

Таблица 1 - Техническая характеристика

Наименование характеристики	Значение
Рабочее давление (изд.) МПа	156
Расчетное давление (изд.) МПа	156
Продное давление гидравлического испытания (изд.)	195
МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	-
Температура среды максимальная, °C	плос 40
Температура среды минимальная, °C	минус 40
Расчетная температура стеки, °C	плос 40
Минимально допустимая отрицательная температура стеки, °C	минус 40
Наименование рабочей среды	Сжиженные углеводородные газы (пропан, бутан и их смеси по ГОСТ 27578-87)
Характеристика рабочей среды	4 по ГОСТ 12.007-76
Класс опасности	1
Группа рабочей среды	1
Взрывоопасность	Да
Пожароопасность	Да
Материал	Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-2014
Лицо	S355J2G3 по EN10025 (аналог стали 17ГЦ)
Технологический люк	Сталь 17Г1С-У ТУ14-1-5511-2005
Прибавка для компенсации коррозии, мм	0,75
Расчетный срок службы, лет	15
Вместимость, м <sup>3</sup>	9,2
Масса пустой емкости, кг	2110
Максимальная масса заполненной среды, кг не более	4220
Максимальная доля заполнения емкости, %	85
Минимальная доля заполнения емкости, %	5

Таблица 2 - Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Количество	Диаметр условный, мм	Давление условное	
				МПа	атм.
А	Штуцер заправочного клапана	1	1 1/4"НРТ		
Б	Штуцер углового клапана	1	3/4"НРТ		
В	Штуцер углового клапана	1	3/4"НРТ		
Г <sub>1</sub> <sub>2</sub>	Штуцер предохранительного клапана	2	50		
Д	Штуцер урофномера	1	32		
К	Штуцер с фланцем Dу50 Ру16 исп.3	1	50	1,6	16
Е	Задор жидкой фазы	1	40	1,6	16
Ж	Задор паровой фазы	1	25	1,6	16
И	Вход продукта	1	25	1,6	16

## Технические требования

1. Изготовление, контроль и приемку аппаратуры выполнить согласно требованиям ГОСТ Р 34.347-2017 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия."

- ГОСТ Р 34.347-2017 "Процесс проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных".

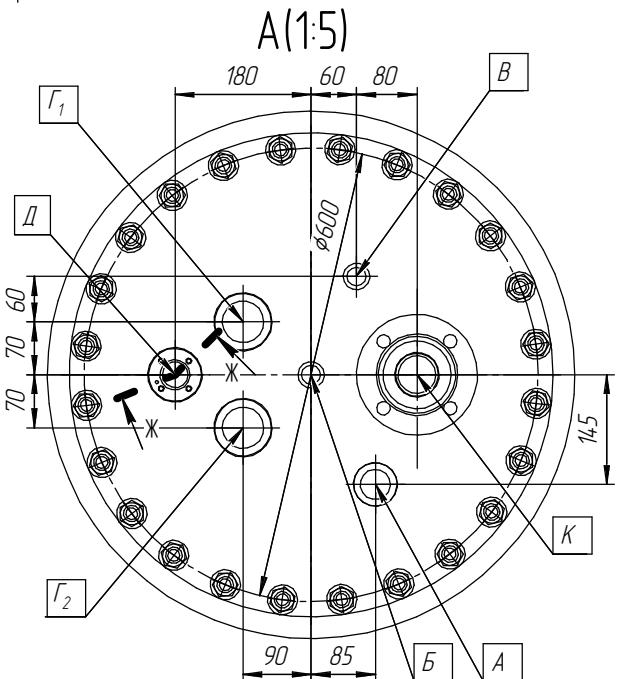
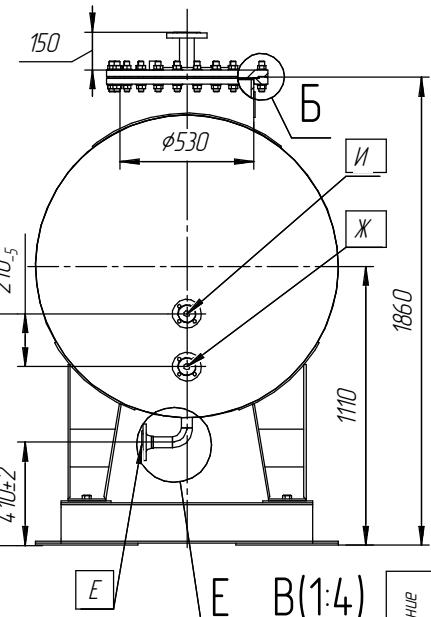
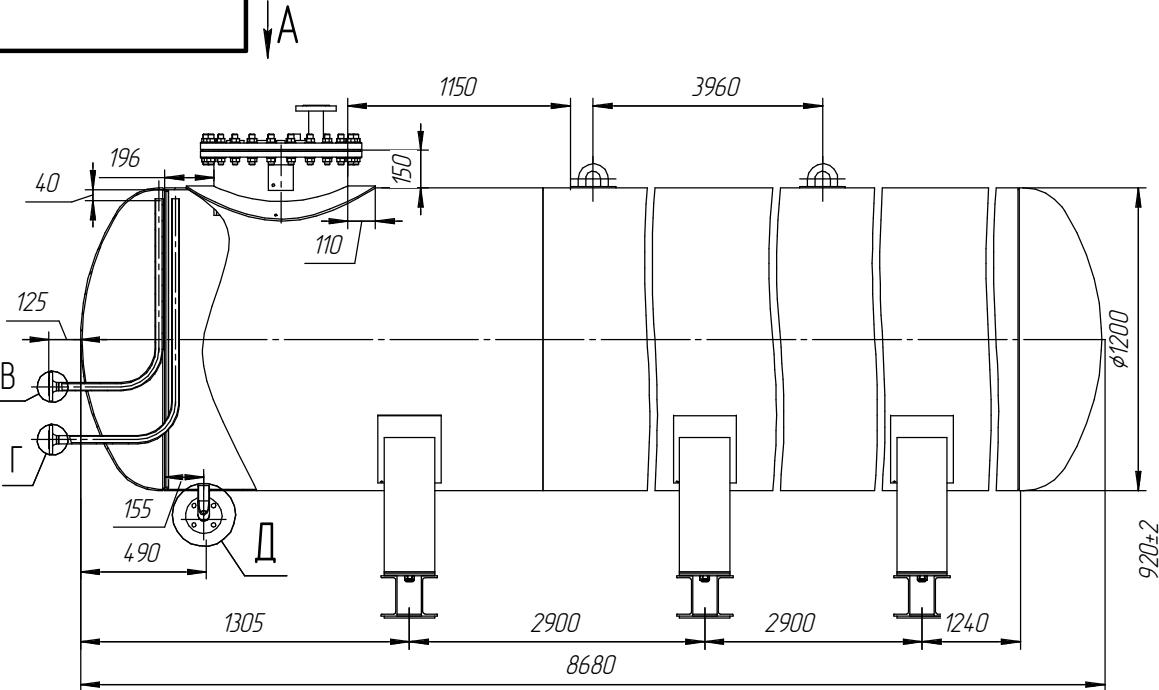
- ТР ТС 032/2013 "Технический регламент Таможенного союза о безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением".

2. \* Размеры для спарок

3. Аппарат испытать на прочность гидравлическим давлением согласно таблице 2 в течение 10мин. Гече, потери недопустимы.

4. Покрытие наружных поверхностей:

Покровный материал Sika Permacor 2330. Перед нанесением покрытия наружные поверхности обработать в соответствии технологоческой инструкцией и требованиями предприятия-изготовителя материала.



5. В штуцера А, Б, В, Г, Д, Е, Ж И К установить КИП и запорную арматуру соответственно:  
в штуцер А - заправочный клапан FAS-13002 тип 7579С  
в штуцер Б - угловой клапан FAS-1944.3 тип 7550РХ.  
в штуцер В - угловой клапан FAS-93905 тип Rego 0091010K с контрольной трубкой и манометром  
в штуцер Г - запорное устройство FAS-28389 тип Rego CD45 с предохранительным клапаном FAS-28382 тип Rego RS314S  
в штуцер Д - указатель уровня FAS-88594 Junior 6281,  
в штуцер К - заслонка фланцевая 2-50-16 Ст20  
в штуцер И, Ж, Е - технологоческие заглушки.  
Установку КИП и запорной арматуры производить по технологии и требованиям предприятия-изготовителя.

Имя/Инист	№ докум	Подп	Плато	Лист	Масса	Масштаб
Резервуар хранения сжиженных углеводородных газов ФАС-9,2-НС. с FD150 (основной сосуд)					2110	1:15
Без огнезащиты с ПМП201					000"ФЭМ"	1
Чтв.						
Копирвал						
Формат А2						