1-2007, =1,0.
- Контроль сварных соединений производить методом:
 - ВИК 100%;
 - УЗК не менее 25% от длины каждого шва.
- Покрытие наружных поверхностей: нитрогрунтовка по металлу ТУ 2314-040-49404743-2007; эмаль НЦ-132 П серая ГОСТ6631-74.



				Р5 105.50.00.00 ГЧ			
Изм. Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	Эжектор водоструйный ЭВ-3	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Идатов					20	1:2,5
Проб.	Галиев			Габаритный чертеж	Лист	Листов	1
Т.контр.	Идрисов						
Н.контр.	Харасов			ООО "ИнтехСервис"			
Чтв.	Маликов						

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