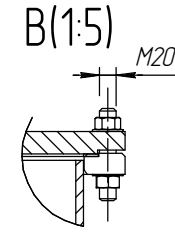
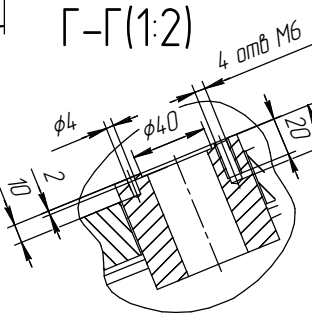


Г-Г(1:2)

Д-Д(1:4)



Б(1:10)

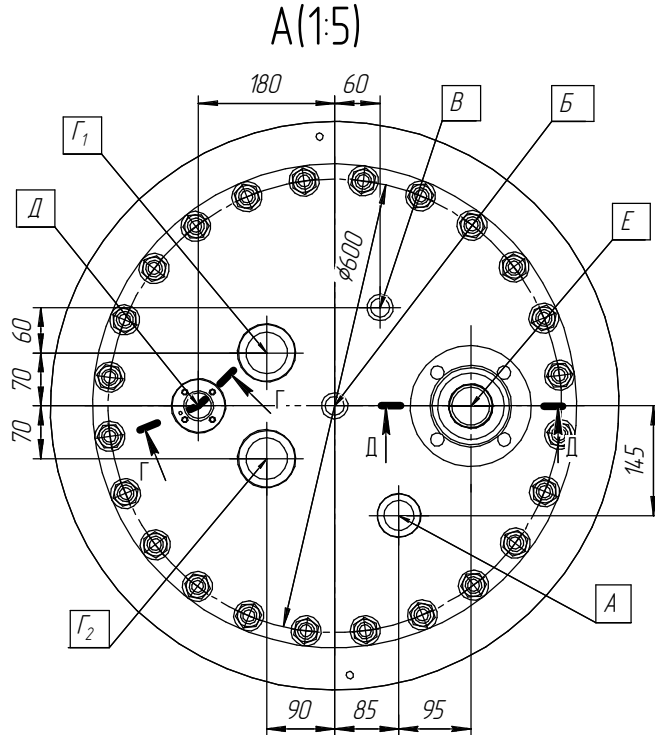
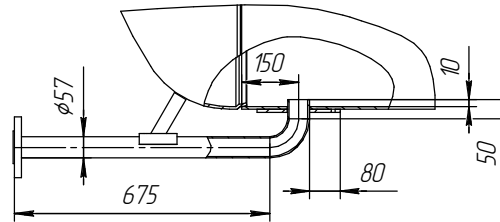


Таблица 1 - Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Количество	Диаметр условный, мм	Давление условное	
				МПа	атм.
А	Штуцер заправочного клапана	1	1 1/4 NPT		
Б	Штуцер углового клапана	1	3/4@ NPT		
В	Штуцер углового клапана	1	3/4@NPT		
Г1, Г2	Штуцер предохранительного клапана	1	50		
Д	Штуцер уровня	1	32		
Е	Штуцер ПМП	1	50	16	16
Ж	Забор жидкой фазы	1	50	16	16
З	Забор паровой фазы	1	20	16	16
И	Вход продукта	1	25	16	16

Таблица 2 - Техническая характеристика

Наименование характеристики	Значение
Рабочее давление (изд.) МПа	156
Расчетное давление (изд.) МПа	156
Пробное давление испытания (изд.) МПа	195
МПа гидравлического	
МПа пневматического	-
Температура среды максимальная, °С	плюс 40
Температура среды минимальная, °С	минус 40
Расчетная температура стенки, °С	плюс 40
Минимально допустимая отрицательная температура стенки, °С	минус 40
Наименование рабочей среды	Сжиженные углеводородные газы (пропан, бутан и их смеси) по ГОСТ 27578-87
Характеристика рабочей среды	Класс опасности
	Взрывоопасность
	Пожароопасность
Материал	Отделка
	Днище
	Технологический люк
Прибавка для компенсации коррозии, мм	0,75
Расчетный срок службы, лет	15
Вместимость, м3	17
Масса пустой емкости, кг	3500
Максимальная масса заливаемой среды, кг не более	7800
Максимальная доля заполнения емкости, %	85
Минимальная доля заполнения емкости, %	5

Технические требования

- Изготовление, контроль и приемку аппаратуры выполнять 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"
- Размеры для справок
- Аппарат испытать на прочность гидравлическим давлением согласно таблице 2 в течение 10 мин. Течи, потения недопустимы.
- Покрытие наружной поверхности:
 - Покрытий материал Sika Permaseal 2330. Перед нанесением покрытия наружные поверхности обработать в соответствии с технологической инструкцией и требованиями предприятия-изготовителя материала.

5. В штуцера А, Б, В, Г, Д, установить КИП и запорную арматуру соответственно:
 в штуцер А - заправочный клапан FAS 13002 тип 7579С
 в штуцер Б - угловой клапан FAS 19443 тип RegO 7550PX
 в штуцер В - угловой клапан FAS 93905 тип RegO 0091010K
 в штуцер Г1, Г2 - 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.

РСТН.015.000.001 СБ				Резервуар хранения сжиженных углеводородных газов ФАС-17-НС Сборочный чертеж			Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Изм.				3500	1:20
Разраб.									
Проб.									
Контр.									
И.контр.									
Утв.									
С ПМП				000 "ФЭМ"			Лист	Листов	1
Копировать				Формат А2					