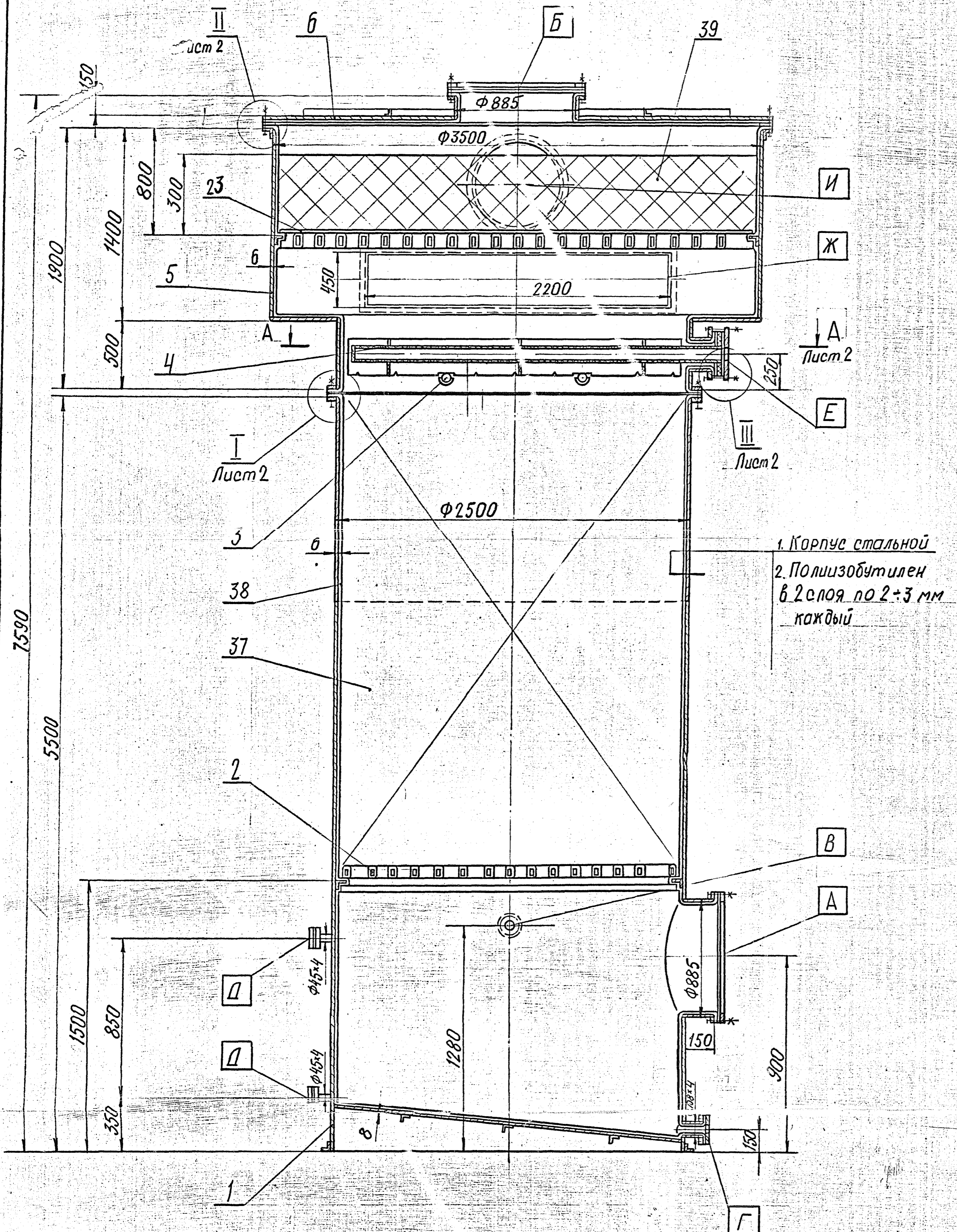


К06.219.00.000056



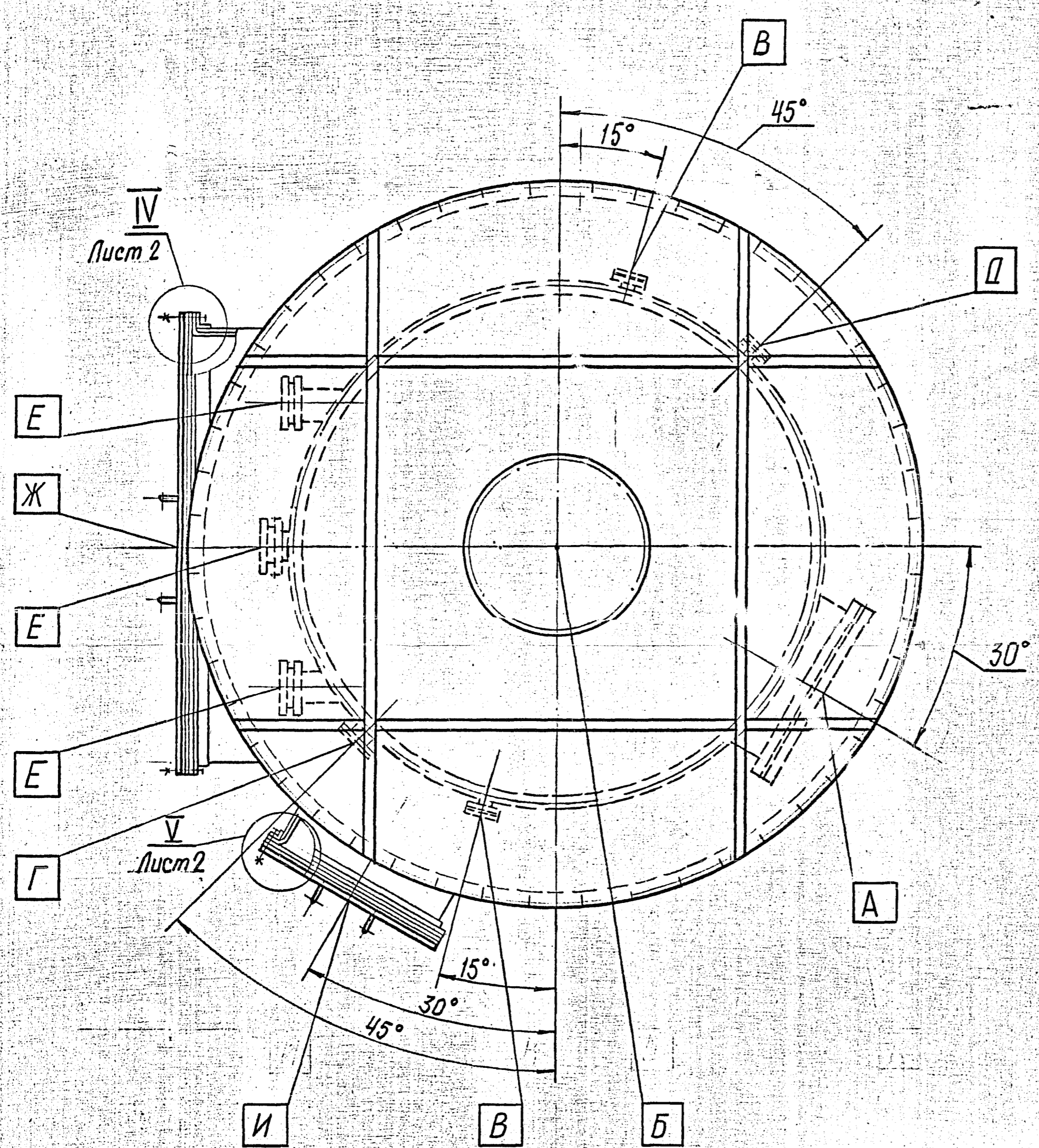
Обоз	Назначение	Кол.	Давление	
			Чсл. мм	Мн М2
А	Вход воздуха	1	885	
Б	Выход воздуха	1	885	
В	Подпитка	2	50	
Г	Слив	1	100	
Д	Для уровнемера	2	40	
Е	Вход воды	3	100, 150, 450	
Ж	Люк	1	450, 2000	
И	Люк	1	660	

Техническая характеристика

1. Давление рабочее - вакуум 180 мм вод. ст.
2. Давление расчетное - вакуум 180 мм вод. ст.
3. Температура среды - от минус 40°С до плюс 40°С
4. Среда - невзрывоопасная, токсичная, коррозионная (плавиковая кислота 1%)
5. Объем - 42 м³
6. Расход газа - 35000 м³/час
7. Расход жидкости - не менее 50 м³/час
8. Основной конструкционный материал - сталь углеродистая
9. Насадка - хордовая, керамические кольца 25x25
10. Масса аппарата в рабочих условиях - 15700 кг
11. Аппарат устанавливается вне помещения

Технические требования

1. Изготовление, контроль и приемку аппарата производить в соответствии с ОСТ 26-291-71 "Сосуды и аппараты, сварные стальные. Технические требования" и СТП 48-76 "Аппаратура, оборудование, сооружения гуммированные".
2. Внутреннюю поверхность оклеить полиизобутиленом ЛСГ ТУ 38-105-203-70 в 2 слоя по 2+3 мм толщиной каждый с промазкой швов, клей 88Н МРТУ 38-5-880-66
3. Перед покрытием полиизобутиленом сварные швы испытать на герметичность смачиванием керосином
4. Подвергнуть контролю просвечиванием или ультразвуковой дефектоскопией 25% длины сварных швов
5. Все размеры справочные
6. Допускается по согласованию с заказчиком использование существующего аппарата без изменения основных узлов и расположения штуцеров по высоте и в плане.
7. Допускается по согласованию с заказчиком изготовление ороscителей поз. 4, 7, 10 и отбойников поз. 8, 9 из стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-72.
8. Допускается по согласованию с заказчиком изготовление ороscителей поз. 4, 7, 10 и отбойников поз. 8, 9 из стали 06ХН28МДТ по ГОСТ 5632-72.
9. Допускается детали из угловой стали 63x63x6 и 70x70x6 заменить кольцами толщиной 20 мм из стали ВСт3сп3 по ГОСТ 380-71



Организац	Должн.	Фамилия	Подп.	Дата
2	Нач. цеха	Цветков	<i>[Signature]</i>	16.05.80
2	Мех. цеха	Мамоев	<i>[Signature]</i>	17.05.80
48	Техн. участка	Верещагин	<i>[Signature]</i>	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	А-1886	Эрочина	19.88	
РАЗРАБ.	Прокашева	Прочее		
ПРОБ.	Позлов			
Т. контр.	Филатов			
Н. контр.	Шимкин			
Утв.	Беззена			

2

К06.219.00.000056

Скруббер
апп. №33
Сборочный чертёж

лит	масса	масшт
	11350	1:20
лист 1	листок 2	
143705-1		

ФОРМАТ 24

Изм. № 002, 10.01.80, И.В.С. Лист 1 из 2

Фермат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
*			КОБ.219.00.000СБ	Сборочный чертеж		24.24
				<u>Сборочные единицы</u>		
✓		1	КОБ.219.01.000	Царга	1	
✓		2	КОБ.219.02.000	Решетка	1	
✓		3	КОБ.219.03.000	Балка	2	
		4	КОБ.219.04.000	Ороситель центральный	1	
✓		5	КОБ.219.05.000	Царга верхняя	1	
		6	КОБ.219.06.000	Крышка	1	
		7	КОБ.219.07.000	Ороситель боковой	1	
		8	КОБ.219.08.000	Отбойник	1	
		9	КОБ.219.09.000	Отбойник	2	
		10	КОБ.219.07.000-01	Ороситель боковой	1	
✓		11	КОБ.219.10.000	Крышка люка	1	
✓		12	КОБ.219.11.000	Крышка люка	1	
		13	КОБ.219.12.000	Крышка люка	1	

Подп. и дата

Изм. № дуб.

изм. инв. №

КОБ.219.00.000

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Разраб.	Прокашева	Троя
Пров.	КОЗЛОВ	Козлов
Т. контр.	Филатов	Филатов
Н. контр.	ШИШКИН	Шихкин
Утверж.	БЕВЗЕНКО	Бевзенко

Скруббер
апп. №33

Лит.	Лист	Листов
1	1	4

143705

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дуб.	Подп. и дата
143705				

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дуб.	Подп. и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Код докум.	Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примеча- ние
															<u>Леталы</u>		
													54	КОБ.219.00.001	Прокладка		
													54	17	Прокладка		
													54	18	Прокладка ф 212/159		
													54	19	Решина - ЗИШ-С ГОСТ 7338-65	3	
														20	Прокладка ф 212/114		
														21	Решина - ЗИШ-С ГОСТ 7338-65	3	
														22	фланец	1	
														23	Прокладка	1	
															Прокладка ф 212/159	1	
															Решетка	1	
															<u>Стандартные изделия</u>		
															Болт М20×50.56		
															ГОСТ 7798-70		
															Стяжка 35 ГОСТ 1050-74	96	

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

КОБ. 219.00.000

Копировал

Форм

лист 2

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дуб.	Подп. и дата
143705				

Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
						28		Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70		
						29		Болт М24×110.56 ГОСТ 7798-70		
						30		Сталь 35 ГОСТ 1050-74 Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70	68	
						31		Сталь 20 ГОСТ 1050-74 Болт М20×90.56 ГОСТ 7798-70	68	
						32		Сталь 35 ГОСТ 1050-74 Болт М10×45.56 ГОСТ 7798-70	8	
						33		Сталь 35 ГОСТ 1050-74 Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	56	
								Сталь 20 ГОСТ 1050-74	56	
								Материалы		
								Насадка хвостовая		2850кг
								10×100, 3030Р 20		
						38		Полупроводящий ПСТ ТУ 38-105-203-70		750кг

КОБ. 219.00.000

Копировал

Формат 11

Лист
3

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
		39		Насадка - кольцо КК-25 ГОСТ 17612-70		2000 шт

Инив. № подл. 143 405	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инив. № дуб.	Подп. и дата
--------------------------	----------------	--------------	--------------	--------------

К06.219.00.000

лист
4

Изм. Лист № докум. Подпись Дата