

Таблица 1 - Таблица штуцеров

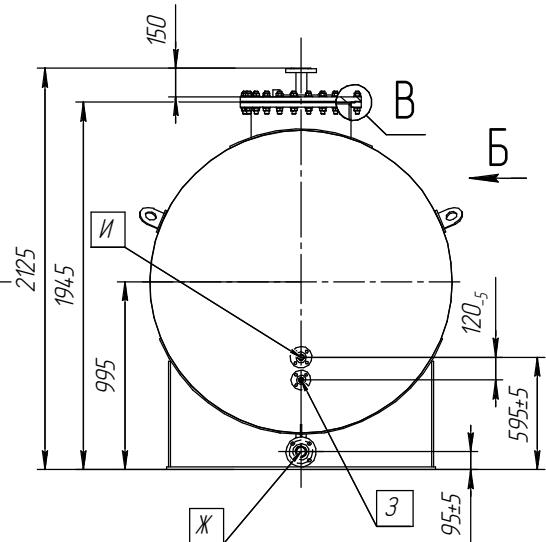
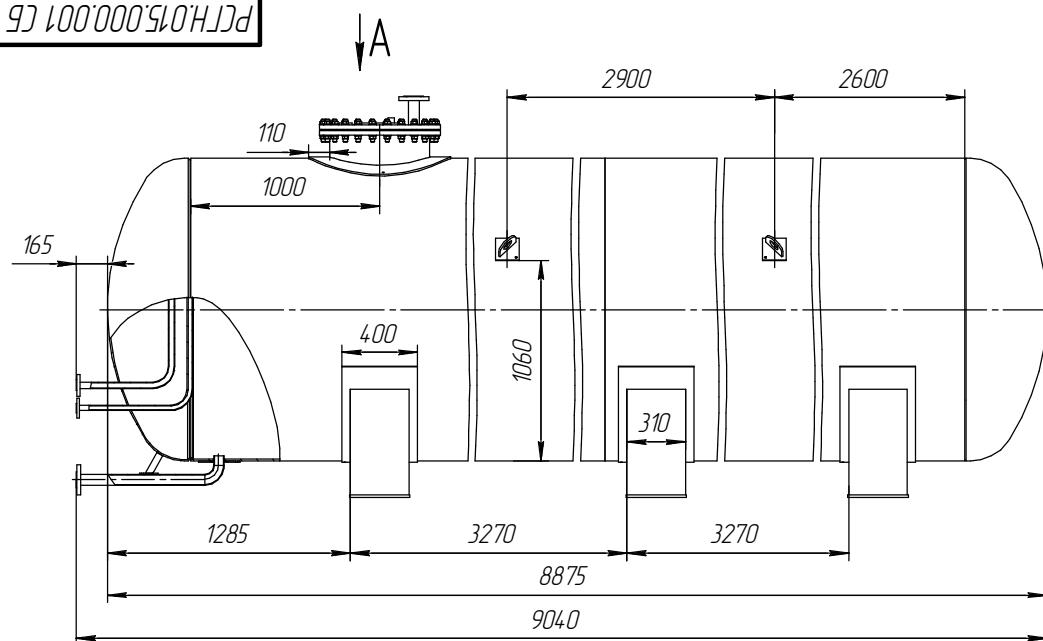
Обозначение	Наименование	Количество	Диаметр условный, мм	Давление условное
			МПа	аттм
А	Штуцер заправочного клапана	1	1 1/4 NPT	-
Б	Штуцер угловой клапана	1	3/4@NPT	-
В	Штуцер угловой клапана	1	3/4@NPT	-
Г <sub>1</sub> , Г <sub>2</sub>	Штуцер предохранительного клапана	1	50	-
Д	Штуцер у трубопровода	1	32	-
Е	Штуцер ПМП	1	50	1,6 16
Ж	Задор жидкой фазы	1	50	1,6 16
З	Задор паровой фазы	1	20	1,6 16
И	Вход продукта	1	25	1,6 16

Таблица 2 - Техническая характеристика

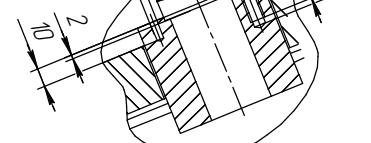
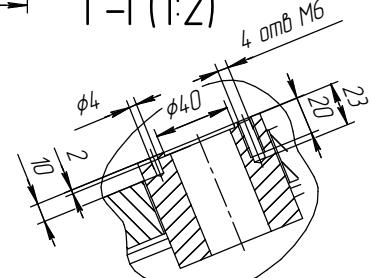
Наименование характеристики	Значение
Рабочее давление (изд) МПа	156
Расчетное давление (изд) МПа	156
Продуктовое давление гидравлического испытания (изд)	195
МПа	-
Температура среды максимальная, °C	плюс 40
Температура среды минимальная, °C	минус 40
Расчетная температура стенки, °C	плюс 40
Минимально допустимая отрицательная температура стенки, °C	минус 40
Наименование рабочей среды	Сжиженные углеводородные газы (пропан, бутан и их смеси) по ГОСТ 27578-87
Характеристика рабочей среды	Класс опасности 4 по ГОСТ 12.1007-76
	Взрывоопасность Да
	Пожароопасность Да
Материал	Обечайка Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89 S355J2G3 по EN10025 Днище сплав сталь 17Г1С Технологический люк сталь 17Г1С-У ТУ14-1-5511-2005
Приработка для компенсации коррозии, мм	0,75
Расчетный срок службы, лет	15
Вместимость, м3	17
Масса пустой емкости, кг	3500
Максимальная масса залитой среды, кг не более	7800
Максимальная доля заполнения емкости, %	85
Минимальная доля заполнения емкости, %	5

## Технические требования

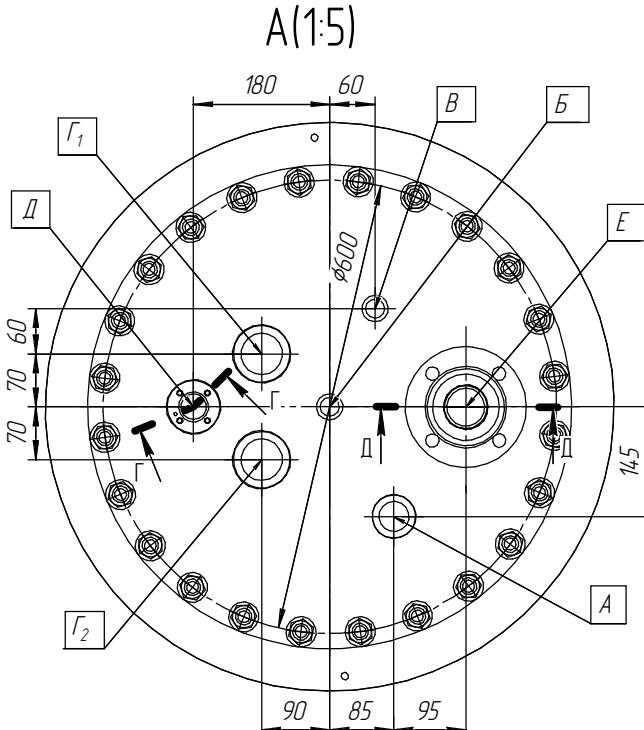
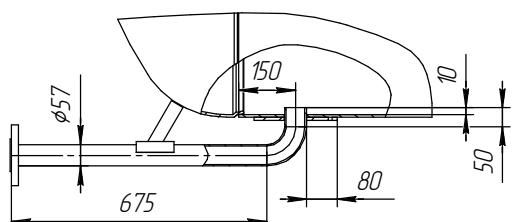
1. Изготовление, контроль и приемку аппаратуры выполнить согласно требованиям:  
 - ГОСТ Р 52630-2006 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия."  
 - ПБ 03-584-03 "Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных".  
 - ТР ТС 032/2013 "Технический регламент Таможенного союза О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением".  
 2. Размеры для спарок.  
 3. Аппарат испытать на прочность гидравлическим давлением согласно таблице 2 в течение 10мин. Геч, потери недопустимы.  
 4. Покрытие наружной поверхности:  
 Покрытие материалом Sika Permacoat 2330. Перед нанесением покрытия наружные поверхности обработать в соответствии с технологической инструкцией и требованиями предприятия-изготовителя материала.



Г-Г(1:2)



Б(1:10)



5. В штуцера А, Б, В, Г, Д, установить КИП и запорную арматуру соответственно:  
 в штуцер А - заправочный клапан FAS 13002 тип 7579C  
 в штуцер Б - угловой клапан FAS 19443 тип Rego 7550PX  
 в штуцер В - угловой клапан FAS 93905 тип Rego 0091010K  
 в штуцер Г<sub>1</sub>, Г<sub>2</sub> - запорное устройство FAS-28389 тип Rego CD45 с предохранительным клапаном FAS-28382 тип Rego RS3145  
 в штуцер Д - указатель уровня FAS PN25 Junior №88593.  
 Установку КИП и запорной арматуры производить по технологии и требованиям предприятия-изготовителя.

Лист	Масса	Масштаб
Резервуар хранения сжиженных углеводородных газов ФАС-17-НС Сборочный чертеж	3500	1:20
С ПМП	000 "ФЭМ"	1
Индик.		
Утв.		