

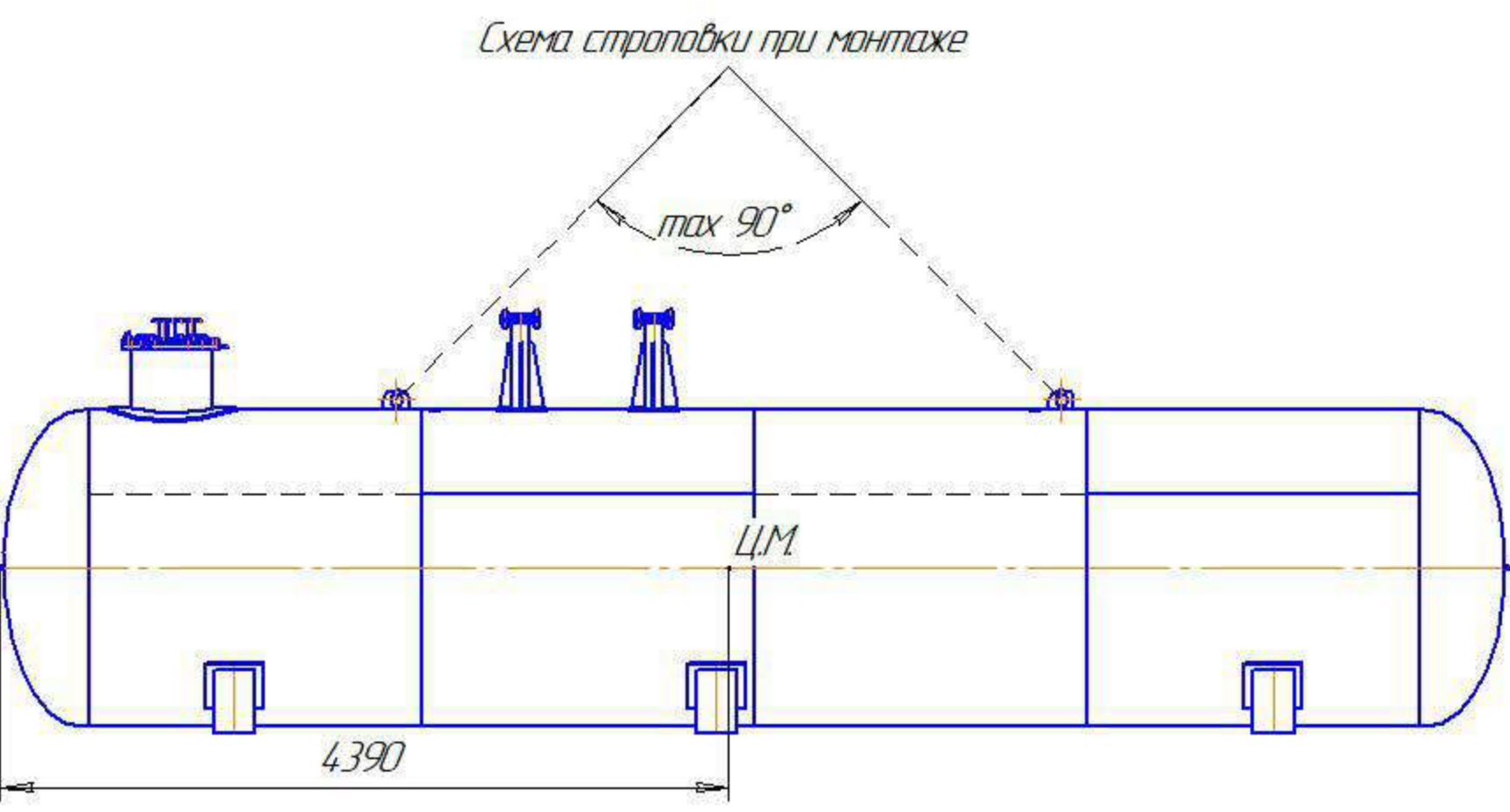
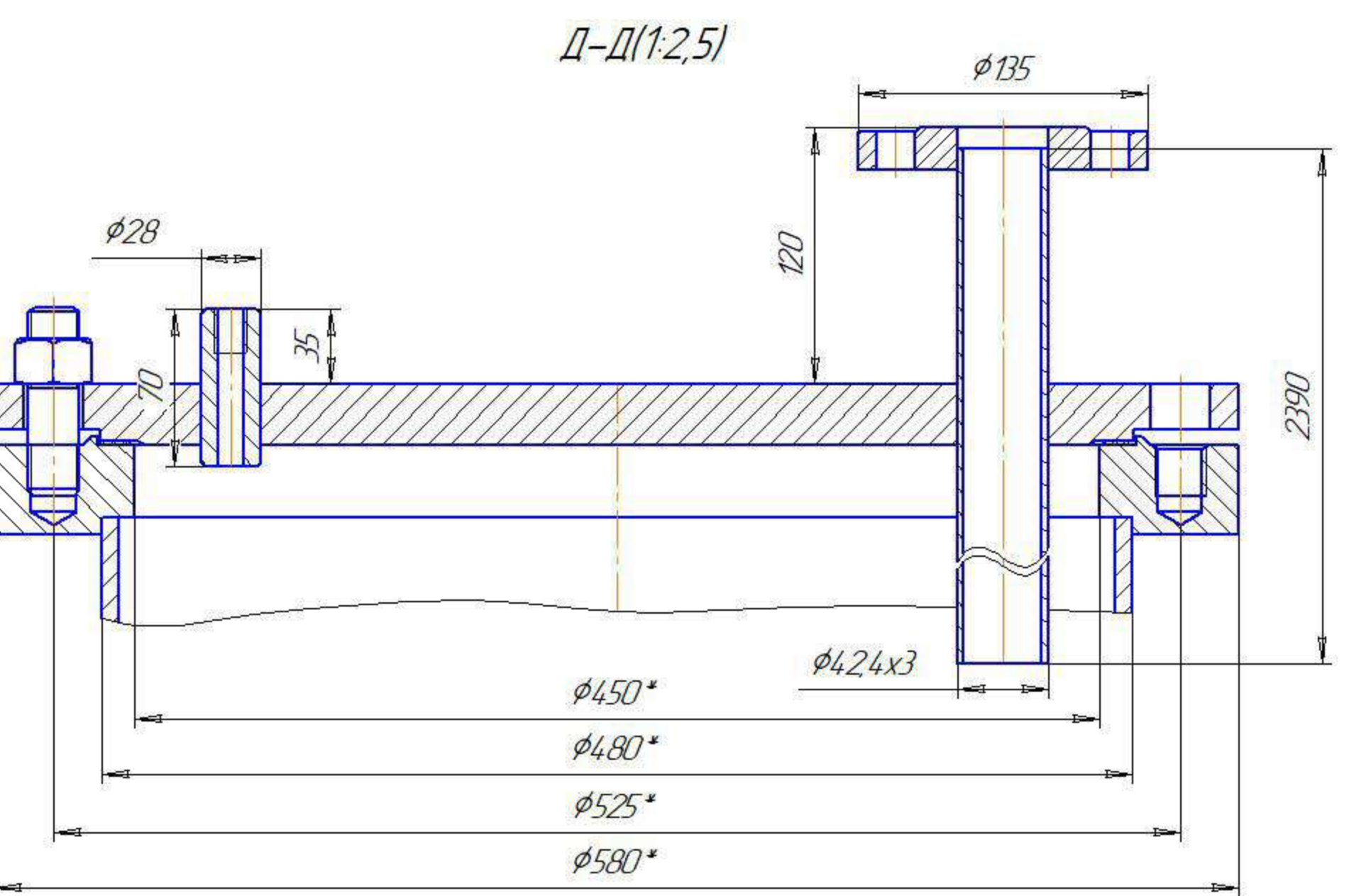
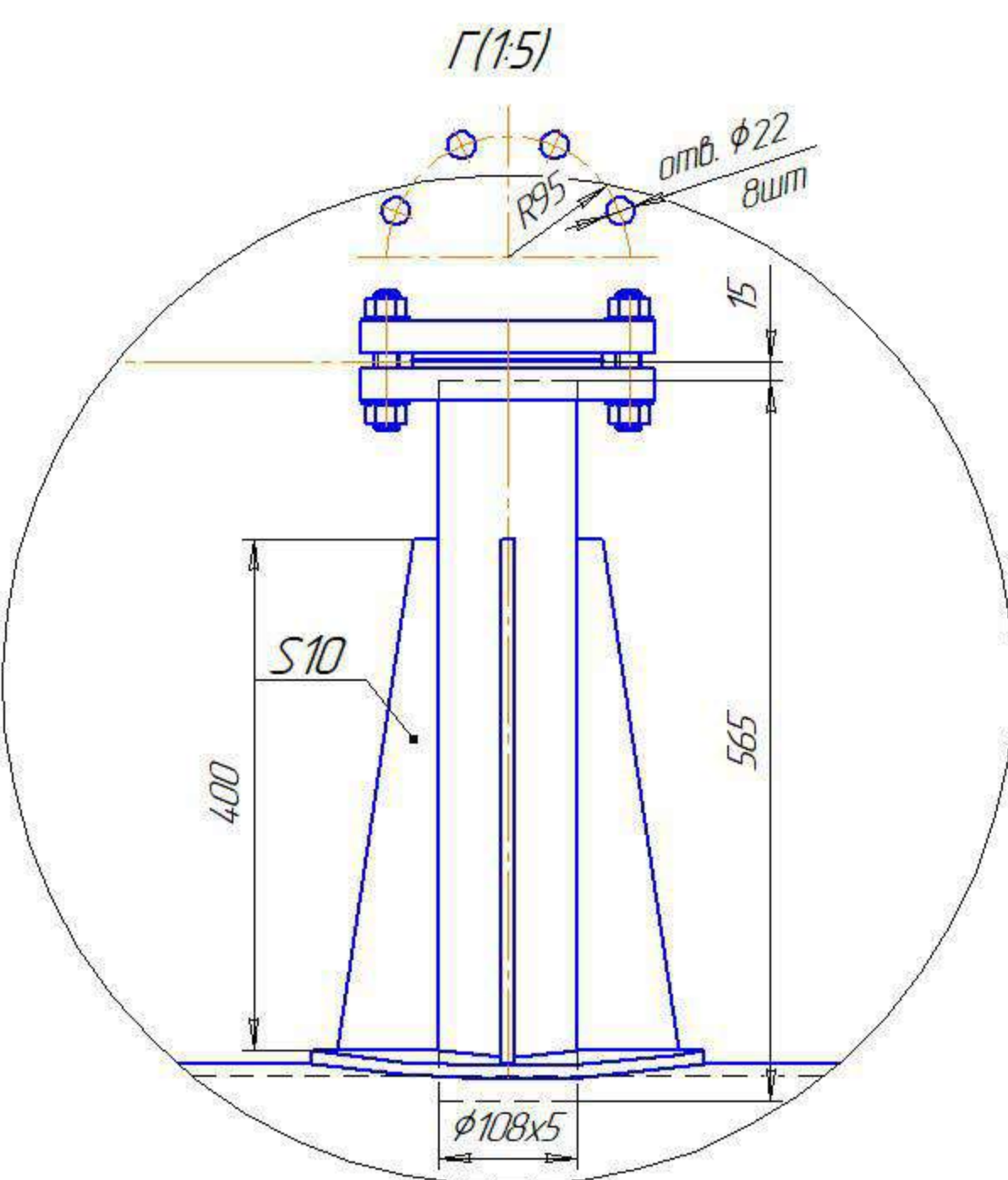
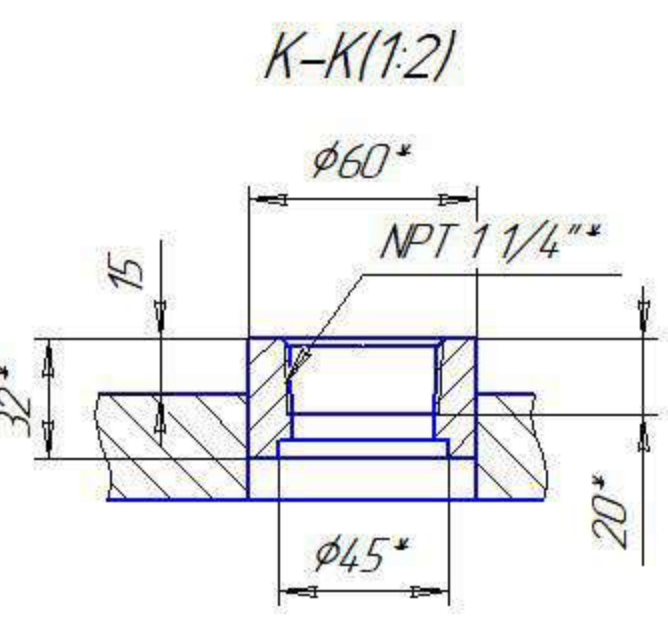
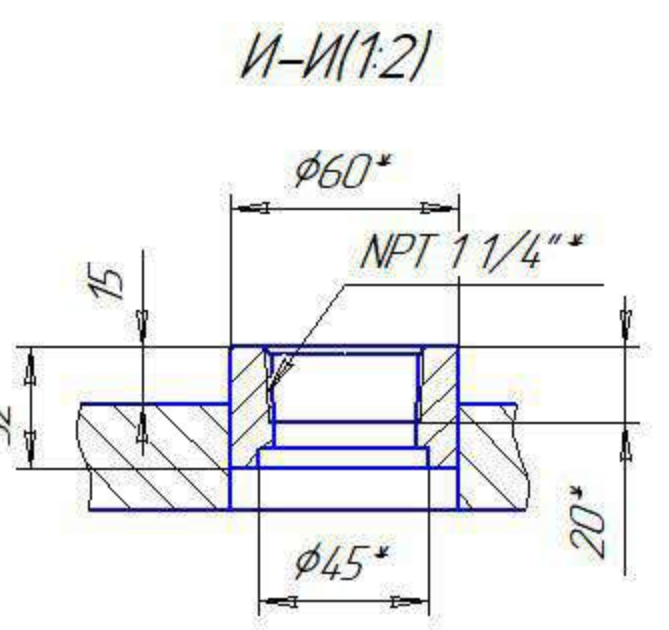
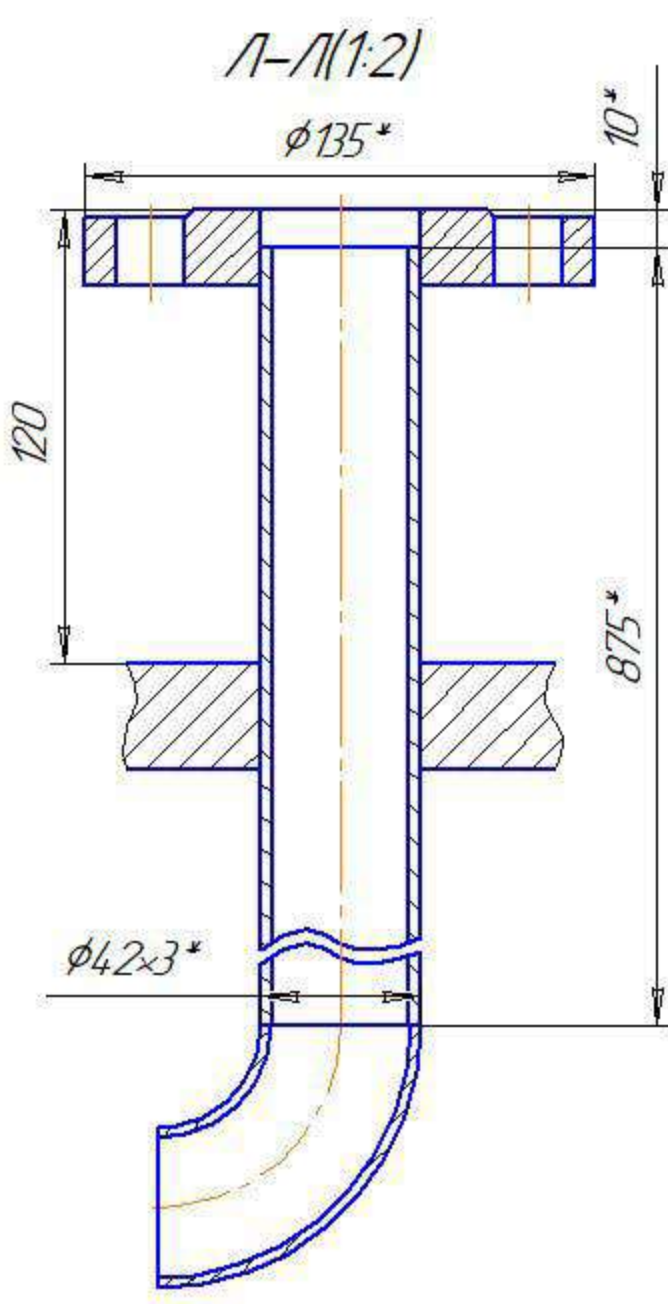
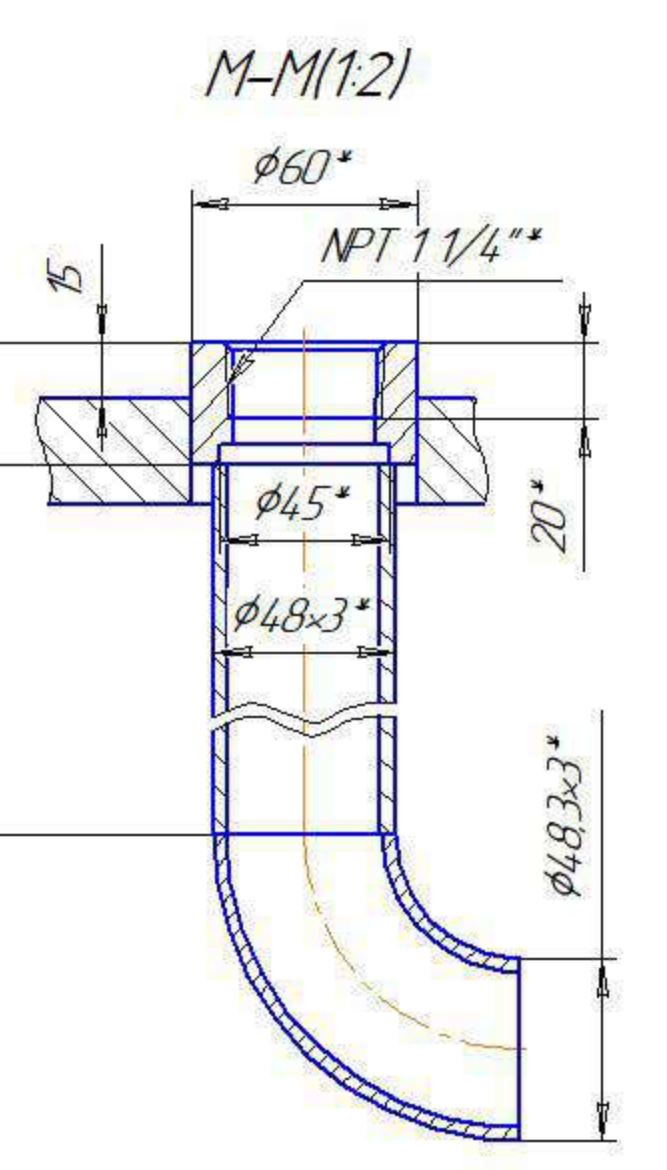
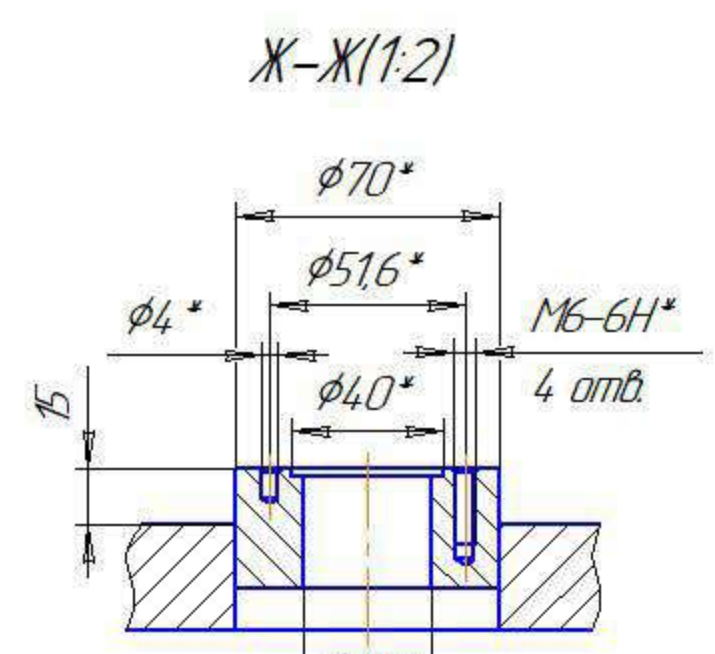
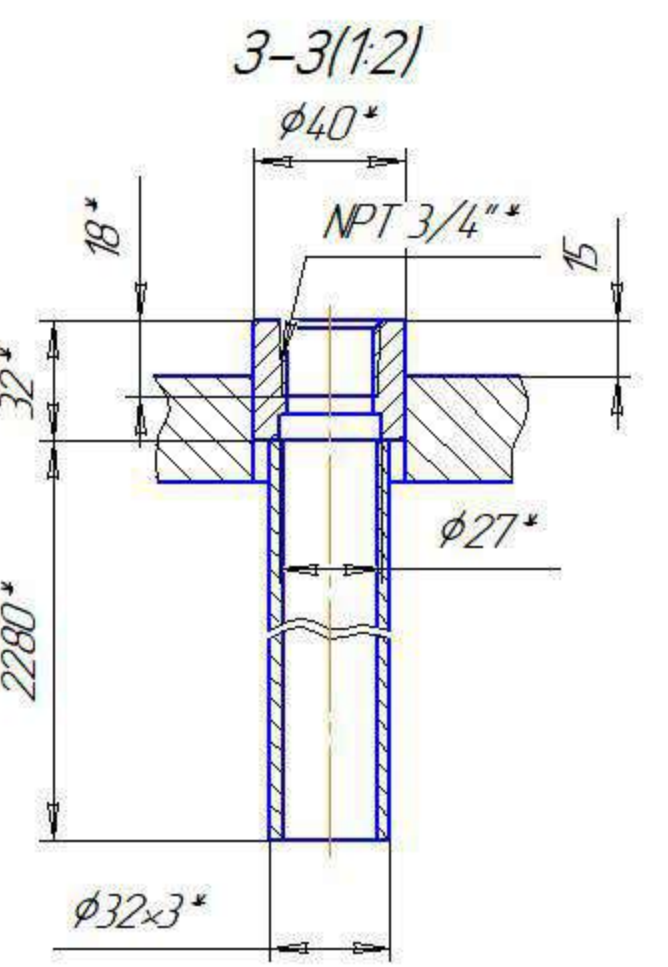
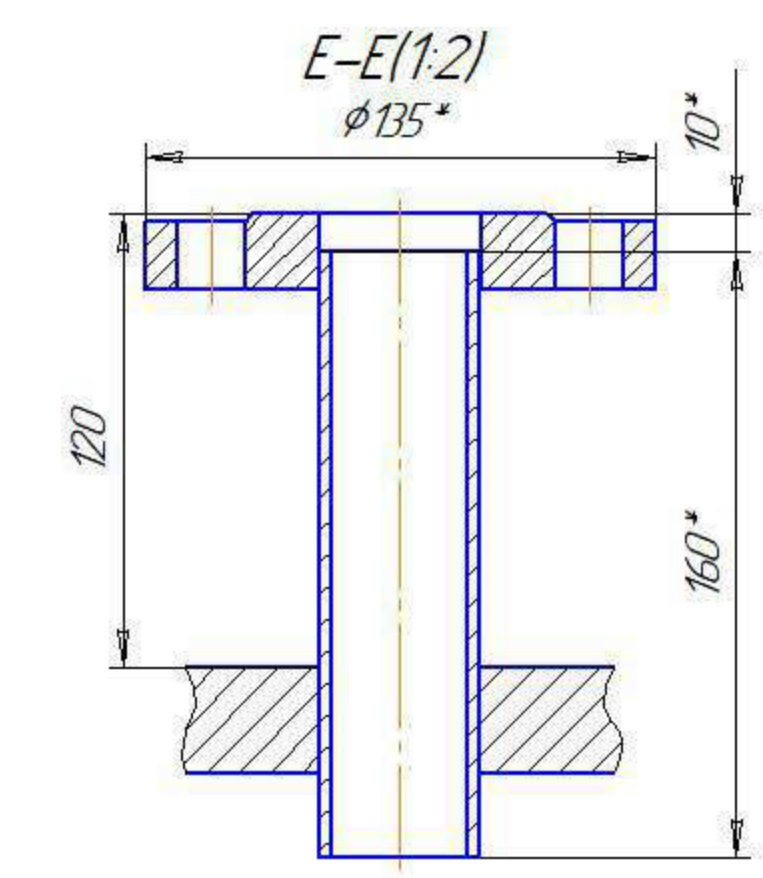
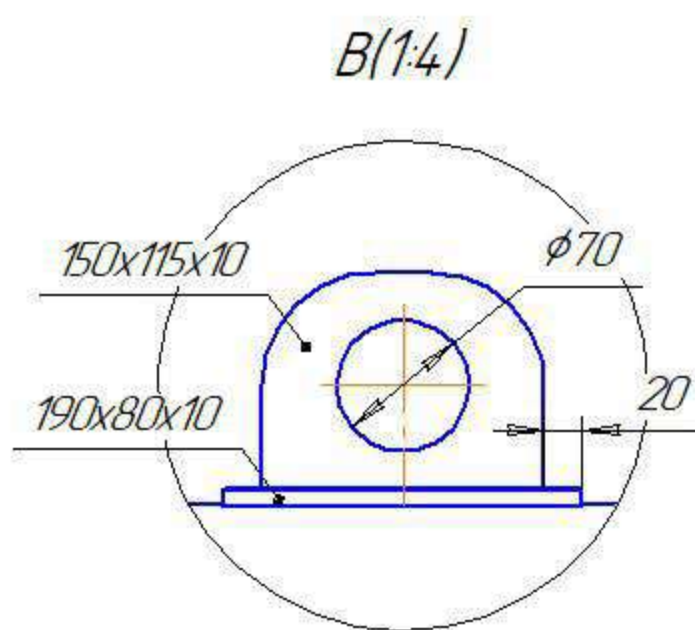
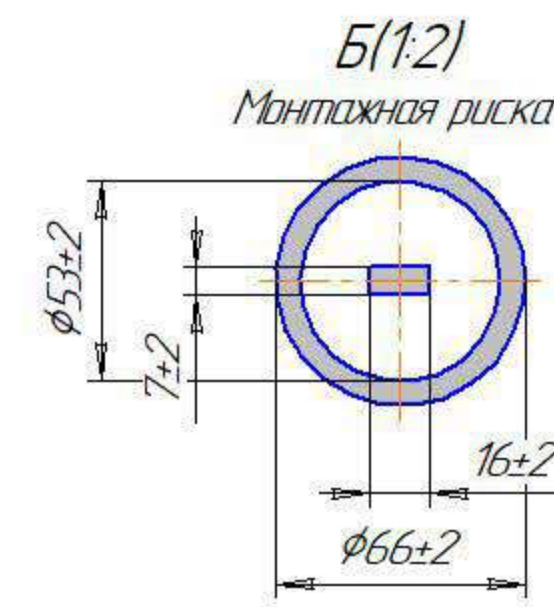
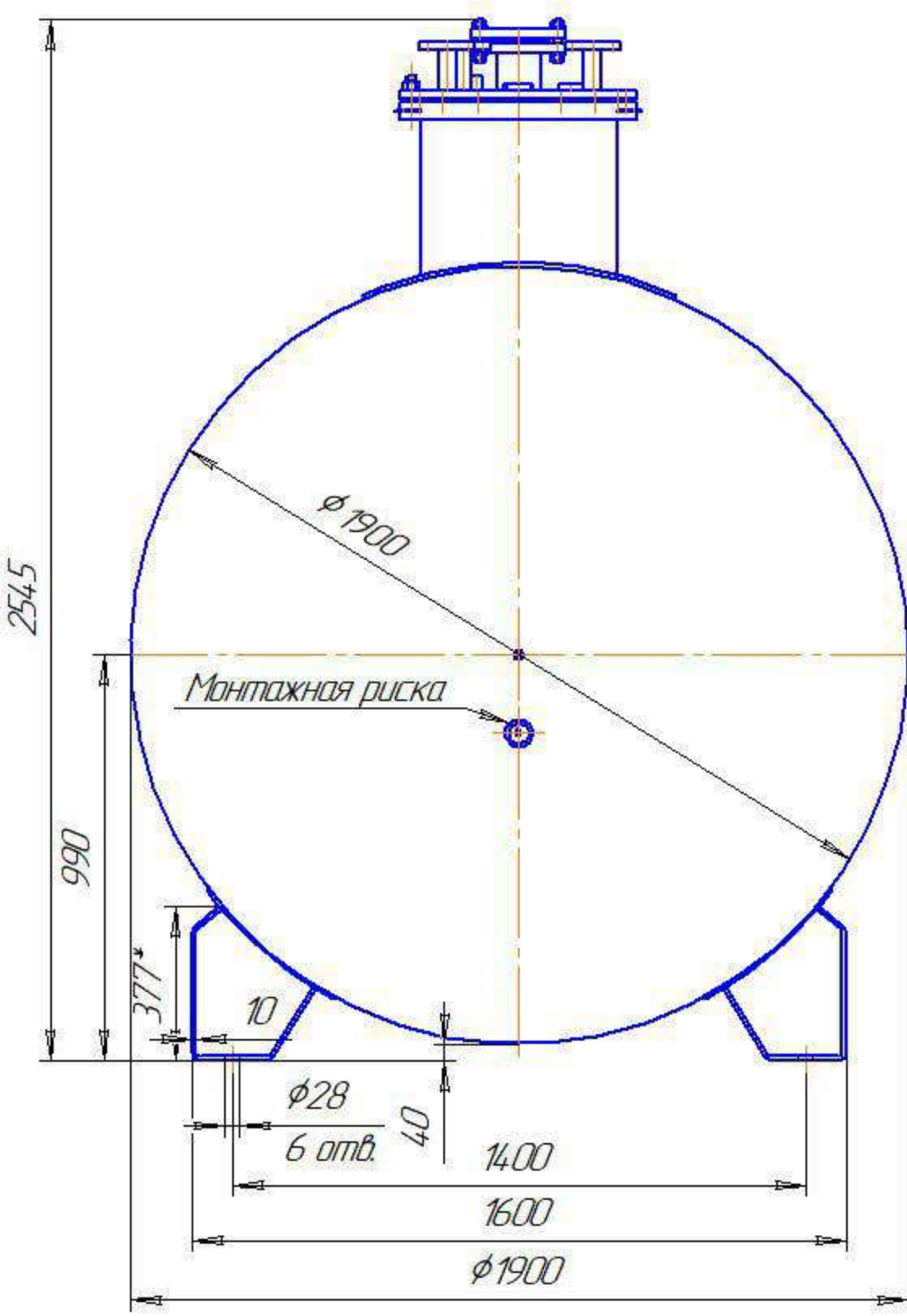
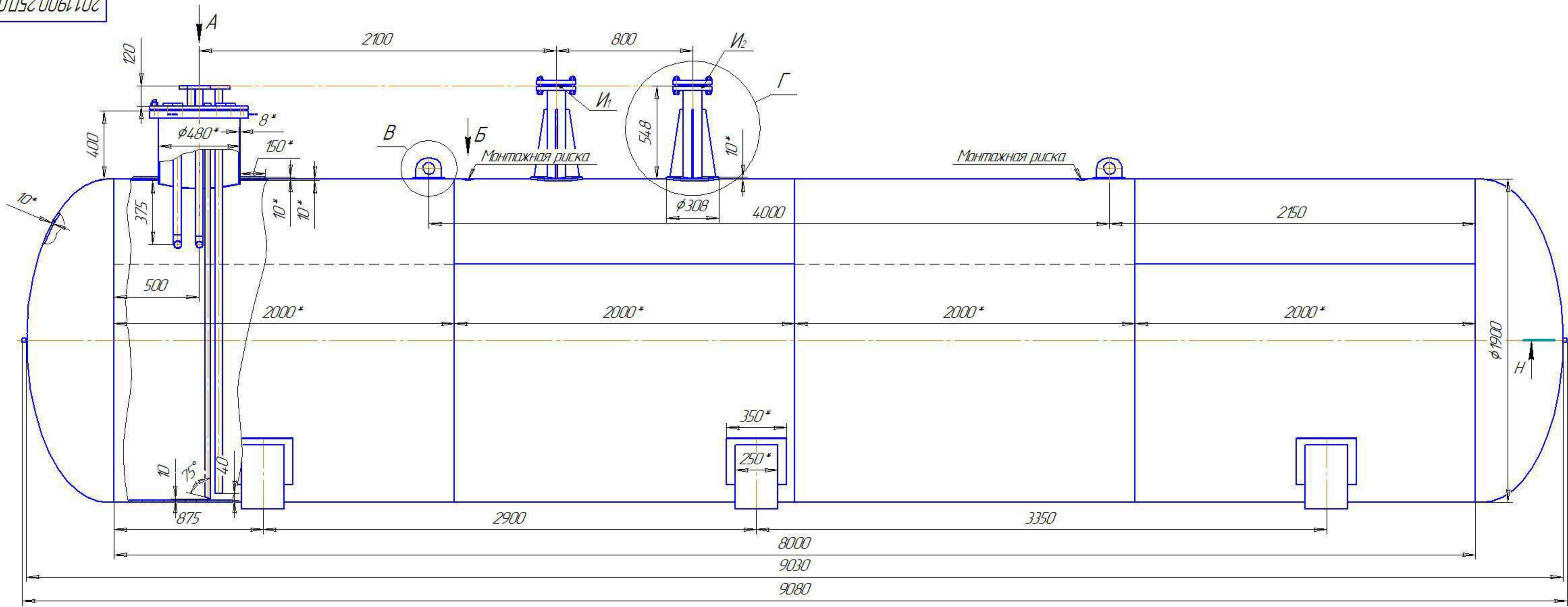


Таблица 2

Таблица итцеров

Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру	
				МПа	кгс/см ²
A	Для жидкой фазы (отбор)	1	32	25	25
Б	Для жидкой фазы (налив)	1	NPT 1 1/4"	25	25
В	Для паровой фазы (отбор)	1	32	25	25
Г	Для манометра	1	6 1/4"	25	25
Д	Для указателя уровня	1	34	25	25
E ₁₂	Для предохранительного клапана	2	NPT 1 1/4"	25	25
Ж	Лук	1	450	25	25
З	Для жидкой фазы (возврат)	1	32	25	25
И ₁₂	Для указателя уровня "Струна-М"	2	100	25	25
К	Для дренажа	1	NPT 3/4"	25	25

Таблица 1

Техническая характеристика

Наименование параметра		Значение
Назначение аппарата	Предназначен для хранения сжиженного углеводородного газа по ДСТУ 4047-2001 (ГОСТ 20448-90*, ГОСТ Р 52087-2003) и ГОСТ 27578-87	
	рабочее	157 (16)
	расчетное избыточное	177 (18)
Давление, МПа (кгс/см ²)	пробное гидравлическое	2,3 (23,4)
	рабочая среды	от минус 40 до 50
Температура, °C	рабочая среды	от минус 40 до 50
	расчетная стенки	50
Характеристика рабочей среды	класс опасности по ГОСТ 12.1007-76	IV
	категория и группа взрывоопасной смеси по ГОСТ 12.1011-78	взрывоопасная IIA - T1
	пожароопасность ГОСТ 12.1004-91	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		1000
Вместимость, м ³		24,22
Объем рабочей, м ³		20,6
Сейсмичность, балл, не более		9
Группа аппарата табл.1 ГОСТ Р 52630-2006		1
Масса, кг	в рабочем состоянии	1684,0
	при гидравлическом давлении	2912,0
Габаритные размеры, мм	длина	9080
	ширина	1900
	высота	2545

Технические требования

- Изготовление, испытания, приемку и поставку резервуара производить в соответствии с требованиями ГОСТ 24444-87, ГОСТ Р 52630-2006, ПБ 03-576-03, ПБ 09-540-03, ТУ У 28.2-32276928-003-2009 и настоящими техническими требованиями.
- * - Размеры для справок.
- На заводе-изготовителе резервуар испытать на прочность и герметичность пробным гидравлическим давлением.
- Поверхности сварных швов и околошовных зон, подлежащих неразрушающим методам контроля должны соответствовать требованиям раздела 3 ГОСТ 7512-82 раздела 2 ГОСТ 14782-86.
- Маркировать аппарат по ТУ У 28.2-32276928-003-2009.
- Резервуар должен быть окрашен. Поверхности корпуса резервуара, подлежащие окраске, должны быть очищены от окислов, пыли, грязи и масел. Подготовку поверхности под покрытие произвести дробеструйной очисткой до Ra 25 ГОСТ 2789-73 размером металлической дроби $\phi 1$ мм и давлением воздуха 0,4-0,6 МПа ГОСТ 9402-80.
- Резервуар покрыть эпоксидно-полимерным антикоррозионным покрытием "Interzone 954" ("International Farg AB", Швеция) с основным компонентом и отвердителем согласно требованиям 23 EN 10204, с нанесением покрытия толщиной от 450 мкм до 500 мкм с проведением испытаний методом неразрушающего контроля электроизоляции покрытий на пробой напряжением 5 кВ согласно требованиям ДСТУ 4219-2003.
- Монтажные риски (см. вид П), фиксирующие главные оси резервуара, выполнить эмалью ПФ-115 красной ГОСТ 6465-76.

				201900.257.00.000 СБ			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб	
Разраб.					4900	1:10	
Проб.							
Контр.							
Исполн.							
Зам.							
Резервуар СУГ-25П				Тестират			
Сборочный чертеж				Листов 1			
				Копировал			
				Формат А2х3			