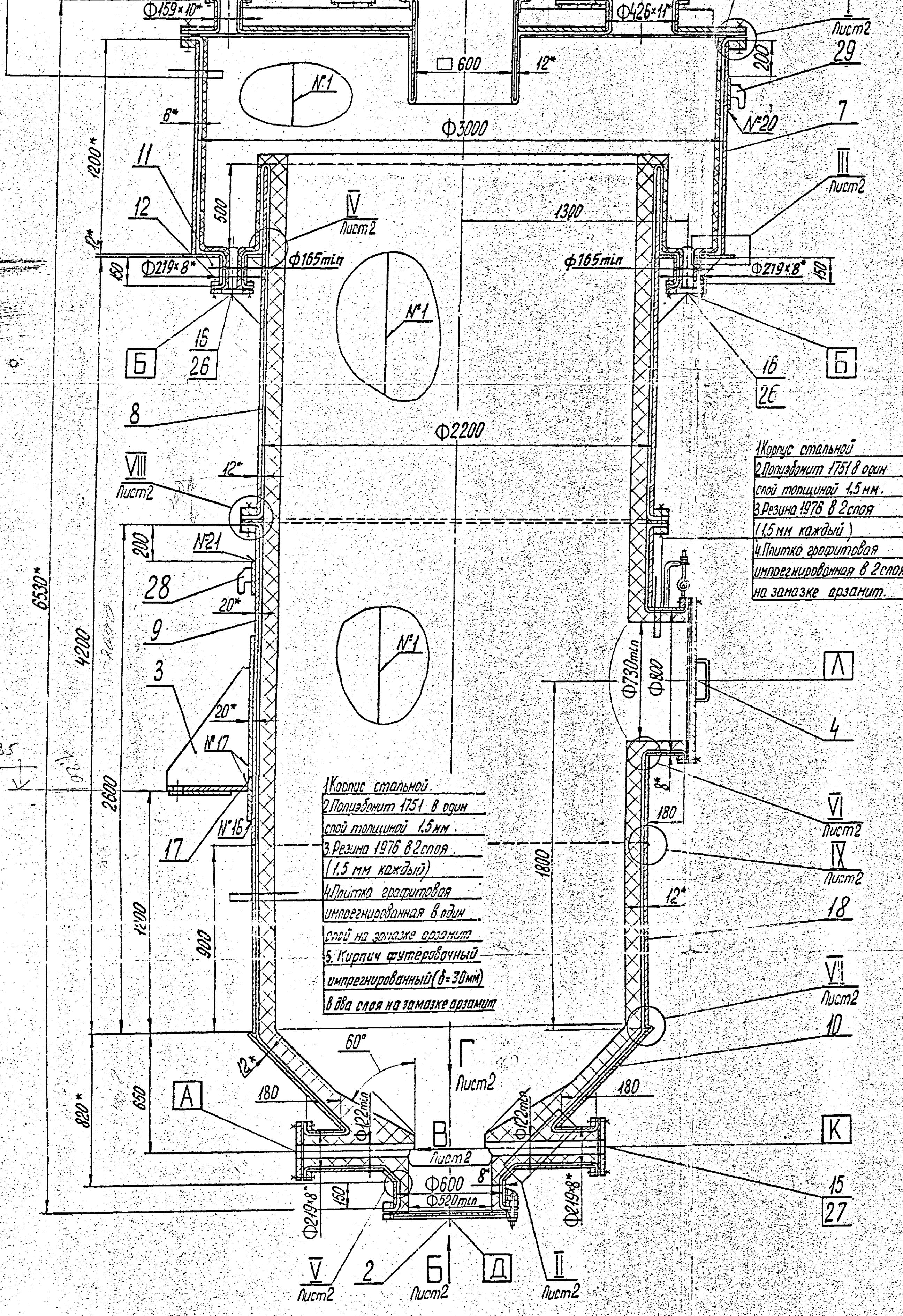


КН. 759.00.000.СБ

- 1. Корпус стальной
- 2. Полиэтилен 1751 в один слой толщиной 1,5 мм
- 3. Резина 1976 в 2 слоя (1,5 мм каждый)
- 4. Плитка графитовая импрегнированная в один слой на замазке арзамит



Обозначение	НАЗНАЧЕНИЕ	Кол-во	Диаметр условн. Ду	ДАВЛЕНИЕ УСИЛ. Ру	
				кг/см ²	МПа
А	Вход кислоты	1	200/122	10	1
Б	Выход раствора	2	200/165	10	1
В	Выход газов	2	400	10	1
Г	Люк для загрузки	1	600	—	—
Д	Люк для выгрузки шлама	1	600/520	—	—
Е	Для измерителя уровня	1	150	10	1
Ж	Люк смотровой	2	200	10	1
З	Для измерителя давления	1	150	10	1
И	Резервный	3	150	10	1
К	Слив шлама	1	200/122	10	1
Л	Люк	1	800/730	—	—

Техническая характеристика

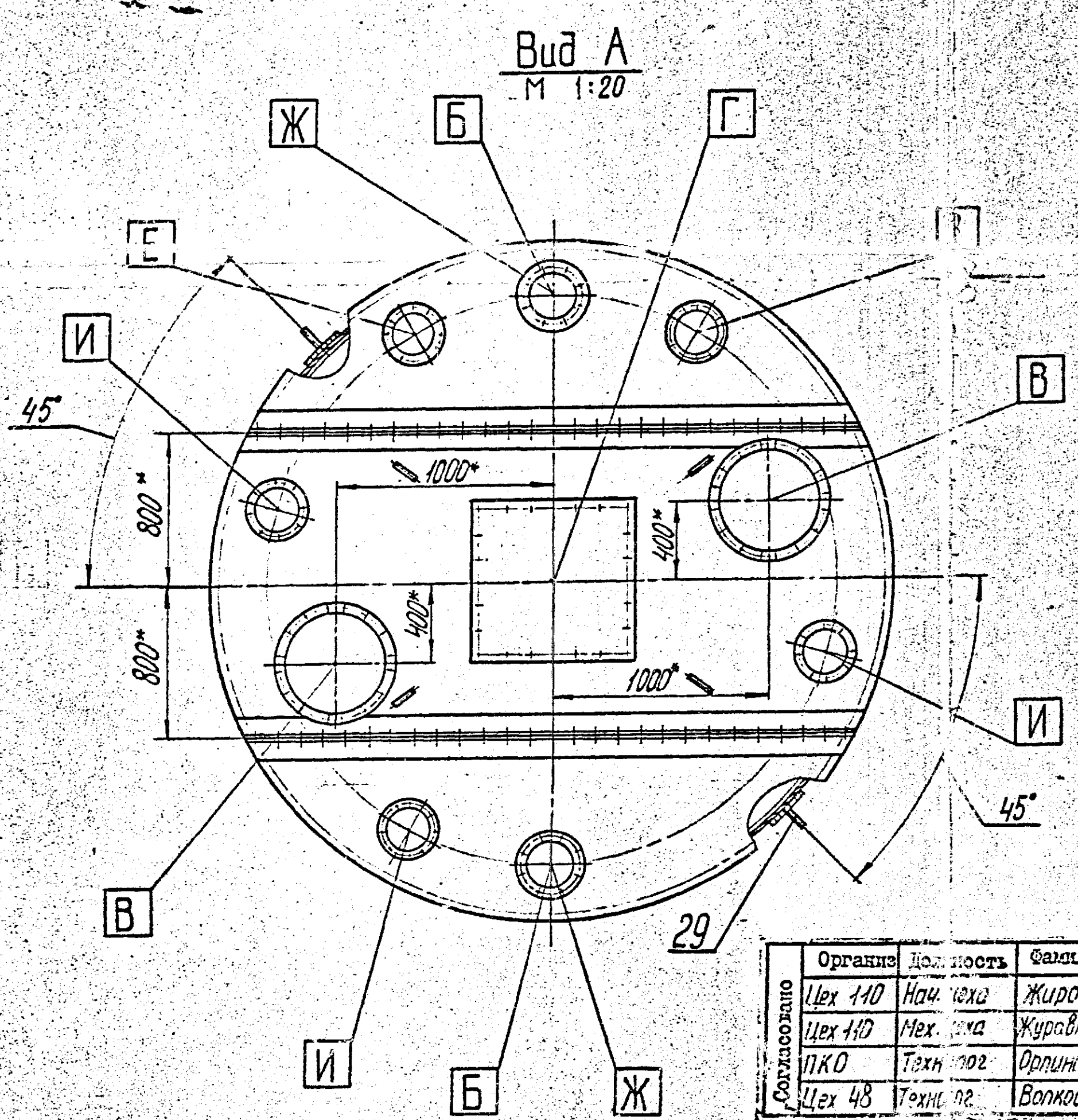
1. Давление рабочее — атмосферное.
2. Давление расчетное — атмосферное.
3. Температура среды — от минус 5°C до плюс 80°C.
4. Среда — токсичная, невзрывоопасная, коррозионная (33% соляная кислота). Группа сосудов и аппаратов по ОСТ 26-291-79 — 5а.
5. Объем аппарата геометрический (без футеровки) — 27,8 м³.
6. Масса аппарата при заполнении сырьем всего объема — 54300 кг.
7. Масса аппарата при гидравлическом испытании — 36000 кг.
8. Основной конструкционный материал — сталь углеродистая ВСтЗ.
9. Прибавка к расчетной толщине стенки для компенсации коррозии — 1 мм.
10. Материал прокладок — резина кислотостойкая.
11. Аппарат устанавливается в отапливаемом помещении.

41-99
41-63
22-12

415-45
5090/1011

Технические требования

1. Изготовление, контроль и приемку аппарата производить в соответствии с ОСТ 26-291-79; Сосуды и аппараты сварные стальные. Технические требования, СТП 011-18-86, Аппаратура химическая гуммированная и СТП 044-56-83 Аппаратура, оборудование, сооружения футерованные.
2. Подвергнуть контролю просвечиванием или ультразвуковой дефектоскопией 25% длины сварных швов.
3. Аппарат подвергнуть гидравлическому испытанию наливом воды до гуммирования.
4. Штуцера „А“ и „К“ и люк „Д“ гуммировать и футеровать аналогично штуцера „Л“.
5. Чертеж разработан на основе КН. 279.00.000.СБ с изменением крышки, расположения пап и люка „Л“. При производстве гуммировочных и футеровочных работ должны быть приняты меры безопасности с учетом удаленности люка „Л“ от низа аппарата в узлах, не имеющих сплошного провара, наружный шов прервать в двух местах на участке длиной не более 10 мм.
7. Размеры для справок.
8. Узел „А“, определяющий расположение привода люка поз. 5 в плане (см. вид „Б“), определяется заказчиком.
9. Для растворителей, установленных в корпусе 232, выполнен чертеж КН. 0998.00.000.СБ, Растворитель поз. 7. Реконструкция люка, который предусматривает поворот привода люка применительно к существующей компоновке оборудования.

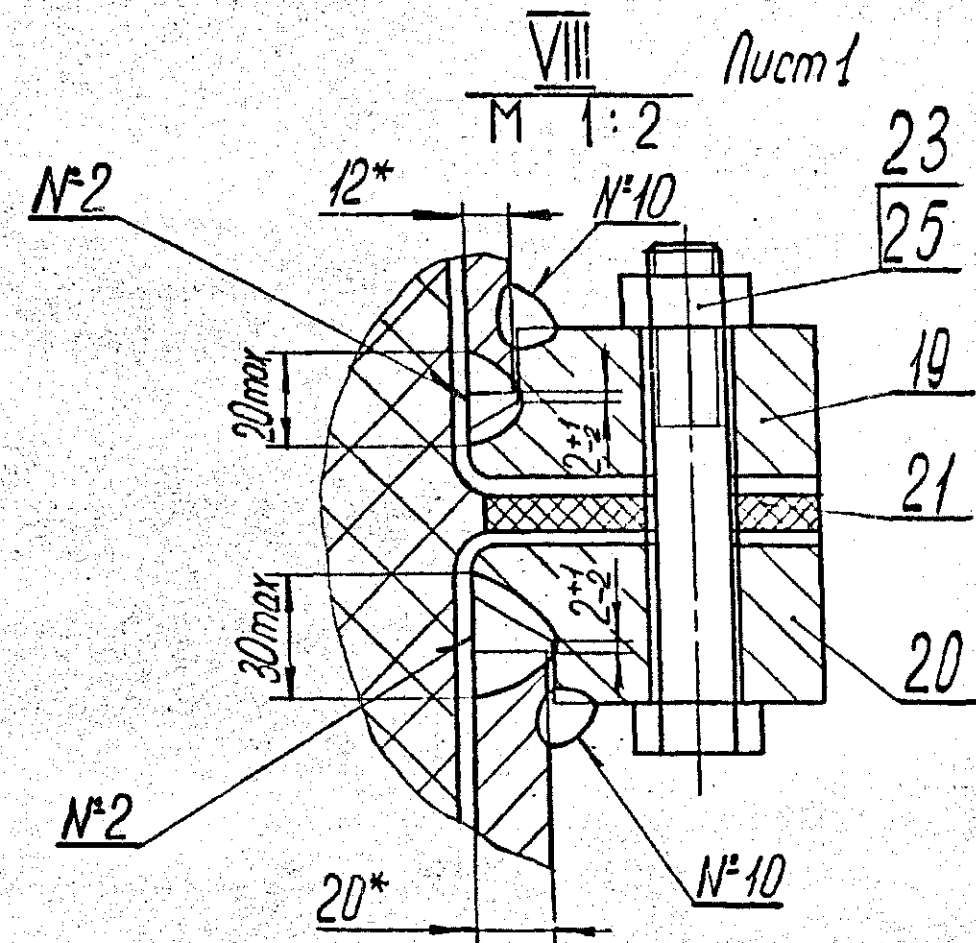
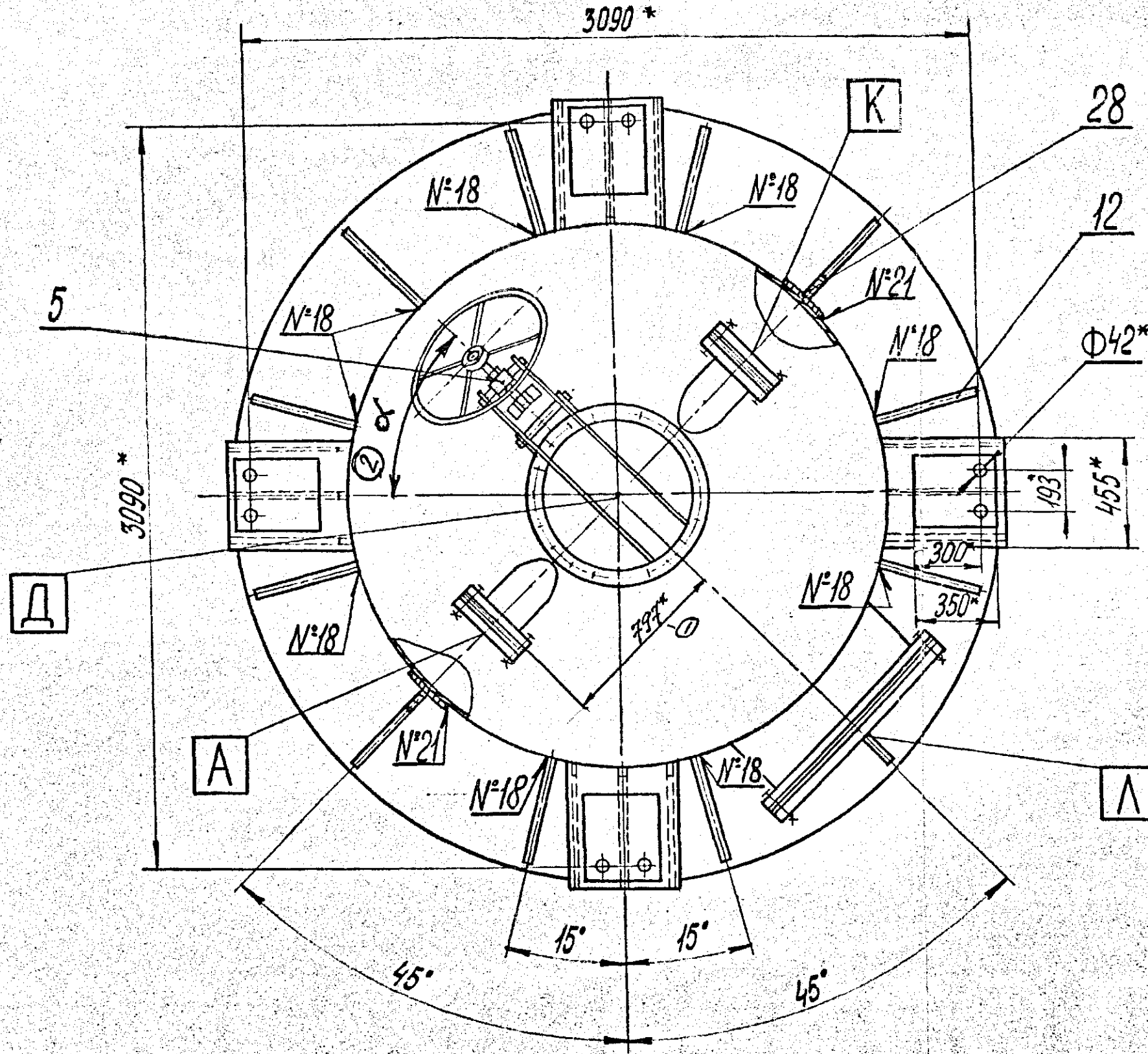


Организация	Должность	Фамилия	Подпись	Дата
Цех 140	Нач. цеха	Жиров	<i>[Signature]</i>	20.09.87
Цех 140	Мех. цеха	Журавлев	<i>[Signature]</i>	01.09.87
Цех 48	Техн. цех	Орлинский	<i>[Signature]</i>	27.05.87
Цех 48	Техн. цех	Волков	<i>[Signature]</i>	22.06.87

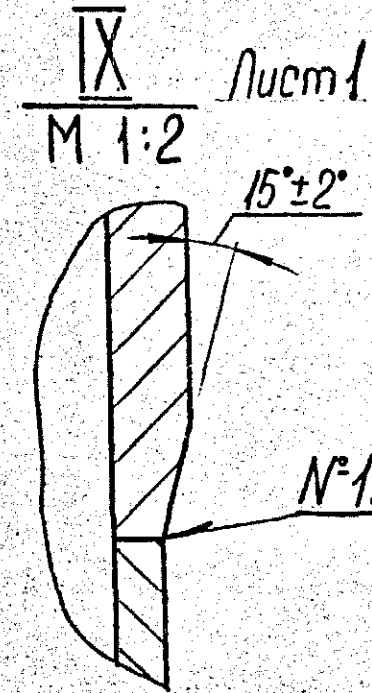
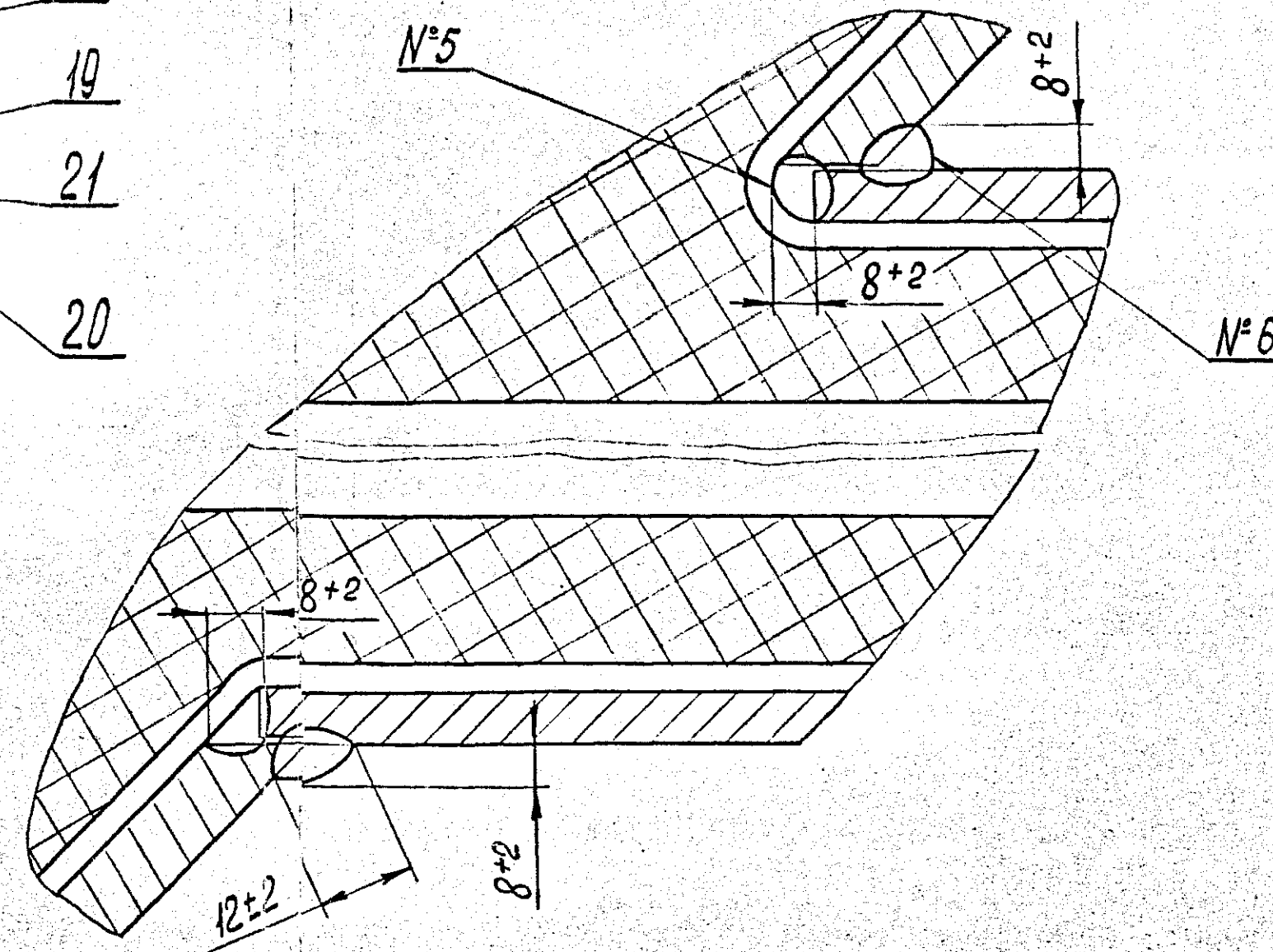
КН. 759.00.000.СБ		Лист 4	Листов 3
Растворитель		Масса	Масштаб
Сварочный чертеж		3000	1:15
И. контр.	Морозов	Дата	22.09.87
Утв.	Беззержко	Дата	22.09.87

Шкала: 1:20
 Число листов: 3
 Вкладной лист: нет
 Имя: М. П.

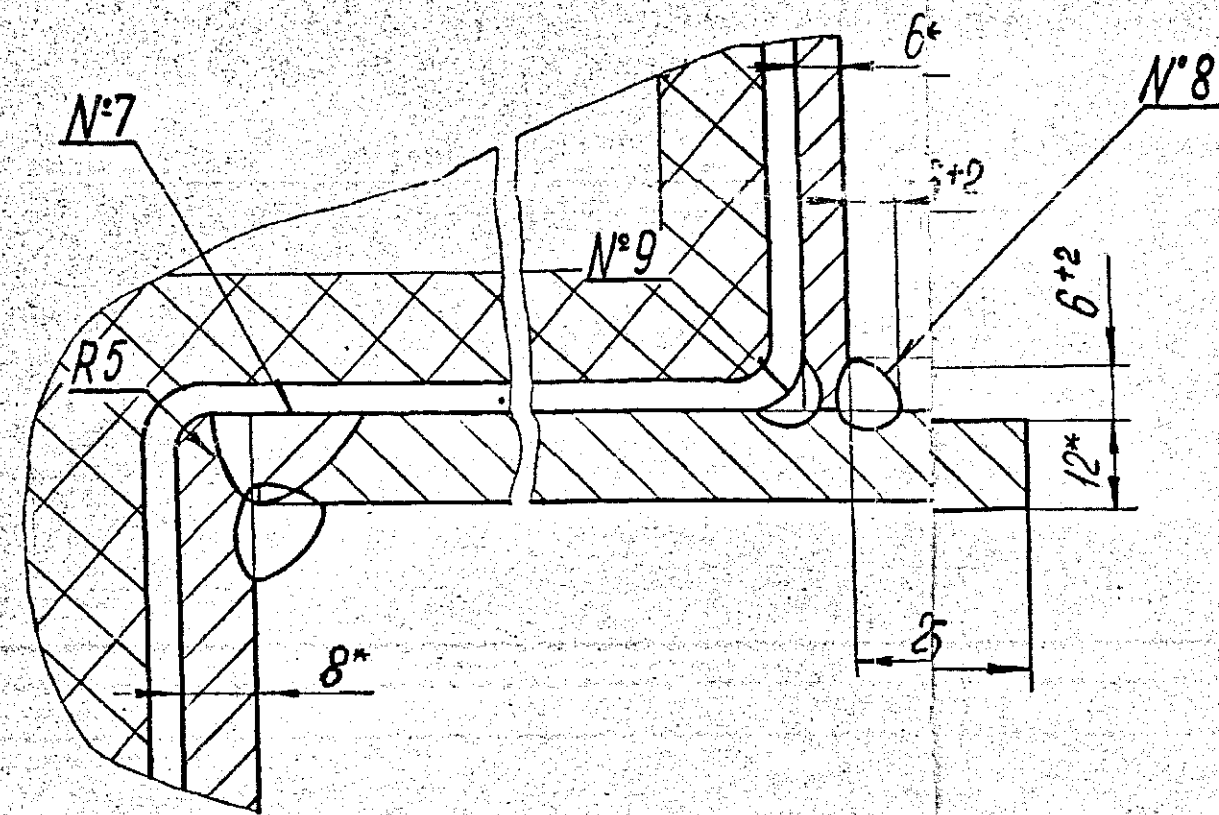
Вид Б
М 1:20
Лист 1



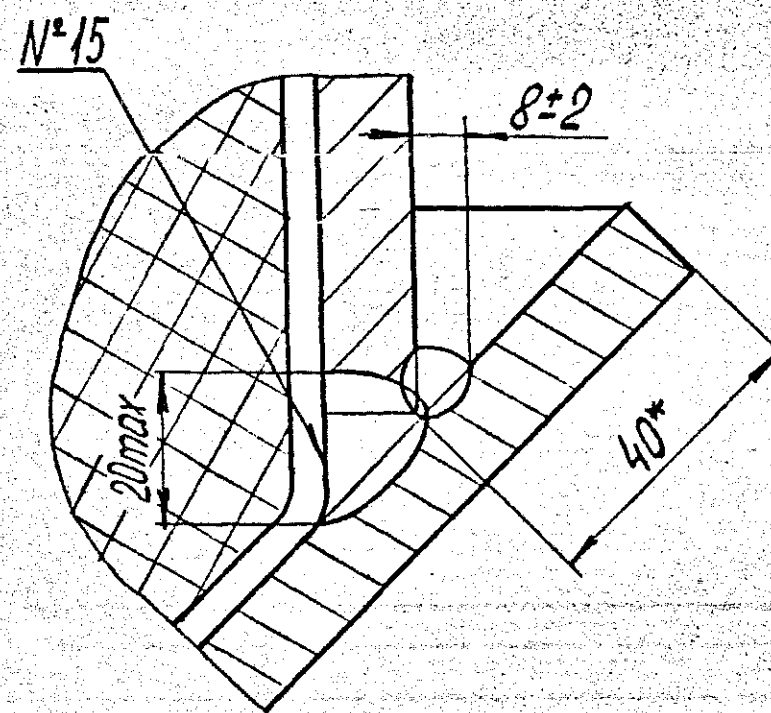
II
М 1:1
Лист 1



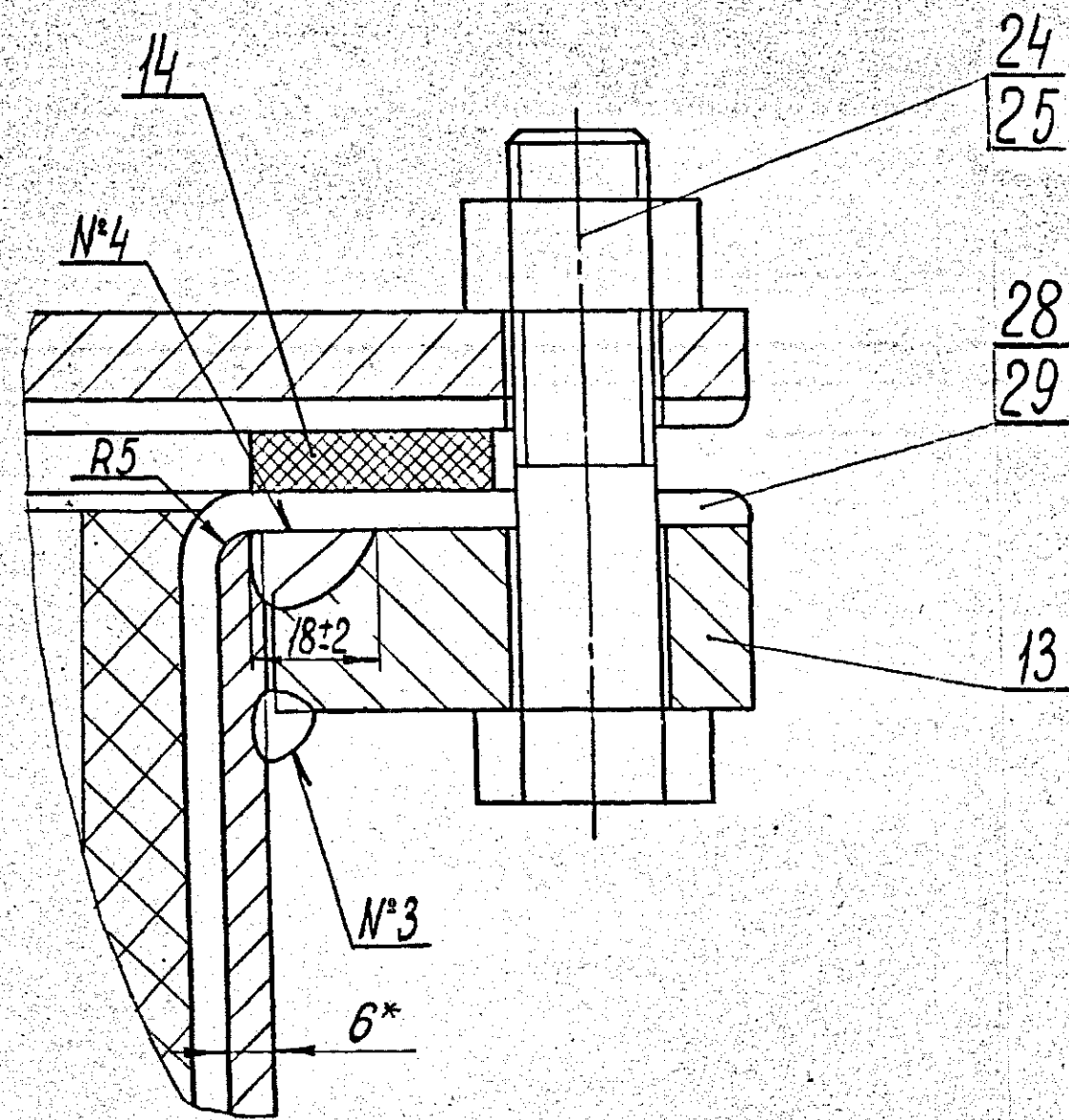
III
М 1:1
Лист 1



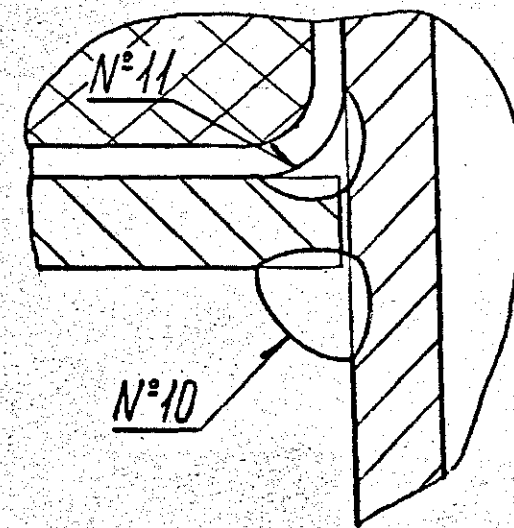
VII
М 1:1
Лист 1



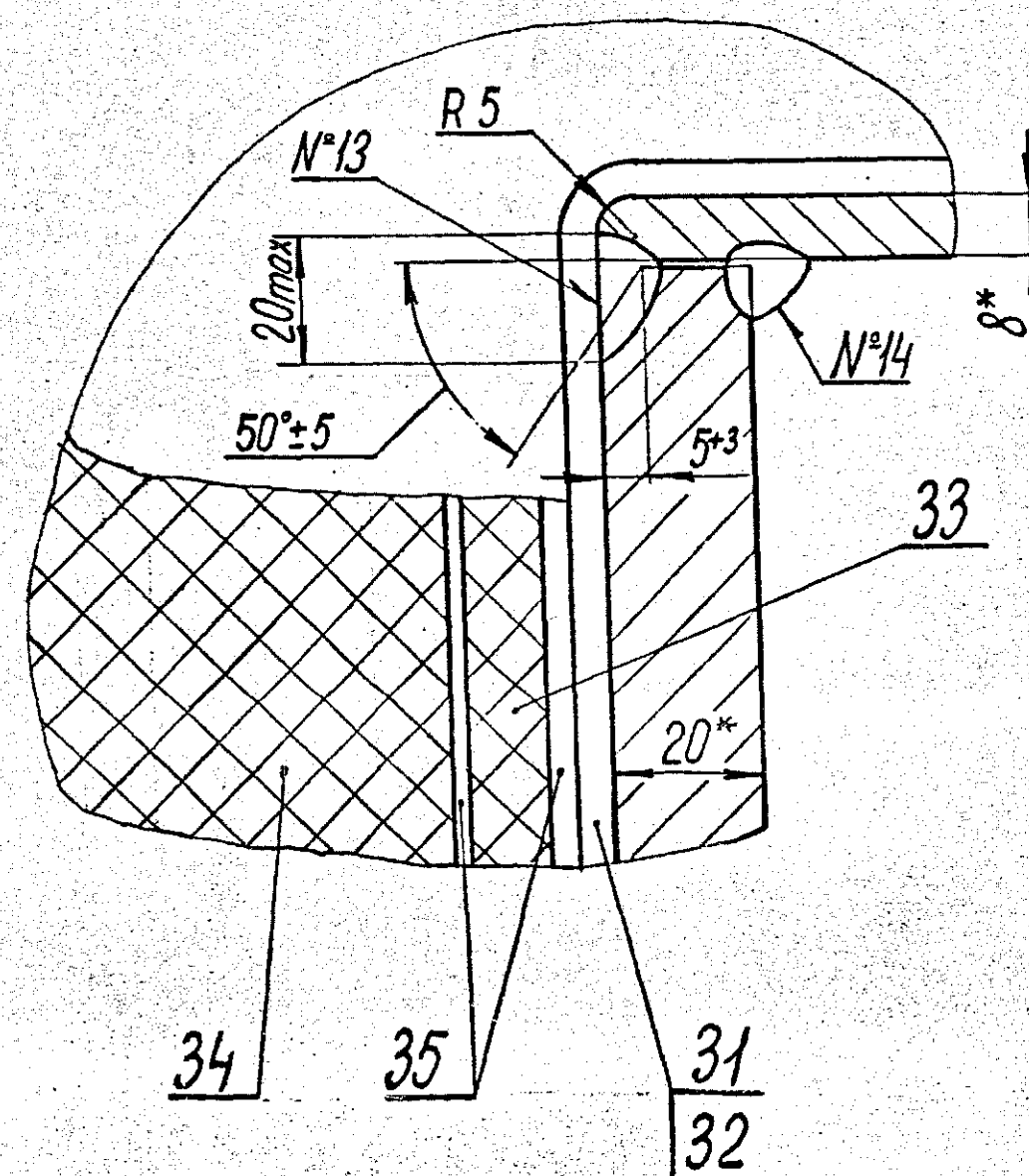
I
М 1:1
Лист 1



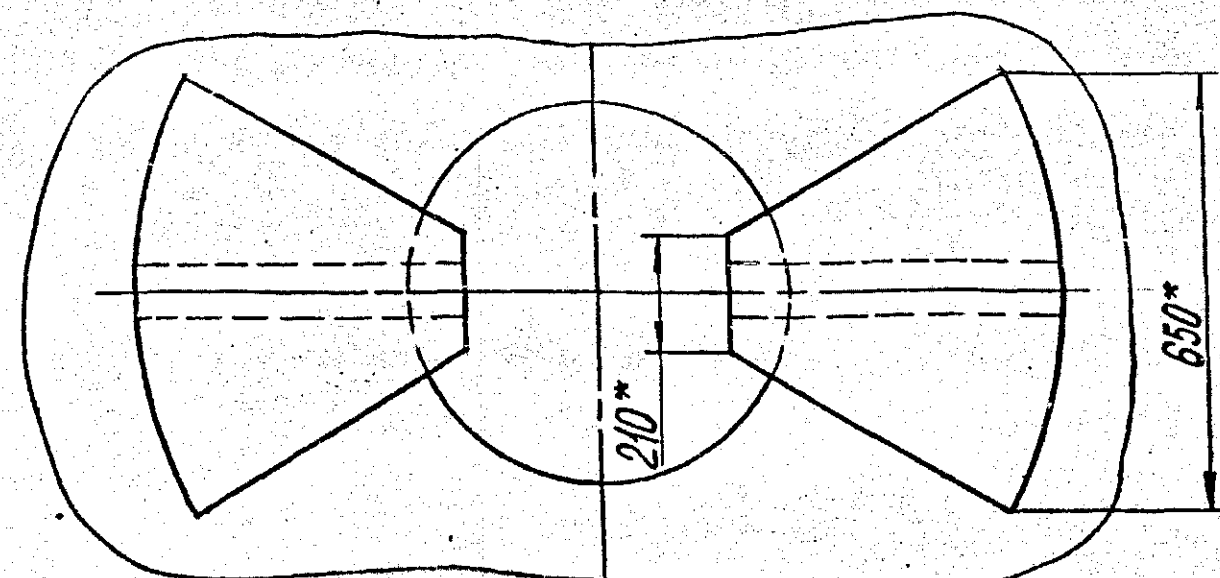
IV
М 1:1
Лист 1



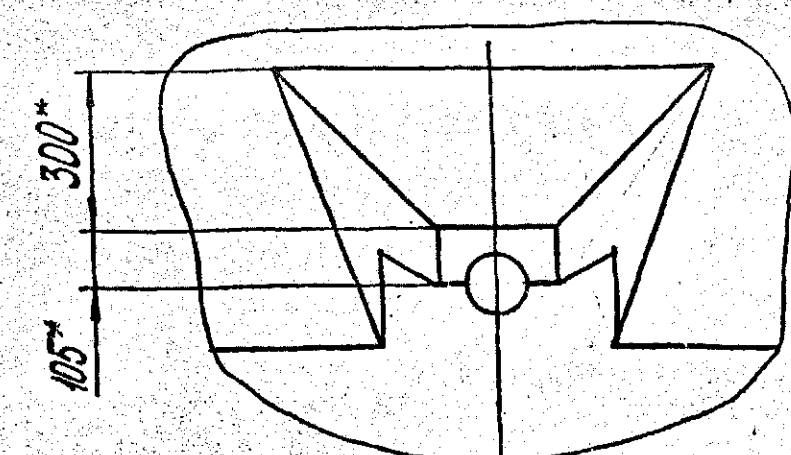
VI
М 1:1
Лист 1



Вид Г
М 1:15
Лист 1



Вид В
М 1:1
Лист 1



V
М 1:1
Лист 1

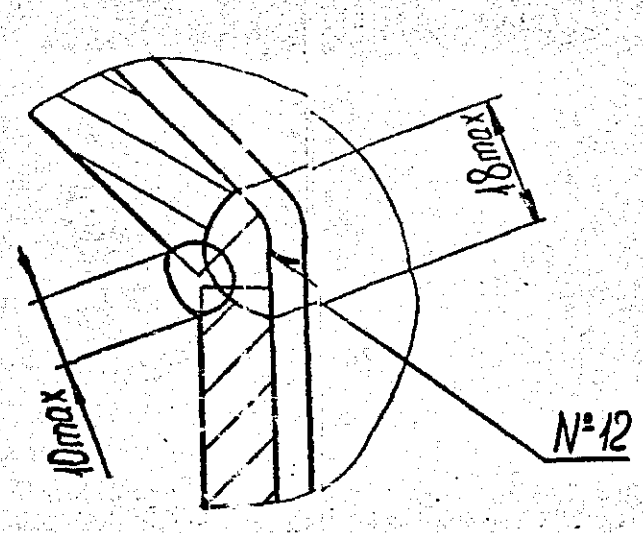


ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ШЕВ			
№	ОБОЗНАЧЕНИЕ ШВА ПО ГОСТ (ОСТ) ИЛИ ОБОЗНАЧЕНИЕ УЗЛА	№	ВИД КОНТРОЛЯ
1	ГОСТ 5264-80-С21	3	ВО, Г, Р, И, Д
2		2	ВО, Г
3	ГОСТ 5264-80-Т1-Δ6, I	1	ВО, Г
4		1	ВО, Г
5		2	ВО, Г
6		2	ВО, Г
7	ГОСТ 5264-80-У7, III	2	ВО, Г
8		1	ВО, Г
9		1	ВО, Г
10	ГОСТ 5264-80-Т1-Δ12, IV	3	ВО, Г
11	ГОСТ 5264-80-Т1-Δ2, V	1	ВО, Г
12		1	ВО, Г
13		1	ВО, Г
14	ГОСТ 5264-80-Т1-Δ8, VI	1	ВО, Г
15		1	ВО, Г
16	ГОСТ 5264-80-Т1-Δ20, IV	4	ВО
17	ГОСТ 5264-80-Т8	12	ВО
18	ГОСТ 5264-80-Т3-Δ12	12	ВО
19	ГОСТ 5264-80-С21, IX	1	ВО, Г, Р, И, Д
20	ГОСТ 5264-80-Н1-Δ7	2	ВО
21	ГОСТ 5264-80-Н1-Δ14	2	ВО

Электрод
типа Э-42
по ГОСТ 9467-75

Имя, № докум. Дата
Подпись и дата
Виз. № докум.
Дата виз. № докум.
Подпись и дата

К 11.759.00.000 СБ				Лист 2	Листов 3
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Литера	Масса
Разраб.	Проценка	Козлов	Филатов		
Пров.	Козлов	Филатов			
Т. контр.	Филатов				
Н. контр.	Морозов				
Утв.	Бороздин				

Растворитель
Сборочный чертеж

Рубрикой 10.04.03.