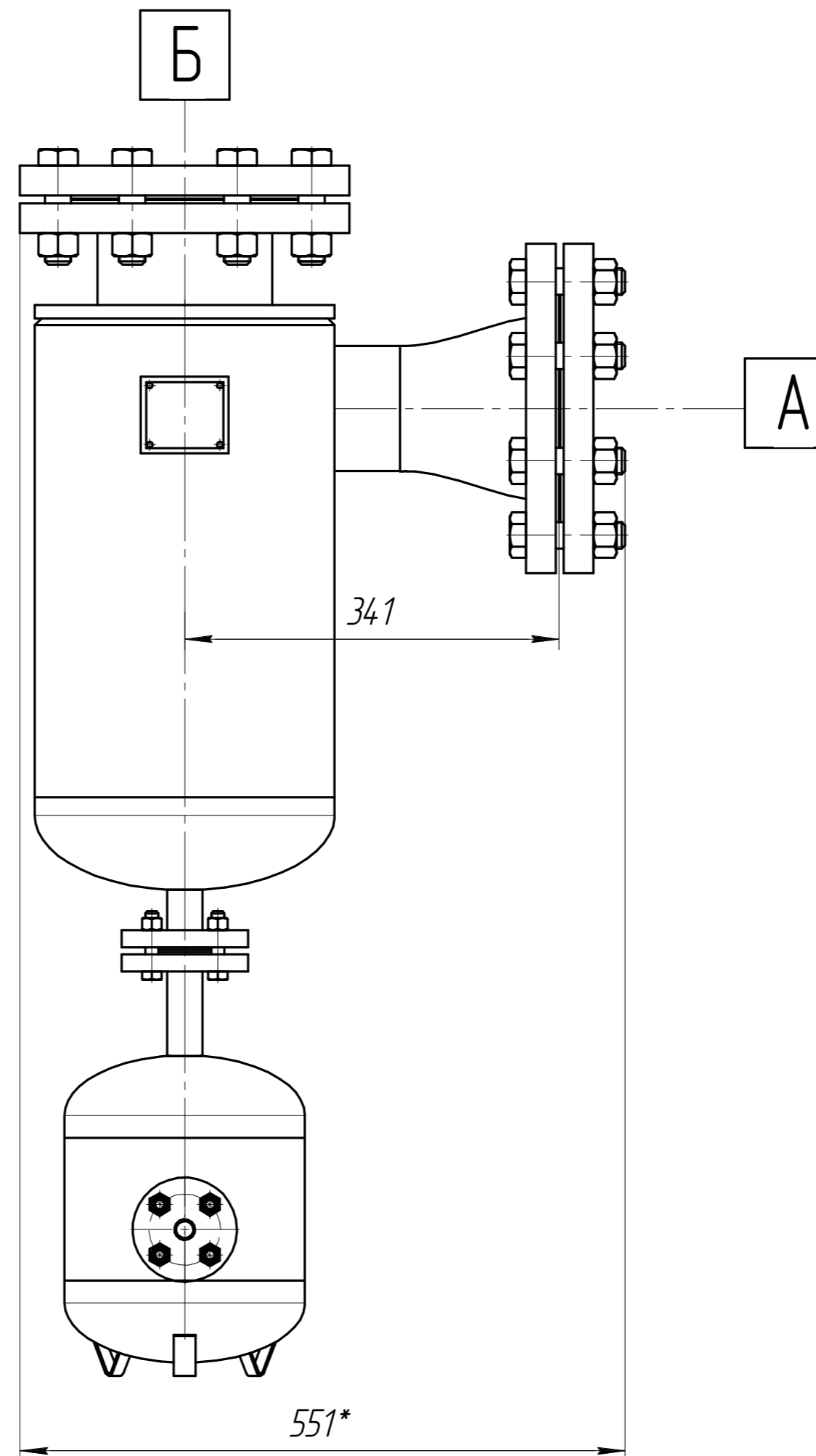
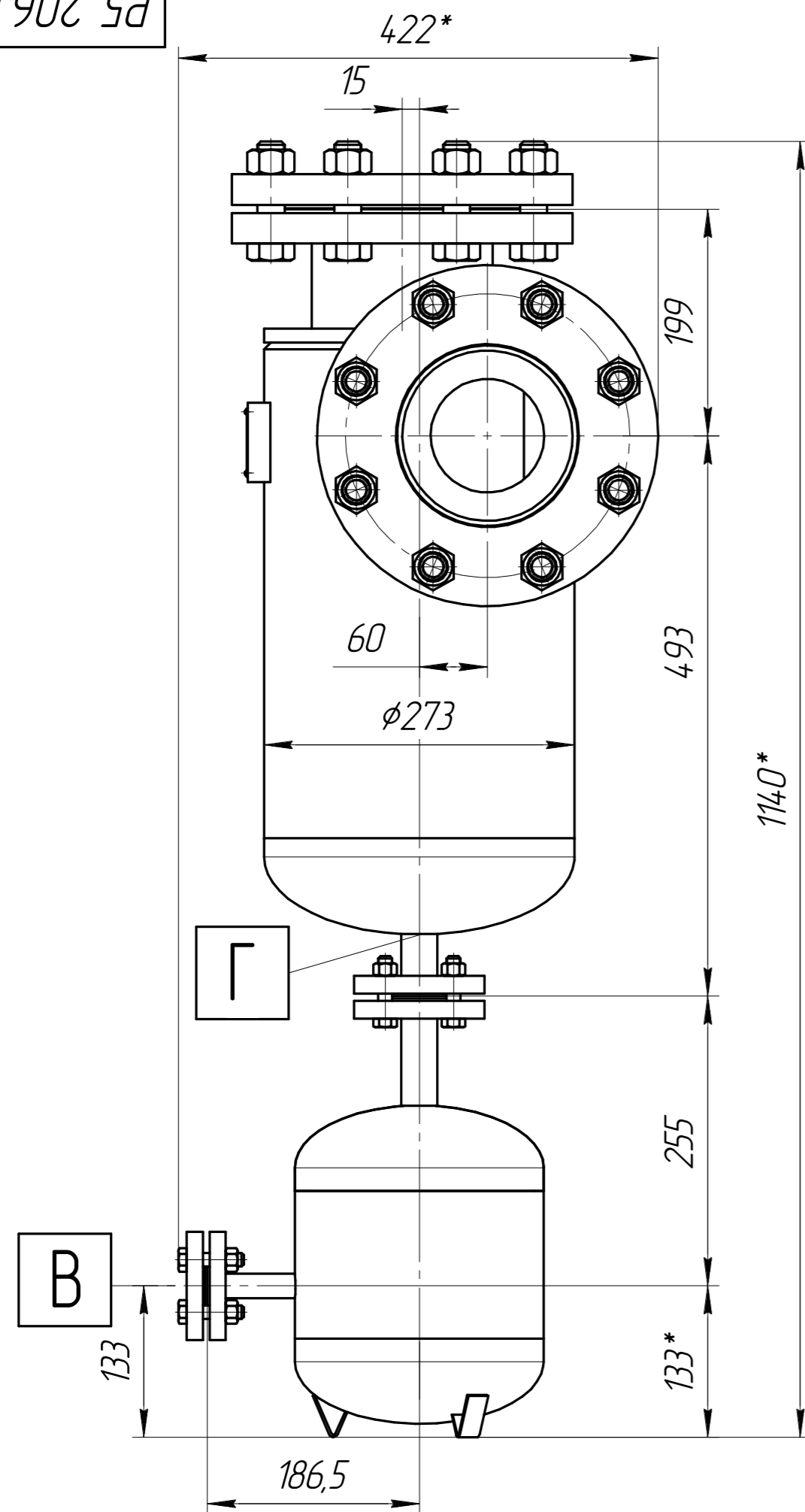


hJ00'00'00'90Z 5d



Техническая характеристика

- Номинальная производительность аппарата – 300 м³/мин
- Объем геометрический:
 - сепарационной емкости –25617 см³ (0,025617 м³)
 - конденсатосборника –11500 см³ (0,0115 м³).
- Объем рабочий:
 - сепарационной емкости –24800 см³ (0,0248 м³)
 - конденсатосборника –10600 см³ (0,0106 м³).
- Среда рабочая – газы, газовоздушные смеси.
- Прибавка на компенсацию коррозии и на минусовой допуск толщины стенки трубы:
 - для углеродистой стали 2 мм;
 - для стали аустенитного класса отсутствует.
- Давление избыточное: рабочее – 25 кгс/см² (2,5 МПа).
расчетное – 25 кгс/см² (2,5 МПа).
- Рабочая температура: от +5°C до +50°C.
- Расчетная температура стенки: +50°C.
- Масса аппарата, заполненного водой – 97,5 кг.
- Срок службы – не менее 20 лет.
- Группа аппарата по ПБ 03–584–03 "Правилам проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных" – первая.

Технические требования

- *Размеры для справок.
- ВГС 2–06.9 изготовить 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" и ТУ 3683–001–71850392–2006 "Вихревой газодинамический сепаратор ВГС".
- Материал основных частей сосуда: Сталь 20 по ГОСТ 1050–88.
- Сварка кольцевых швов корпуса ручная электродуговая.
- Электрод – ЧОНИ–13/55; 350А ГОСТ9467–75.
- Испытать гидравлическим давлением 3,235 МПа (вода, t°C = от +5 до +30). Время выдержки под пробным давлением – 10 минут.
- Коэффициент прочности сварных соединений по ГОСТ Р 52857.1: φ=1,0.
- Производить неразрушающий контроль всех сварных соединений в 100% объеме.
- Покрытие наружных поверхностей: грунтовка ГФ–021, эмаль НЦ–132 П.

Обознач. штуцера	Назначение штуцера	Кол-во, шт	Условный проход, d _н , мм	Давление условное	
				МПа	кгс/см ²
А	Входной	1	150	2,5	25
Б	Выходной	1	150	2,5	25
В	Дренаж	1	15	2,5	25
Г	Переливной	1	25	2,5	25

				P5 206.00.00.00ГЧ				
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Вихревой газодинамический сепаратор ВГС 2–06.9 Габаритный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Галиев						61	1:5
Проб.	Харасов					Лист	Листов	1
Т.контр.	Идрисов					ООО "ИнтехСервис"		
Н.контр.	Галиханов					Копировал		
Утв.	Маликов					Формат А2		

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.