



Согласовано
руководителем

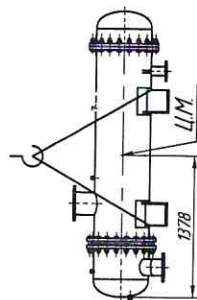


Схема расположения опор

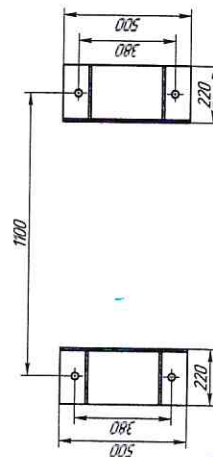


Таблица 3 Таблиця шипієроб.

[illegible]

Таблица 2. Материальное исполнение.

[illegible]

Таблица 2. Материальное исполнение.

Добавочные с/с(т/п)	Прочности		Гидравлическое сопротивление (кПа)	Гидравлическое сопротивление (кПа)	Максимальное давление (МПа)
	Робуемое (кПа)		Рассчитанное (кПа)	Робуемое (МПа)	0,19(19,7)
	Рассчитанное (кПа)		Рассчитанное (кПа)	Рассчитанное (МПа)	0,19(19,7)
	Гидравлическое сопротивление (кПа)		Гидравлическое сопротивление (кПа)	Гидравлическое сопротивление (МПа)	0,19(19,7)
Характеристики рабочей среды	Продольное	Гидравлическое (кПа)		196	0,23 (23,2)
		Поперечное (кПа)		120(12)	0,11
		Класс опасности		нет	нет
		Пожароопасность		нет	нет
Температура, °С	Вертикальный	Вертикальный		нет	нет
		Горизонтальный		2	2
		Нормативная рабочая среда		Воды	Пар
		Относительная влажность (г/м³/м³)		70/95	250
Температура, °С	Горизонтальный	Максимальная рабочая		95	250
		Средняя расчетная		95	250
		Максимальная температура стенки аппарата, рассчитанная по расчетным данным, °С		0	0
		Комплексная теплозащитная труба в РПЗ-2000		178	178
Температура, °С	Горизонтальный	Шаг и угол расположения теплозащитных труб		25см х 60°	25см х 60°
		Вырез в перегородке, %		25	25
		Ориентация фланца		Вертикальный	Вертикальный
		Коэффициент прочности сварки швов		1	1
Температура, °С	Горизонтальный	Число швов		2	1
		Пробитие для коррозии и эрозии		2	2
		Расчетный срок службы, лет		10	20
		Число швов нарезания осевых для всего срока службы		1000	1000
Температура, °С	Горизонтальный	Площадь теплозащиты, м²		212	212
		Комплексное исполнение и категория размещения по ГОСТ 15500-99		99A	99A

1. Тип соединения трубо с трубными решетками по ГОСТ Р 55601-2013 – Р4, класс герметичности 4.
2. Аппарат испытать согласно таблице 1
3. Все детали и сборочные единицы перед сборкой проточить горючей флюидой при температуре 55-65°С и просушить сухим воздухом.
4. Обеспечение стенок корпуса, сборных и разъемных соединений сосудов до врезки испытывать не допускается.
5. Не допускается пачка, протечки, потения в сборных соединениях и на основном металле, течи в разъемных соединениях, видимые остаточные деформации, падения давления по манометру.
6. Повышение давления до необходимого значения должно производиться плавно со скоростью не более 0,1 МПа (1 кгс/см²) в минуту.
7. Объем и методы неразрушающего контроля:
– ВНК – 100%
– УЗК – 50%.

Термообработка – не проводится.