

| | |
|---------------|---------------|
| Изм. № подл. | Подп. и дата |
| Изм. № вкл. № | Изм. № вкл. № |
| Взам. инв. № | Изм. № вкл. № |
| Подп. и дата | Подп. и дата |
| Справ. № | Перв. примен. |

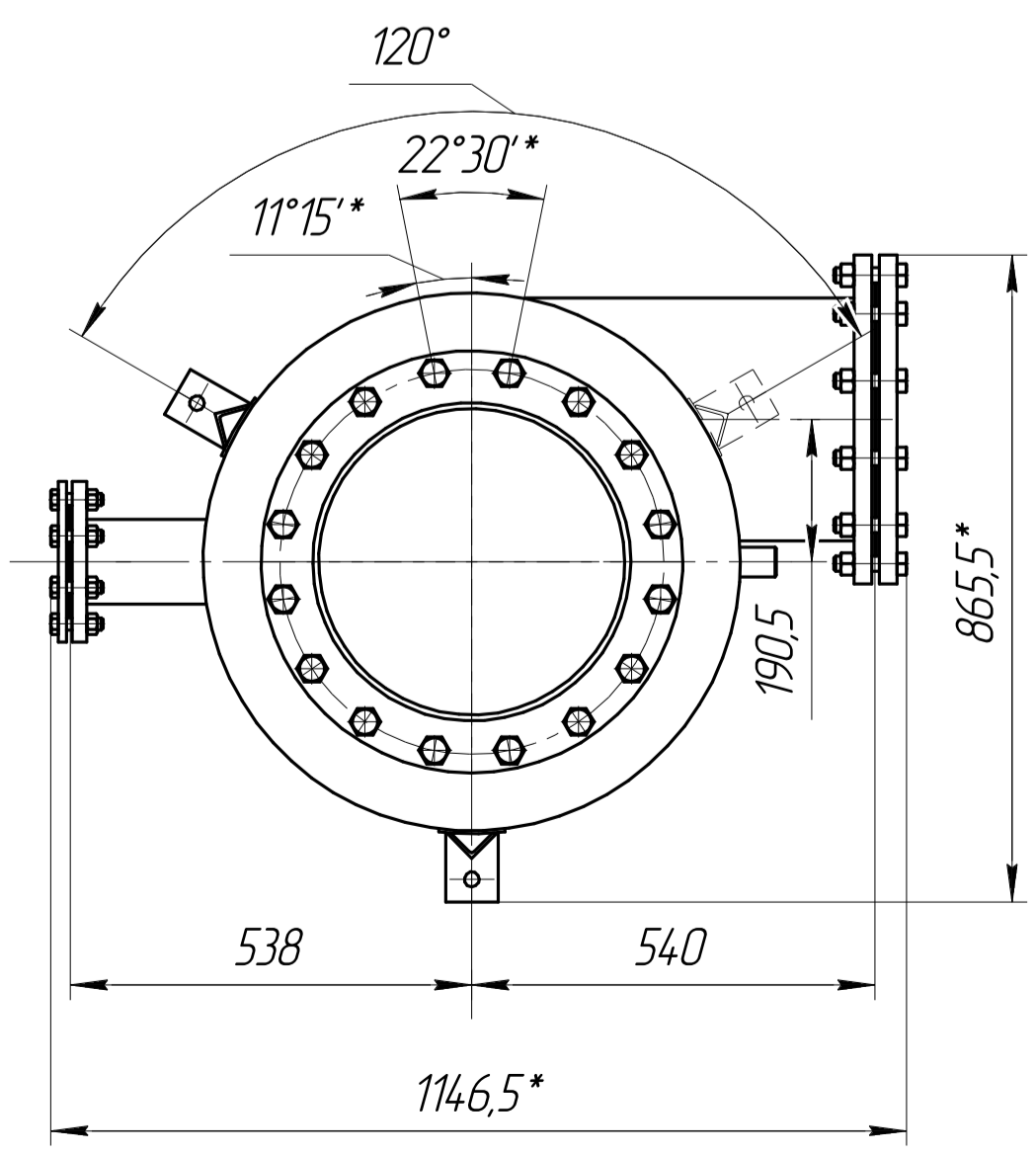


Таблица штуцеров

| Обозначение | Назначение штуцеров | Кол-во, шт | Условный проход, Ду, мм | Давление условное избыточное | |
|------------------|---------------------|------------|-------------------------|------------------------------|---------------------|
| | | | | МПа | кгс/см ² |
| А | Вход рабочей среды | 1 | 300 | 0,1 | 1,0 |
| Б | Выход рабочей среды | 1 | 400 | 0,1 | 1,0 |
| В | Слив конденсата | 1 | 50 | 0,1 | 1,0 |
| Г ₁₋₂ | Лючок смотровой | 2 | 100 | 0,1 | 1,0 |
| Д ₁₋₂ | Для датчиков уровня | 2 | M20x1,5 | 0,1 | 1,0 |

Техническая характеристика

- Номинальная производительность аппарата – 400 м³/мин
- Объем геометрический, л (м³) – 962 (0,962).
- Объем рабочей сепарационной части, л (м³) – 481 (0,481).
- Объем рабочей накопительной части, л (м³) – 481 (0,481).
- Среда рабочая: сжатый воздух, газ, газо-воздушные смеси.
- Прибавка на компенсацию коррозии и на минусовой допуск толщины стенки трубы:
– для углеродистой стали 2,5 мм;
– для стали аустенитного класса отсутствует.
- Давление избыточное:
– рабочее: 5 кгс/см² (0,5 МПа).
– расчетное: 10 кгс/см² (1,0 МПа).
- Рабочая температура от 5 до 100°C.
- Расчетная температура стенки: 100°C.
- Масса аппарата, заполненного водой – 1362 кг.
- Срок службы – не менее 25 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 1-06.12 изготовить 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" и ТУ 3683-001-71850392-2006 "Вихревой газодинамический сепаратор ВГС".
- Материал основных частей сосуда: 09Г2С по ГОСТ 19281-89.
- Сварка кольцевых швов корпуса ручная электродуговая.
- Электрод – УОНИ-13/55; Э50А ГОСТ9467-75.
- Испытать гидравлическим давлением 0,69 МПа (вода, t°C = от +5 до +30). Время выдержки под пробным давлением – 10 минут.
- Коэффициент прочности сварных соединений по ГОСТ 14249-80: K_s=1,0.
- Контроль всех сварных соединений производить неразрушающими методами в объеме – 100%.
- Покрытие наружных поверхностей: грунтовка ГФ-021, эмаль НЦ-132 П.

| | | | |
|----------------------------------|-----------|-------|-------------------------------|
| P5 34.7.00.00.00ГЧ | | | |
| Изм. Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| Разраб. | Галиев | | |
| Проб. | Харасов | | |
| Т.контр. | Идрисов | | |
| Н.контр. | Галиханов | | |
| Утв. | Маликов | | |
| ВГС 1-06.12 Габаритный чертеж | | | Лит. Масса Масштаб 400 1:5 |
| | | | Лист Листов 1 |
| | | | ООО "ИнтехСервис" |