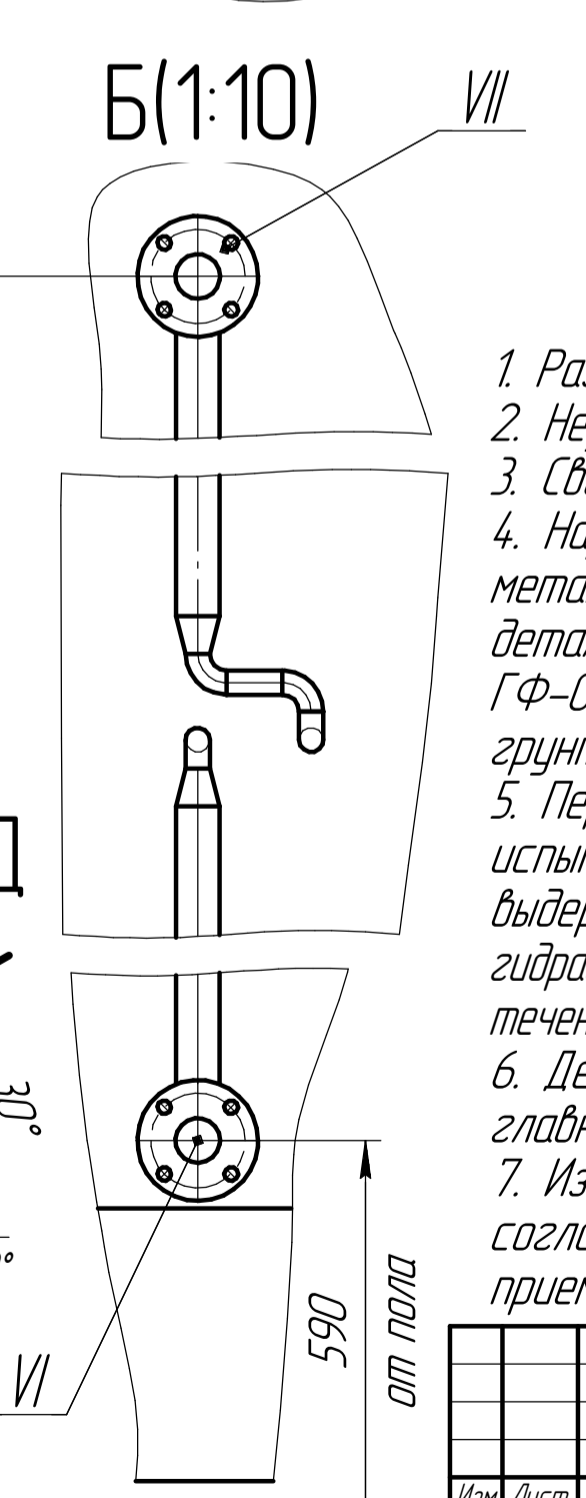
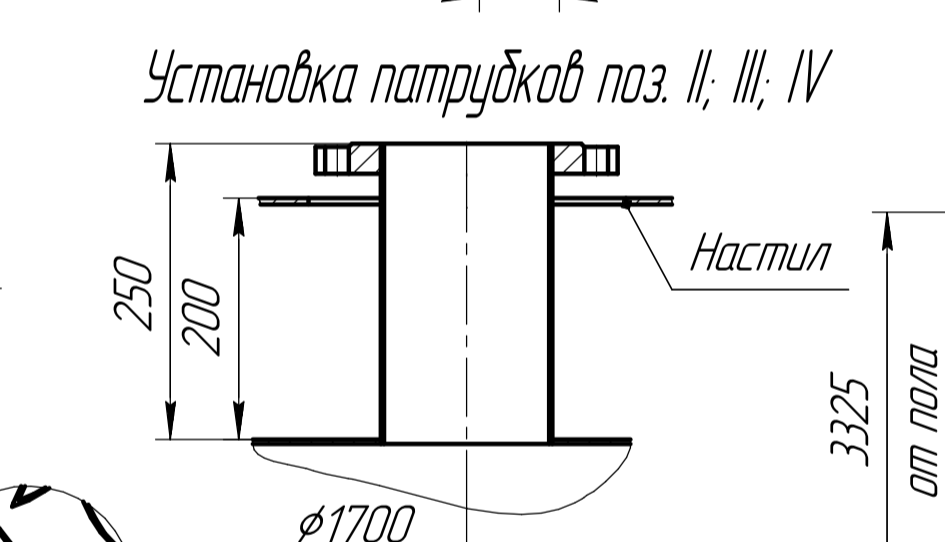
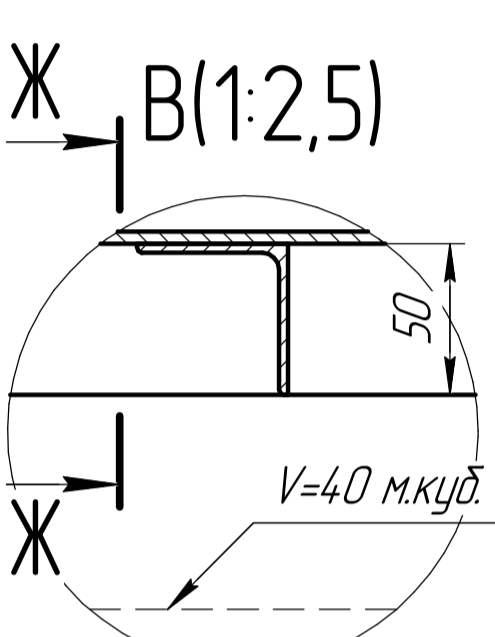
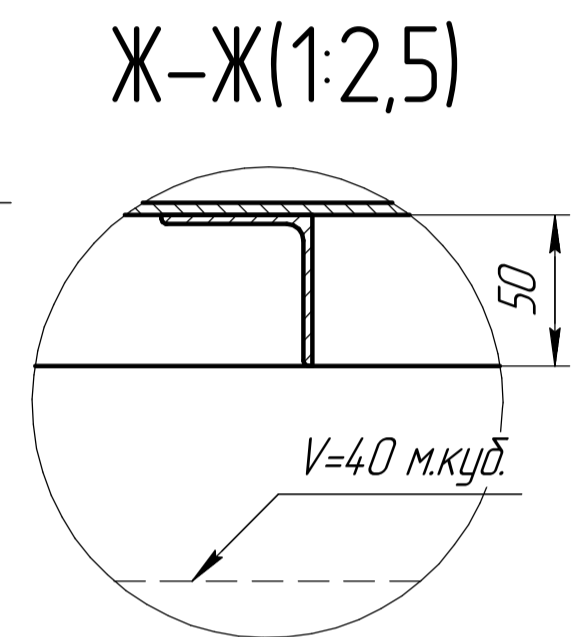
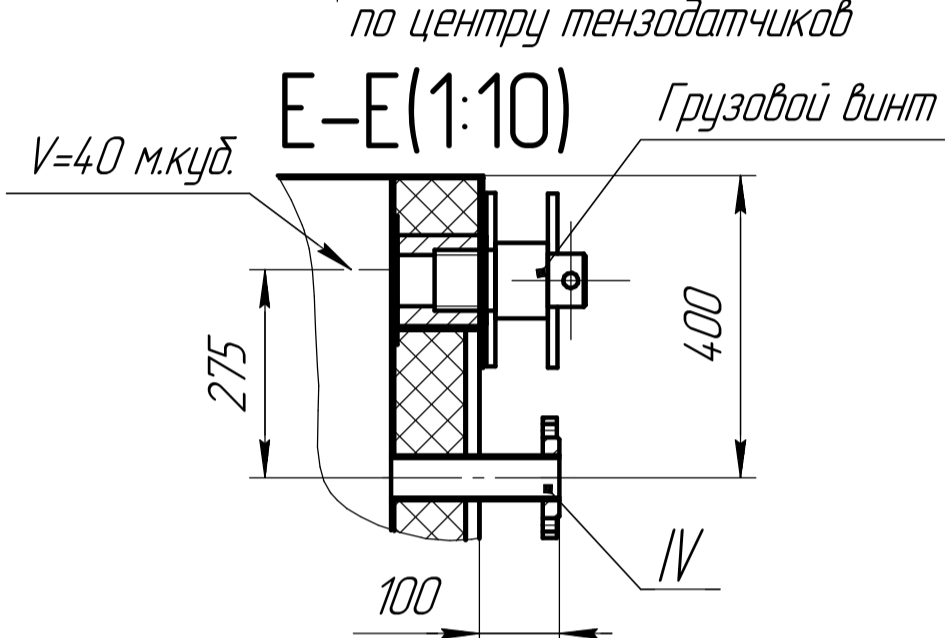
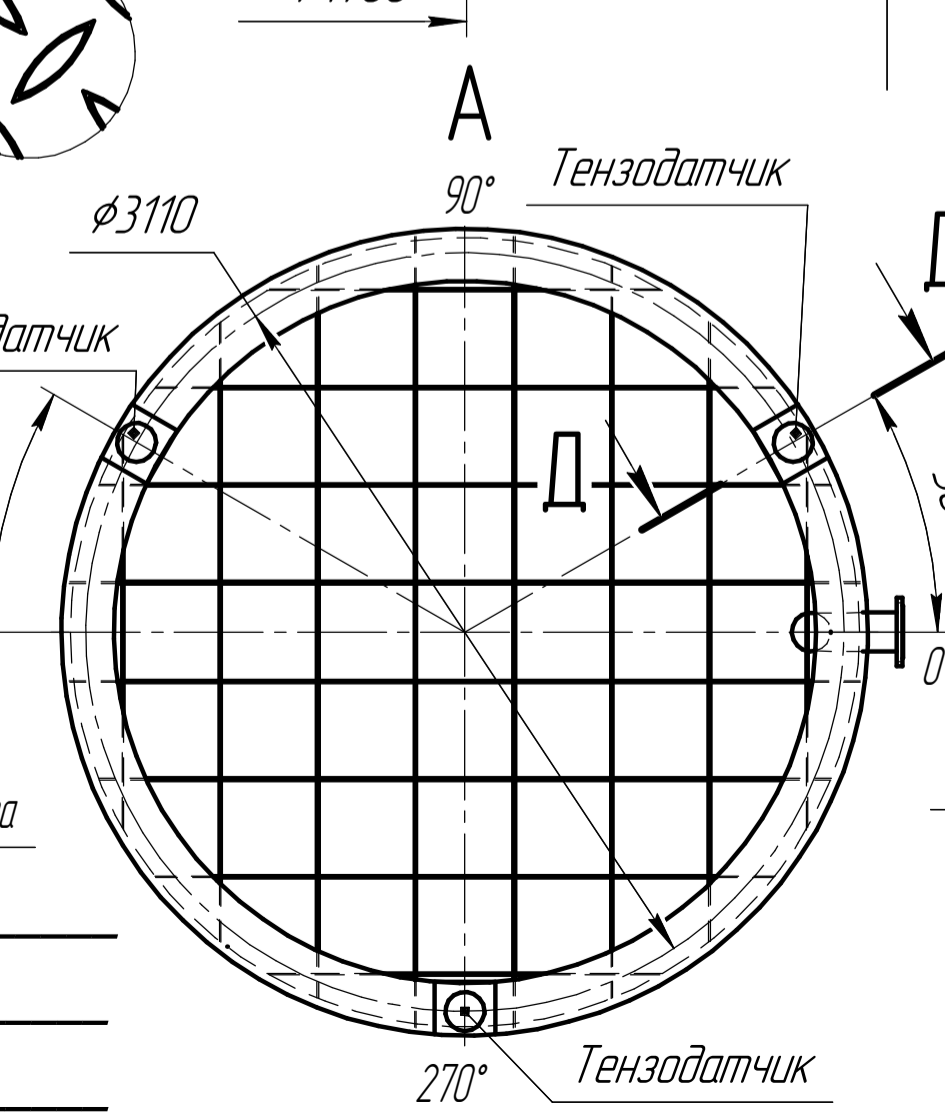
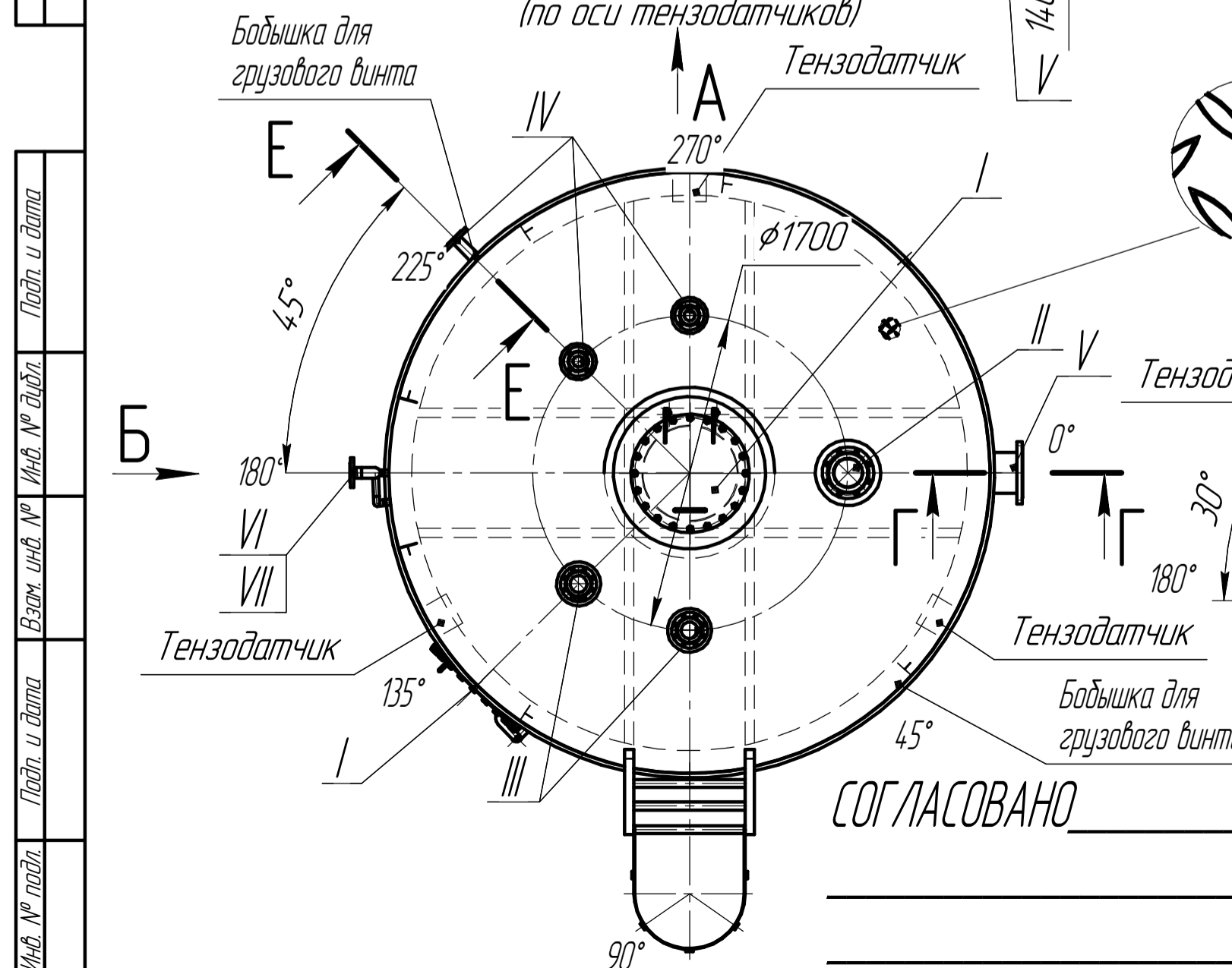


Об.	Наименование	Кол-во	Размер, мм	P _ч , МПа
I	Люк	2	Ду 500	1,6
II	Патрубок подачи продукта	1	Ду 150	1,6
III	Патрубок	2	Ду 80	1,6
IV	Патрубок	3	Ду 50	1,6
V	Выход продукта	1	Ду 200	1,6
VI	Вход в рубашку	1	Ду 50	1,6
VII	Выход из рубашки	1	Ду 50	1,6

- Технические характеристики:
- Рабочий продукт в корпусе - тиопласт Б-21; бензофлекс-2088; ХП-52 (хлорпарафин) (взрывобезопасная, пожаробезопасная)
 - Рабочий продукт в рубашке - горячая вода
 - Рабочее давление, МПа: корпус - атмосферное; рубашка - 0,5
 - Расчетное давление, МПа: корпус - 0,06; рубашка - 0,54
 - Пробное давление, МПа: корпус - гидростатическое; рубашка - 0,68
 - Рабочая температура, °С - корпус +10...+50; рубашка +50
 - Объем, м.куб.: полный - 40,7; рабочий - 40,0
 - Материал: корпус, ограждение, рама ст3сп5; облицовка изоляции - профлист С18-1000-07 с полимерным покрытием цвет RAL 7035
 - Группа сосуда (по ПБ 03-584-03) - 5а
 - Фланцы по ГОСТ 12820, исполнение 1, Ру1,6
 - Тензодатчики, ответные фланцы в комплект поставки не входят



- Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров по $\sqrt{H14}$; $h14$; $\pm t/2$.
- Сварка по ГОСТ 14771-76-ИИп. Электрод ВИ-3 ГОСТ 23949-80.
- Наружная, внутренняя поверхности - в состоянии поставки металла, сварные швы зачистить. Наружные не облицованные детали корпуса из углеродистой стали грунтовать грунтовкой ГФ-021 цвет серый. Ограждение, лестницу, раму грунтовать грунтовкой ГФ-021 цвет серый.
- Перед установкой изоляции сварные швы корпуса подвергнуть испытанию капиллярным методом - смачиванием керосином. Время выдержки в течении не менее 40 минут. Рубашку подвергнуть гидравлическому испытанию водой давлением 0,68 МПа и выдержкой в течении не менее 30 мин. Течи и потения сварных швов не допустимы.
- Действительное расположение элементов по высоте - на главном виде, по диаметру - на виде сверху и виде А.
- Изготовление, контроль, приемку и испытания производить согласно ПБ 03-584-03 'Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных'



Справ. № Перв. полимен.
Изм. № Инв. № дубл. Подп. и дата
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата
Изм. № подл. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Емкость для хранения жидких компонентов	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					1:25			
Проб.						Лист 1	Листов 2	
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								

Rev.3

Емкость для хранения жидких компонентов – 3 шт.

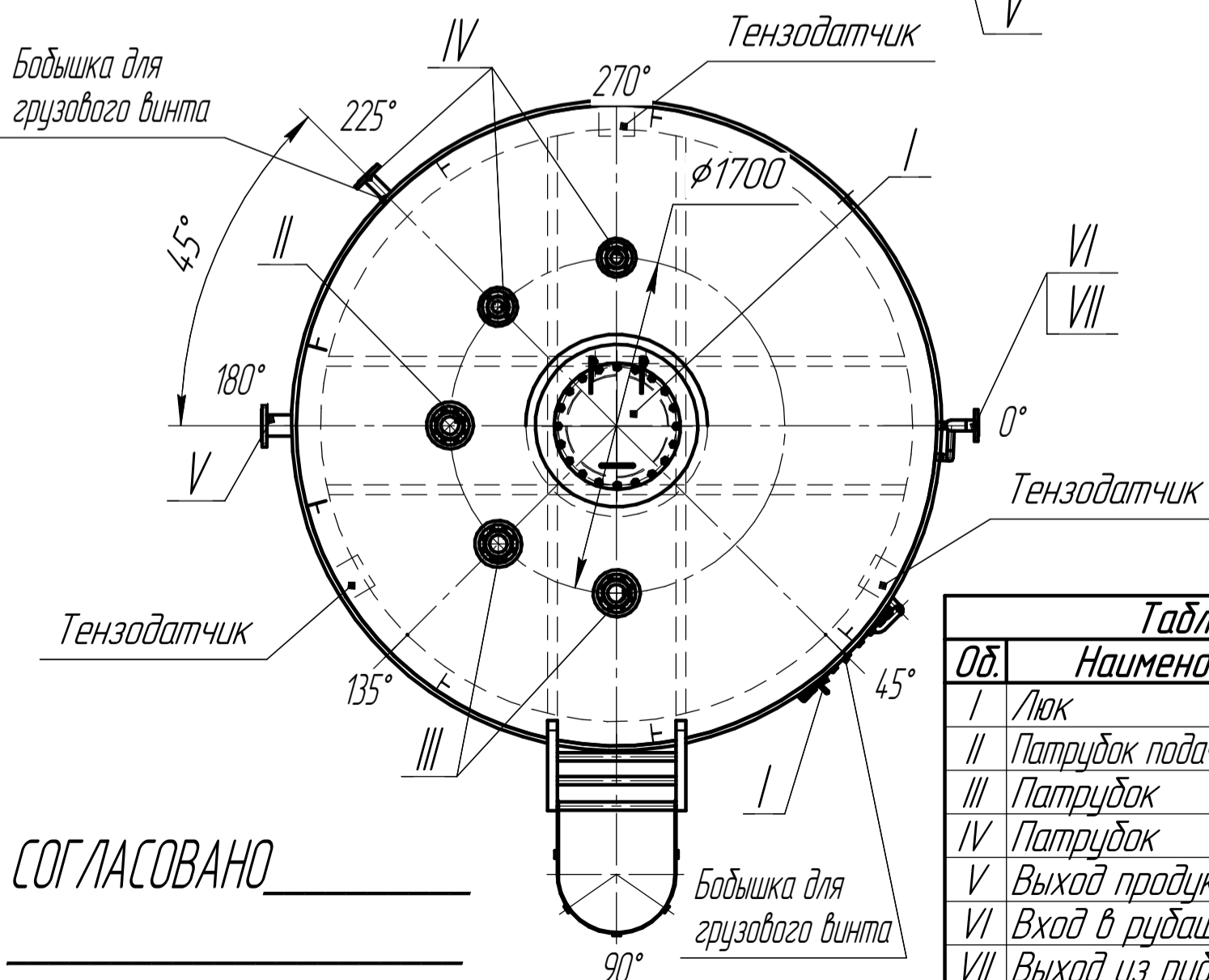
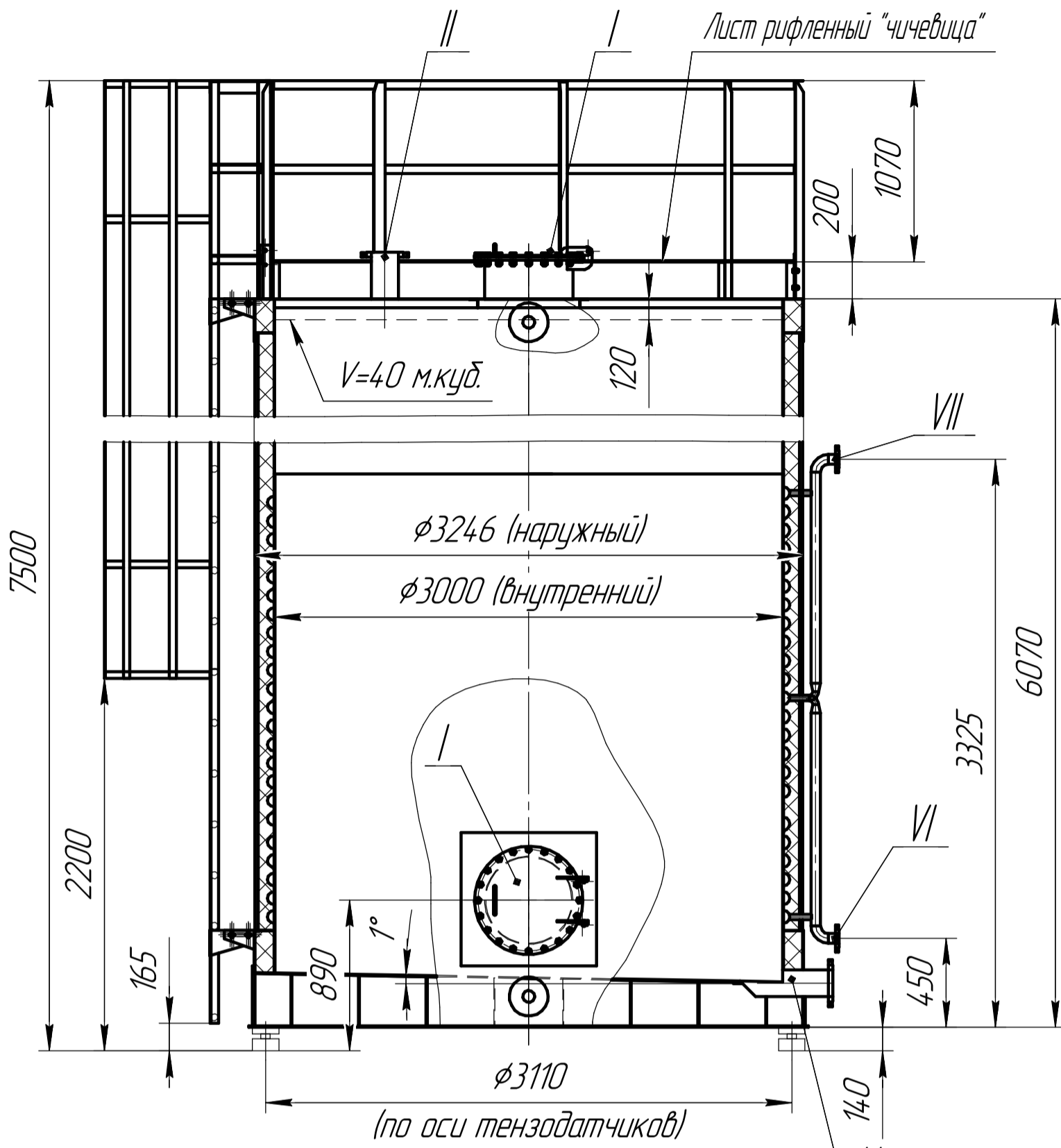


Таблица штучеров

Об.	Наименование	Кол-во	Размер, мм	Рц, МПа
I	Люк	2	Ду 500	1,6
II	Патрубок подачи продукта	1	Ду 80	1,6
III	Патрубок	2	Ду 80	1,6
IV	Патрубок	3	Ду 50	1,6
V	Выход продукта	1	Ду 100	1,6
VI	Вход в рубашку	1	Ду 50	1,6
VII	Выход из рубашки	1	Ду 50	1,6

СОГЛАСОВАНО

Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------