



1. Требования к материалам, изготовлению, контролю, испытанию и приемке в соответствии с "Правилами устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов" утвержденного постановлением МЧС РФ от 10.07.2010 №33.
2. Ручную сварку производить электродами типа Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052-75, полуавтоматическую – проволокой типа Св-04Х19Н9Т ГОСТ 2246-70. Сварные швы выполнить согласно ГОСТ 16037-80.
3. Деталь поз. 7 выполнить согласно 2-50-16 ГОСТ 12820-80 с резьбой К 2" по ГОСТ 6111-52.
4. Деталь поз. 10 выполнить согласно 2-50-16 ГОСТ 12820-80 с резьбой К 1 1/2" по ГОСТ 6111-52.
5. Произвести 100% контроль сварных швов неразрушающим методом (УЗК или РГГ).
6. Испытать и изолировать в составе трубопровода (аппарата).
- 7.* Размеры для справок.
- 8.** Размер уточнить по присоединяемой арматуре.

Техническая характеристика

1. Давление: рабочее 0,0947 МПа
расчетное 0,0947 МПа
2. Температура: рабочая 280 °С
расчетная 280 °С
3. Среда: пары фталевого ангидрида-сырца, пары фталевого ангидрида-легкокопилирующие, фталевый ангидрид-сырец.

Переменные данные для исполнений

Привязан

K/Г 15-183.00.00 БО

Лит.	Масса	Масштаб
------	-------	---------

--	--	--	--	--

T	см. табл.	1:2
-----	-----------	-----

[illegible]

Лист	Листов	1
------	--------	---

ОАО "ГИАП"

DAU THANH

2. / родно

Формат А3х3