



1. Среда рабочая – вода
2. Приставка на компенсацию коррозии и на минусовой допуск толщины стенки трубы с = 2,0 мм
3. Абсолютное рабочее давление рабочей воды перед соплом, МПа (кгс/см²): 0,3 (3,0)
4. Абсолютное давление деаэрируемой воды на входе, МПа (кгс/см²): 0,02 (0,2)
5. Продное давление (гидравлическое), МПа (кгс/см²): 0,129 (1,29)
6. Расход эжектирующей жидкости, м³/час: 3
7. Расход эжектируемой жидкости, м³/час: 5
8. Рабочая температура, не выше, °С: 90
9. Расчетная температура стенки, °С: 100
10. Срок службы, не менее: 20 лет
11. Группа аппарата по ПБ 03-584-03 "Правилам проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных" – четвертая.

Технические требования

1. Н14; h14; ±IT14/2.
2. * Размер для справок.
3. Изготовление, контроль, испытание и прием ЭВВ-3 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".
4. Марки материалов сосуда: Сталь 20 по ГОСТ 1050-88; СтЗсп по ГОСТ14637-89.
5. Сварка кольцевых швов корпуса ручная электродуговая.
6. Электрод LB-52U по ТУ 1272-001-2005 (тип E7016 по AWS A5.1).
7. Испытать гидравлическим давлением 0,129 МПа (вода, t°С = от +5 до +30). Время выдержки под продным давлением – 10 минут.
8. Коэффициент прочности сварных соединений по ГОСТ Р 52857.1-2007, φ=1,0.
9. Контроль производить методом ВИК всех сварных соединений-100%, сварных соединений однородных металлов методом УЗК и РК не менее 25% от длины каждого шва.
10. Покрытие наружных поверхностей: нитрогрунтовка по металлу ТУ 2314-040-49404743-2007; эмаль НЦ-132 П серая ГОСТ6631-74.

Таблица штцеров

Обозначение	Назначение	Кол-во, шт	Условный проход, Ду, мм	Давление условное	
				МПа	кгс/см ²
A	Вход деаэрированной воды из напорной линии подпиточных насосов	1	20	1,0	10,0
Б	Выход деаэрированной воды	1	50	1,0	10,0
B	Вход деаэрированной воды из деаэрационного бака	1	40	1,0	10,0

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

P5 105.80.00.00 ГЧ

				Эжектор водоводяной ЭВВ-3		
				Габаритный чертеж		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб. Идатов					18	1:2,5
Проб. Галиев				Лист	Листов	1
Т.контр. Идрисов				ООО "ИнтехСервис"		
Н.контр. Харасов						
Чтв. Маликов						