

ТЕХНІЧНА ХАРАКТЕРИСТИКА

- Призначення: для відпарки процесного конденсату.
- Тиск, МПа:

робочий: Р_{над.}=3,8

розрахунковий: Р_{над.}=4,75

гідровипробувальний: Р_{над.}=8.125

в вертикальному становищі: Р_{над.}=8.125

в горизонтальному становищі: Р_{над.}=8.125

пневматичне на густоту (на місці встановки апарата в період пуско-обладнаних робіт): Р_{над.}=4.75
- Температура, °С :

робоча: 248

розрахункова: 440
- Середовище:

склад, %об.: процесний конденсат з розчиненими газами (СО, СО₂, СН₄, Н₂, N₂), відпарний газ

Клас небезпеки: 2 (за ГОСТ 12.1.007-76)

Взривонебезпека : ІІС-Т1 (за ГОСТ 12.1.011-78)

Пожаронебезпека : так (за ГОСТ 12.1.044-89)

Не виклика міжкристалічну корозію

Не виклика корозійне розтріскування
- Збільшення для компенсації корозії, мм : 2
- Об'єм геометричний, м³: 34.9
- Маса апарата, кг:

в робочому стані: 45370

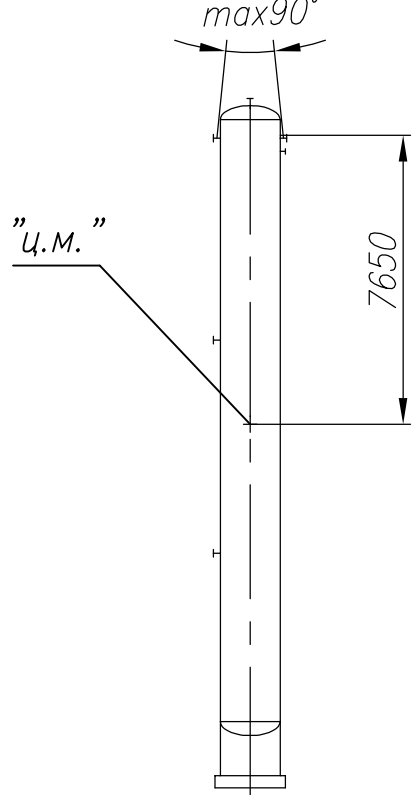
при монтажі: 39690

при гідровипробуванні: 74590
- Апарат встановлюється на відкритому майданчику в районі з нормативним значенням повітряного тиску 270 Н/м² та температурою найбільш холодної п'ятиденки мінус 22°С за СНІП 2.01.07-85
- Група апарата за ГСТУ 3-17-191-2000 : 1

ТАБЛИЦЯ ШТУЦЕРІВ

По-зна-чення	Призначення	Кіл.	Прохід умовний Ду, мм	Тиск умовний Ру, МПа	Примітки
А	Вихід пари та відпарного газу	1	200	10	
Б	Вхід рідини	1	200	10	
В	Вхід пари	1	200	10	
Г	Вихід очищеного конденсату	1	200	10	
Д ₁₋₄	Люк	4	500	10	
Е _{1,2}	Для сигналізатора рівню	2	25	10	
Ж _{1,2}	Для рівнемера	2	50	10	
И _{1,2}	Для дифманометру	2	25	10	
К	Для заміру температури	1	40	10	
Л _{1,2}	Лаз	2	500	—	
М	Для перетворювача рівню	1	80	10	
Н ₁	Вхід теплоносія	1	25	1,0	
Н ₂	Вихід теплоносія	1	25	1,0	
П	Дренаж	1	20	10	

СХЕМА СТРОПІВАННЯ (1:200)



ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

- Апарат підлягає веденню Держназорохоронпраці.
- Виготовлення, випробування та приймання апарата призвести відповідно ГСТУ 3-17-191-2000 "Посудини та апарати сталі зварні. Загальні технічні умови".
- Зварку призвести відповідно до вимог ГСТУ 3-020-2001 "Зварювання плавленням металевих матеріалів в хімічному та нафтовому машинобудуванні. Вимоги до технологічного процесу".
- Зварні шви піддати контролю ультразвуковою дефектоскопією в обсязі 100%.
- Герметичність та міцність апарата, зварних та роз'ємних з'єднань перевірити гідравлічним випробуванням, вказаним в п.1 технічної характеристики.
- Апарат зовні ізолюється і повинен поставлятися з привареними скобами за ГОСТ 17314-81.
- Матеріали: Сталь 12Х18Н10Т за ГОСТ 5632-72, Ст3сп за ГОСТ 14637-89; сталь 20Х13 за ГОСТ 5632-72. матеріал опори— Ст3сп за ГОСТ 14637-89; матеріал прокладок: пароніт ПОН за ГОСТ 481-80 (для штуцерів Н1,2), сталь 12Х18Н10Т за ГОСТ 4986-79; пароніт ПП-1 за ТУ 38.114202-81.
- Дійсне розтошування штуцерів, цапф, штирів дивись вид А.
- Загальна маса сталі апарата : 31300 кг. в тому числі сталі 12Х18Н10Т— 30250 кг, сталі 20Х13 — 95 кг.

				159.068.00.000 ВЗ				
				Віпарна колона конденсату		Літера	Маса	Масштаб
Зм. Лист	№ докум.	Піпис	Дата			Д	31.300	1:40
Розроб.	Бугайов							
Перев.	Табунцінко							
Т. контр.				Кресленник загального вигляду		Лист 1	Листів 8	
Н. контр.						ВНУ		
Затв.	Соколов					Кафедра МПМ гр.ГМ-17з		