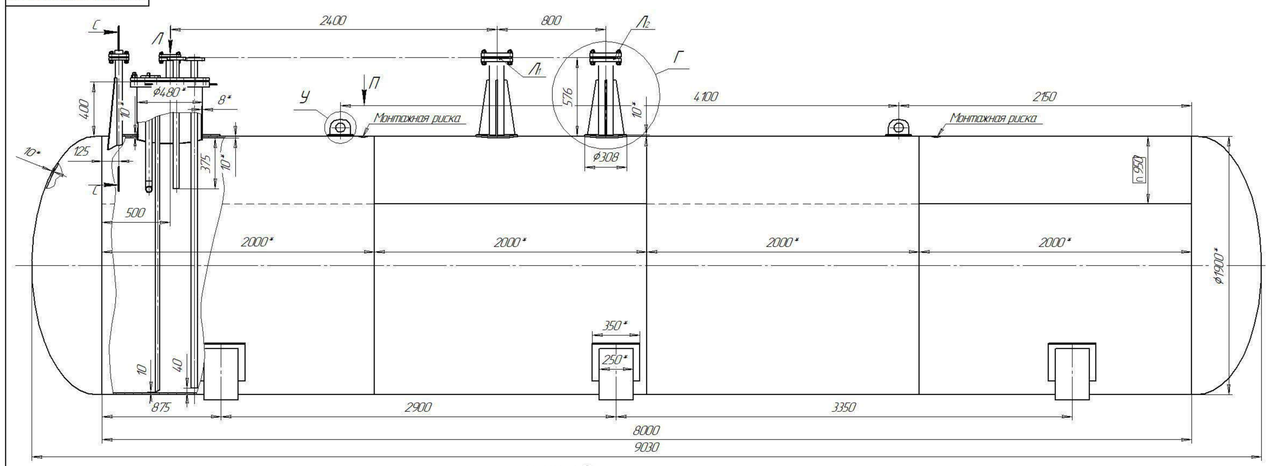
203.1900.25П00.000 СБ



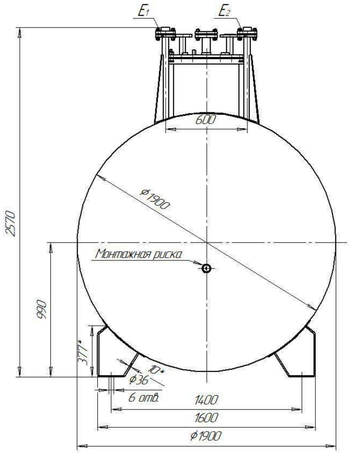
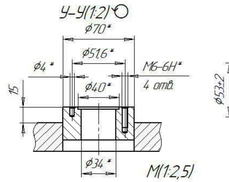


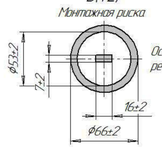
Таблица 2 — Таблица штуцеров

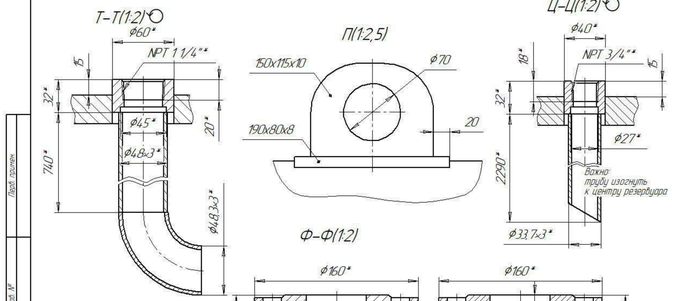
Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру	
				МПа	кгс/см²
А	Для паровой фазы (отбор)	1	ДУ 32	2.5	25
Б	Для жидкой фазы (налив)	1	NPT 1 1/4"	2.5	25
В	Для жидкой фазы (обрат)	1	ДУ 32	2.5	25
Г1,2	Для жидкой фазы (отбор)	2	ДУ 50	2.5	25
Д	Для указателя уровня	1	34	2.5	25
Е1,2	Для предохранительного клапана	2	40 NPT 1 1/4"	2.5	25
Ж	Для манометра	1	NPT 1/2"	2.5	25
З	Для магнетострикционного уровнемера	1	ДУ 50	2.5	25
И	Для дренажа	1	NPT 3/4"	2.5	25
К	Люк	1	ДУ 450	2.5	25
Л1,2	Для указателя уровня "Струна-М"	2	ДУ 100	2.5	25

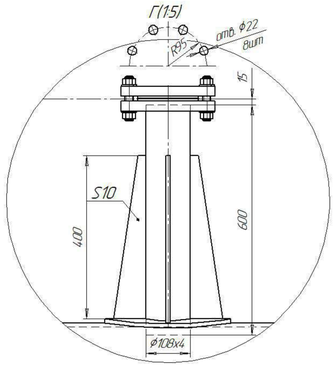
Таблица 1 — Техническая характеристика

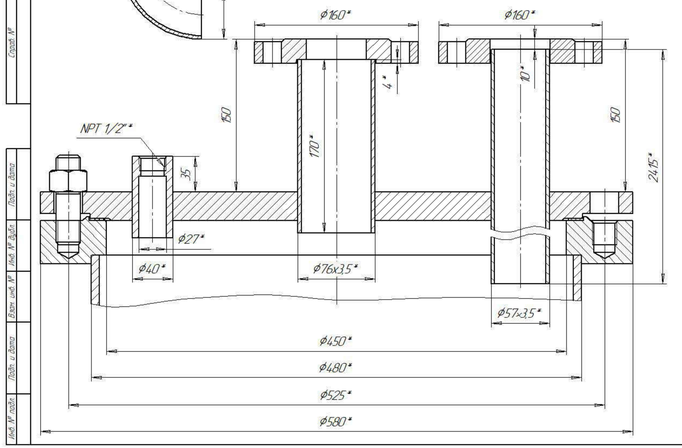
Наименование параметров		Значение
Назначение аппарата	Предназначен для хранения сжиженного углеводородного газа по ДСТУ 4047-2001 (ГОСТ 20448-90*, ГОСТ Р 52087-2003) и ГОСТ 27578-87	
Давление МПа, (кгс/см²)	рабочее	1.57 (16)
	расчетное избыточное	1.77 (18)
	пробное гидравлическое	2.3 (23.4)
Температура, °С	рабочая среды	от минус 40 до 50
	расчетная стенки	50
Характеристика рабочей среды	класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	IV
	категория и группа взрывоопасной смеси по ГОСТ 12.1.011-78	Взрывоопасная IIA – T1
	пожароопасность ГОСТ 12.1.004-91	пожароопасная группа II
Состав среды	сжиженные углеводородные газы (пропан, бутан, бутан-пропановые смеси)	
Прибавка на коррозию, мм		1.0
Расчетный срок службы лет, не более		20
Число циклов нагружения, не менее		6000
Вместимость, м³		24.22
Объем рабочий, м³		20.6
Сейсмичность, балл, не более		9
Группа аппарата по п.1.1 ГОСТ Р 52630-2006		1
Масса, кг	в рабочем состоянии	16870
	при гидроиспытании	29150
Габаритные размеры, мм	длина	9030
	ширина	1900
	высота	2570

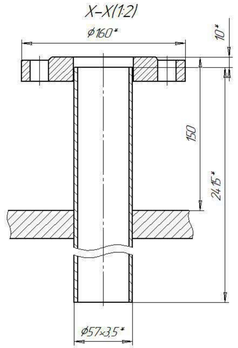












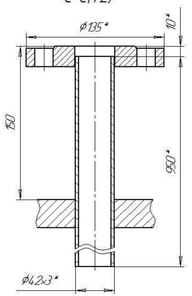
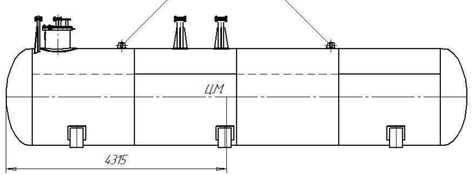
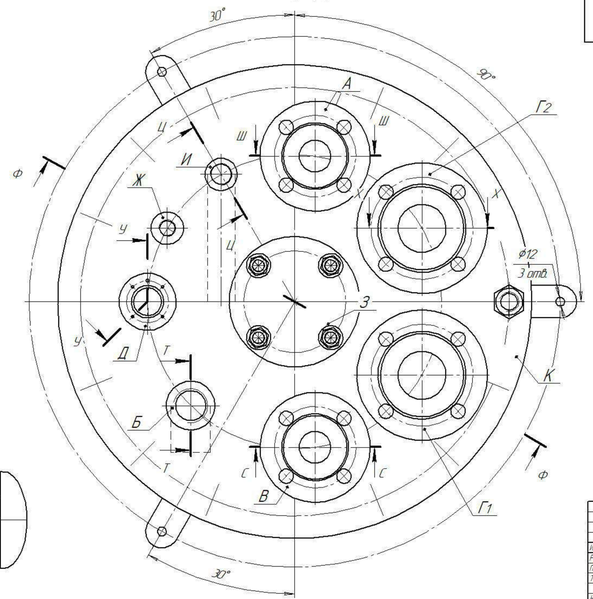


Схема строповки при монтаже





Технические требования

1. Изготовление, испытания, приемку и поставку резервуара производить в соответствии с требованиями ГОСТ 24.444-87, ГОСТ Р 52630-2006, ПБ 03-576-03, ПБ 09-540-03, ТУ У 28.2-32276928-003:2009 и настоящими техническими требованиями.
2. * – Размеры для справок.
3. На заводе-изготовителе резервуар испытать на прочность и герметичность пробным гидравлическим давлением.
4. Поверхности сварных швов и околошовных зон, подлежащих неразрушающим методам контроля должны соответствовать требованиям раздела 3 ГОСТ 7512-82, раздела 2 ГОСТ 14.782-86.
5. Маркировать аппарат по ТУ У 28.2-32276928-003:2009.
6. Резервуар должен быть окрашен. Поверхности корпуса резервуара, подлежащие окраске, должны быть очищены от окалины, брызг металла, грязи и масел. Подготовку поверхности под покрытие произвести дробеструйной очисткой до Rz 25 ГОСТ 2789-73 размером металлической дроби ø1 мм и давлением воздуха 0,4...0,6 МПа ГОСТ 9.402-80.
7. Резервуар покрыть эпоксидно-полимерным антикоррозионным покрытием "Interzone 954" ("Internacional Farg AB", Швеция) с основным компонентом и отвердителем согласно требовании 2.3 EN 10204 с нанесением покрытия толщиной от 450 мкм до 500 мкм, с проведением испытании методом неразрушающего контроля электроизоляции покрытий на пробой напряжением 5 кВ согласно требовании ДСТУ 4219-2003.
8. Монтажные риски (см. вид П), фиксирующие глобные оси резервуара, выполнить эмалью ПФ-115 красной ГОСТ 6465-76.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	203.1900.25П.00.000 СБ		
Разраб.		Грудников			Резервуар СУГ-25.П	Лит.	Масса: 4930 / Масштаб: 1:10
Пров.		Колодинский					
Т.контр.					Сборочный чертеж	Лист	Листов: 1
Н.контр.						"ООО" Тестпрайт	
Утв.							

Копировал | Формат А2×3

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.