

Техническая характеристика.

1. Давление рабочее - 5 кгс/см²
2. Давление расчетное - 5 кгс/см²
3. Температура среды - выше 0°С до плюс 80°С
4. Среда - невоспламеняющаяся, нетоксичная, коррозионная.
5. Объем аппарата - 645 м³
6. Масса аппарата в рабочем состоянии - 115.000 кг.
7. Масса аппарата при гидравлическом испытании - 85.000 кг.
8. Прибыль к расчетной толщине стенки для компенсации коррозии - 2 мм
9. Основной конструкционный материал - сталь углеродистая.
10. Поверхность фильтрации - 24 м²
11. Аппарат поднимает пневматически.
12. Аппарат устанавливается на открытом воздухе.
13. Сочетание сосудов по ГОСТ 26-291-74 - 4

Технические требования

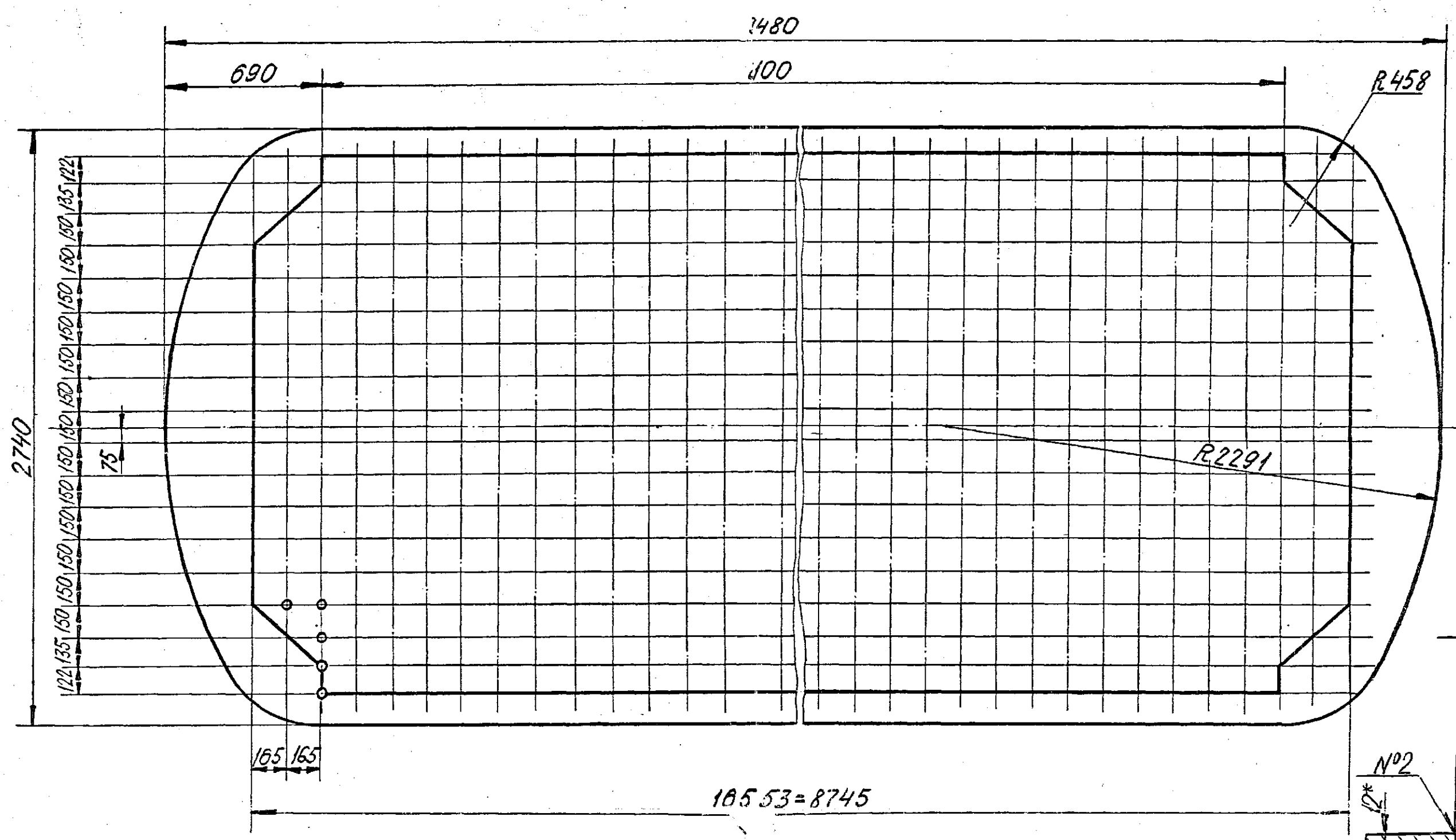
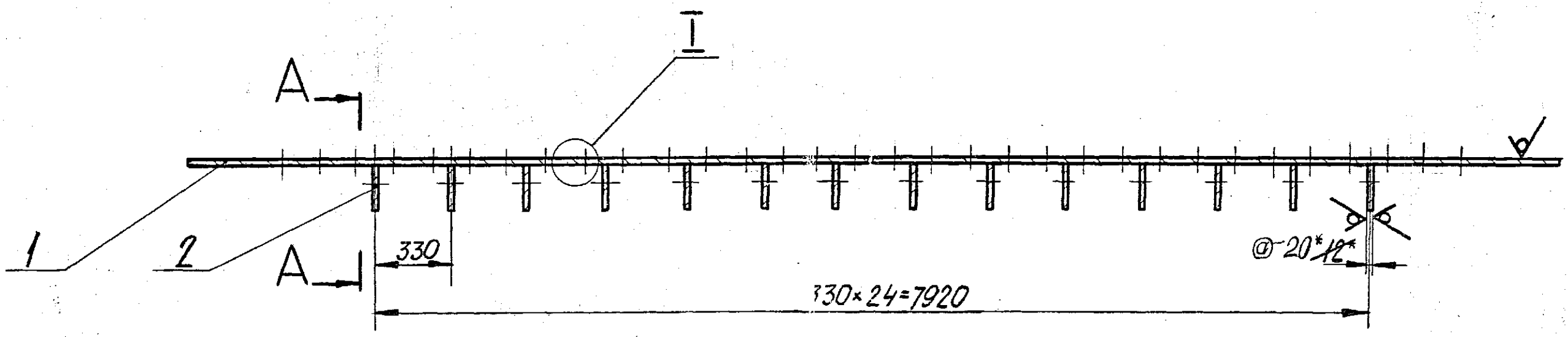
1. Изготовление, контроль и приемку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 26-291-74. Сосуды и аппараты сварные стальные. Технические требования.
2. Трубы по ГОСТ 8732-74 должны быть эргодитовые и поставятся с гарантией гидравлического испытания по ГОСТ 8731-74
3. Аппарат подвергнуть гидравлическому испытанию давлением 8 кгс/см²
4. Плотность приварки укрепляющих колец проверить пневматическим испытанием при давлении 4-6 кгс/см² с обдуванием швов внутри и снаружи аппарата.
5. Контроль просвечиванием подвергнуть 25% общей длины сварных швов.
6. Внутреннюю поверхность аппарата подготовить под окраску в соответствии с РТМ 95.352-75. Покрытие эпоксидно-цинкхромное цинковых и стальных поверхностей.
7. На внешней поверхности аппарата по согласованию с заказчиком нанести: или четыре слоя эпоксидной шпательной марки ЭП-00-10 (ЭП-00-20) или два слоя эпоксидной шпательной марки ЭП-00-10 (ЭП-00-20) и 2 слоя эпоксидной смолы марки ЭЭ-20. Масса чистой окраски IX.
8. Разрешается изготовление аппарата из стали 09Г2С.
9. Все размеры строповки.
10. Строповочные устройства использовать для подъема и перемещения только неповрежденного аппарата.
11. Разрешается два др. чл. паз. 33 из стали 80ЛДЗ3 заменить диаметрами 3000 мм - 30-09Г2С ГОСТ 8733-74. Стальку стали 09Г2С со сталью 80ЛЗ3 производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9487-75.
12. Разрешается замена трубы 610x8x1 на трубу 610x8x1

Таблица шпательов

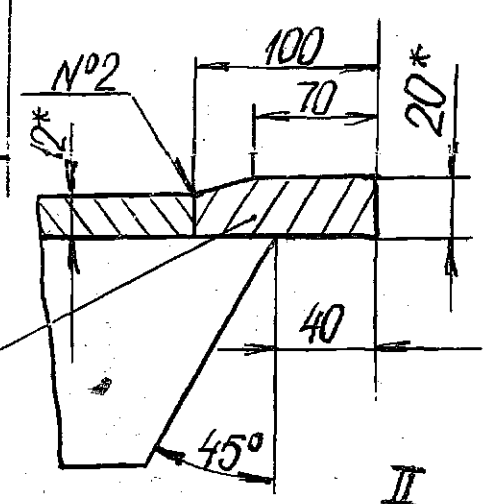
Обозначение	Назначение	Материал	Длина, мм	Ширина, мм	Толщина, мм
А	Поддона на фильтрацию, отвод после подмытия	1	400	10	1
Б	Отвод после фильтрации, поддона на промывку	1	300	10	1
В	Служит при опорожнении	1	200	10	1
Г	Лоп для загрузки носовки	2	800	5	0,5
Д	Лоп	2	800	5	0,5
Е	Лоп для выгрузки носовки	1	500	5	0,5
Ж	Лоп для установки жюльета	1	700	5	0,5
И	Отвод воздуха	1	80	10	1
К	Повод сжатого воздуха	6	150	10	1

Размер	Должность	Подпись	Дата
82	Инженер	[Подпись]	14.08.74
82	Сварщик	[Подпись]	14.08.74
82	Чиннов	[Подпись]	14.08.74
82	Мусвик	[Подпись]	14.08.74
48	Верещкин	[Подпись]	10.08.74

№	Исполнитель	Дата	Масса	Плотность
3	И-2019	1973		
4	И-2019	1973		
5	И-2019	1973		
6	И-2019	1973		
7	И-2019	1973		
8	И-2019	1973		
9	И-2019	1973		
10	И-2019	1973		
11	И-2019	1973		
12	И-2019	1973		
13	И-2019	1973		
14	И-2019	1973		
15	И-2019	1973		
16	И-2019	1973		
17	И-2019	1973		
18	И-2019	1973		
19	И-2019	1973		
20	И-2019	1973		
21	И-2019	1973		
22	И-2019	1973		
23	И-2019	1973		
24	И-2019	1973		
25	И-2019	1973		
26	И-2019	1973		
27	И-2019	1973		
28	И-2019	1973		
29	И-2019	1973		
30	И-2019	1973		
31	И-2019	1973		
32	И-2019	1973		
33	И-2019	1973		
34	И-2019	1973		
35	И-2019	1973		
36	И-2019	1973		
37	И-2019	1973		
38	И-2019	1973		
39	И-2019	1973		
40	И-2019	1973		



II версия
М1:5



A-A
М1:5

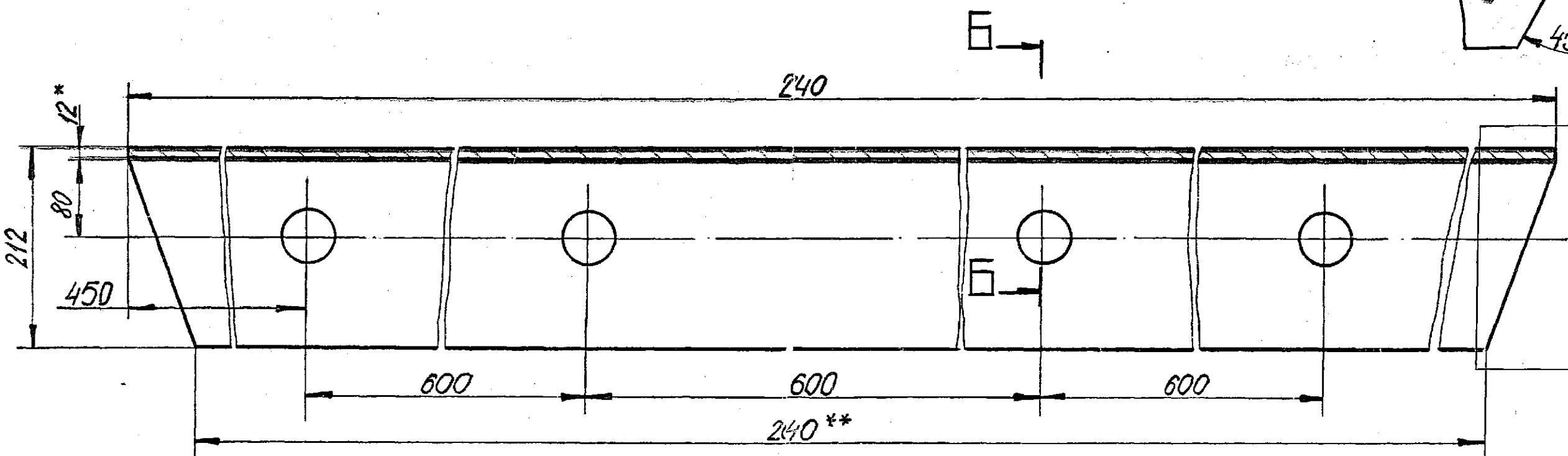
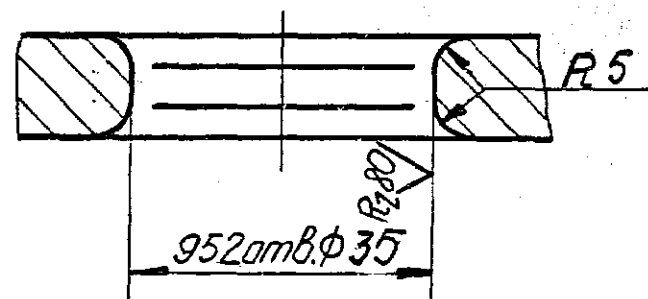


Таблица сварных соединений.

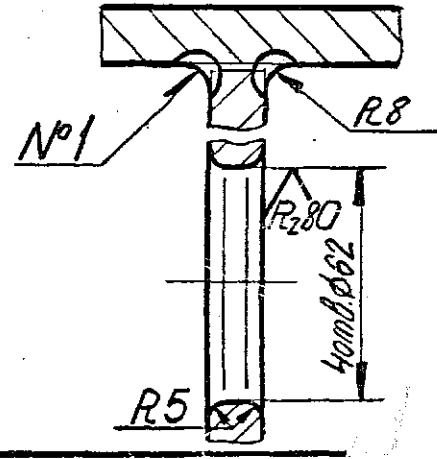
№ шва	Условный графический знак	Эскиз шва	Поп.	Электрод или сварочная проволока, марка, тип, диаметр, ГОСТ, ТУ	Метод понтрой шва
1	ГОСТ 5264-89-Т3-10 30-С21	Разрез Б-Б	2,5	электрод типа Э42 или Э46 по ГОСТ 9467-75	ВО
2	ГОСТ 5264-89-С18	—	1	—	ВО

1. Радиусы R2291** и R458* уточнить по днису, размеры 9480**, 2740**, 2640** - по месту.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров выполнить по 9 классу точности.
- 3.* Размеры для справок.

I
М 1:1



Б-Б
М 1:2



К17.57.08.000СБ		лист	масса	масштаб
3	А-2819	Исполн.	27.3.93	
4	А-859	Провер.	6.02.78	
Изм. лист		Исполн.	подпись	дата
Разраб.		Баренцов	Вал	
Проб.		Позлов	Вал	
Т.понтр.		Филатов	С	
И.понтр.		Шушгин		
Чтв.		Беззенто		
Чертил		Барашкина		
Решетка		лист	3566	1:20
Сборочный чертеж		лист		листов-1
				123277
Формат А2				

Инс. Подп. Подпись и дата Взам. инв. № Инв. № Подпись и дата
 12.3.2014 17.02.78