[illegible]

Лист № 000
Взам. инв. № 000
Подп. и дата
Изд. № 000

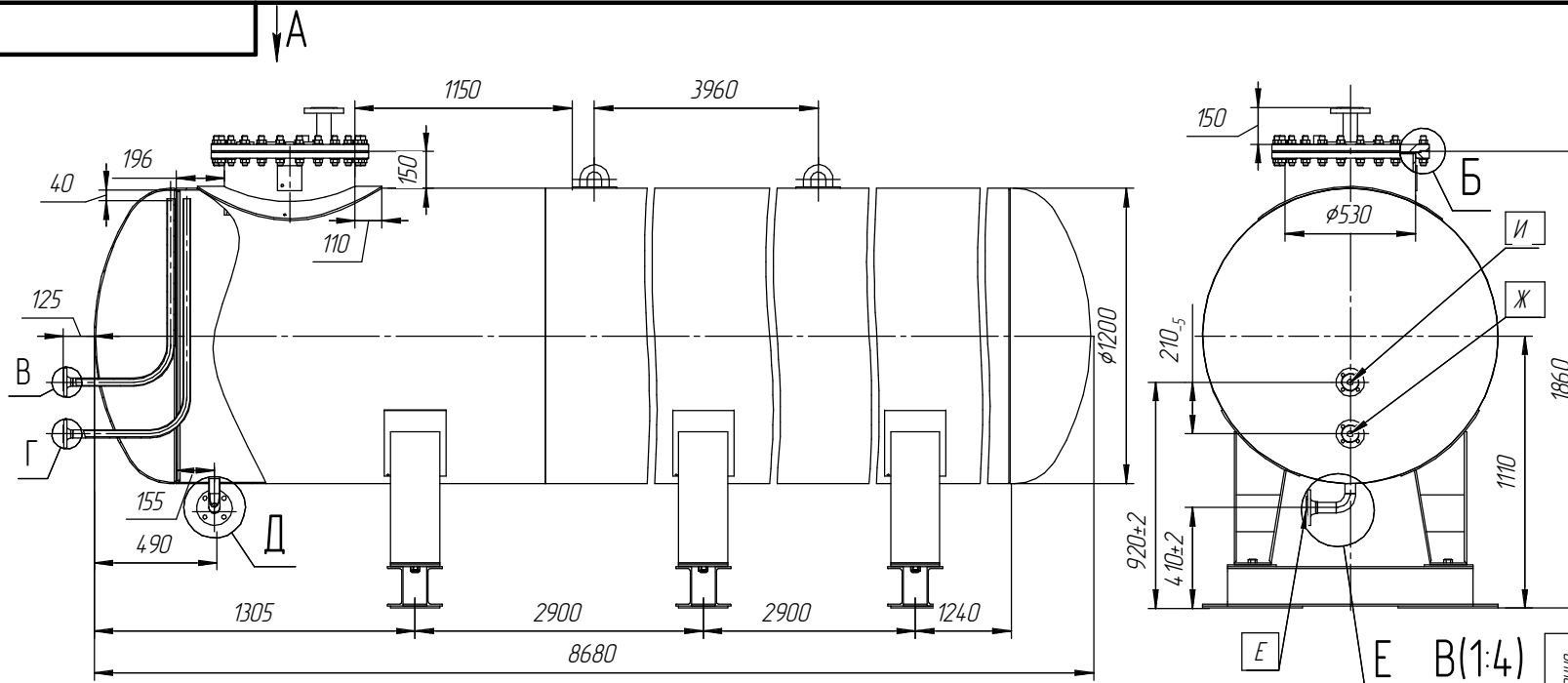
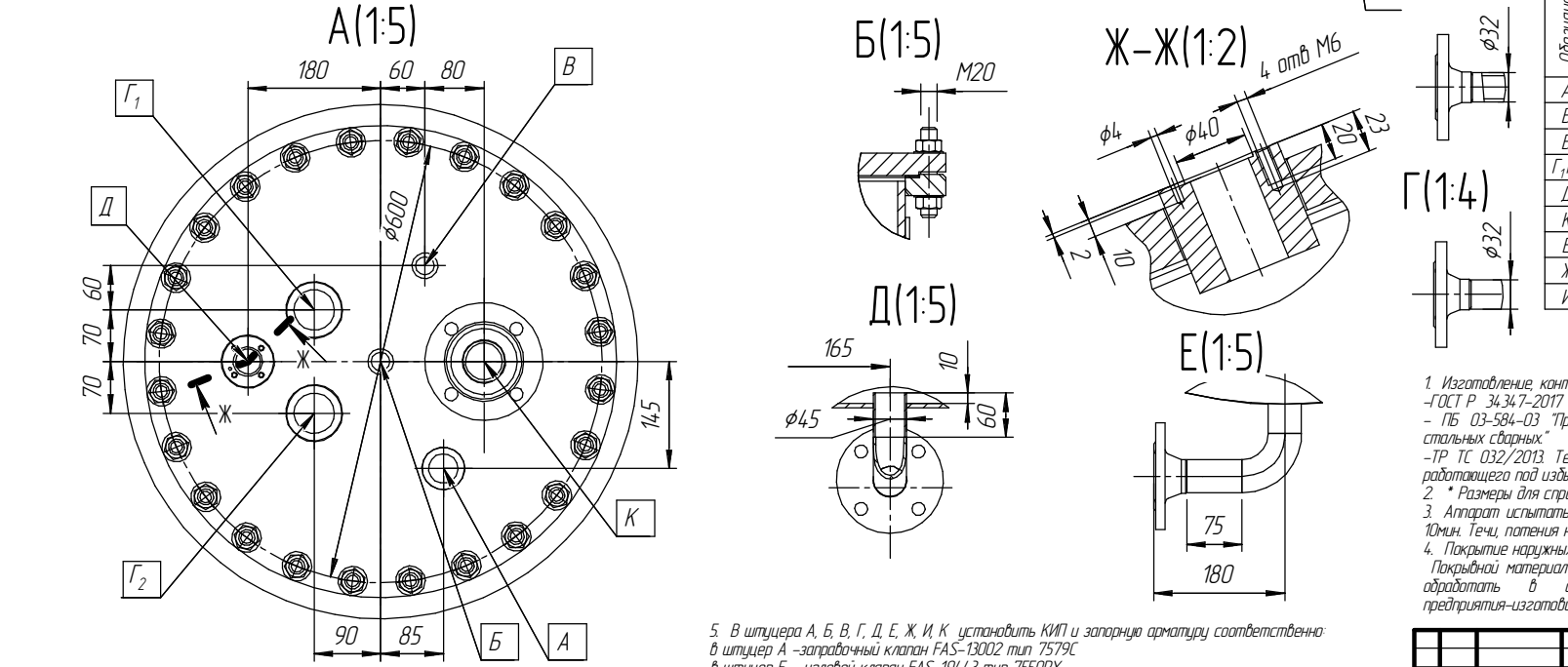


Таблица 1 – Техническая характеристика		
Наименование характеристики	Значение	
Рабочее давление (изд.) МПа	1,56	
Расчетное давление (изд.) МПа	1,56	
Пробное давление испытания (изд.) МПа (кгс/см²)	гидравлического	1,95
	пневматического	–
Температура среды максимальная, °С	плюс 40	
Температура среды минимальная, °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	4 по ГОСТ 121007-76
	Группа рабочей среды	1
	Взрывоопасность	Да
Материал	Обечайка	Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-2014
	Днище	S355J2G3 по EN10025 (аналог сталь Т17Г10)
	Технологический люк	Сталь 17Г1С-У ТУ 14-1-5511-2005
Прибавка для компенсации коррозии, мм	0,75	
Расчетный срок службы, лет	15	
Вместимость, м³	9,2	
Масса пустой емкости, кг	2110	
Максимальная масса заливаемой 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.
A	Штуцер заправочного клапана	1	1 1/4" NPT	
B	Штуцер углового клапана	1	3/4" NPT	
B	Штуцер углового клапана	1	3/4" NPT	
Г ₁ Г ₂	Штуцер предохранительного клапана	2	50	
Д	Штуцер уровня	1	32	
К	Штуцер с фланцем Ду50 Рч16 исп.3	1	50	1,6 16
Е	Забор жидкой фазы	1	40	1,6 16
Ж	Забор паровой фазы	1	25	1,6 16
И	Вход продукта	1	25	1,6 16



Технические требования

1. Изготовление, контроль и приемку аппаратуры выполнять согласно требованиям: –ГОСТ Р 34.347-2017 "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 справок

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

4. Покрытие наружных поверхностей: Покрывной материал Sika Permatop 2330. Перед нанесением покрытия наружные поверхности обработать в соответствии технологической 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 0091010DK с контрольной труйкой и манометром в штуцер Г – запорное устройство FAS-28389 тип Rego CD45 с предохранительным клапаном FAS-28382 тип Rego RS3145 в штуцер Д – указатель уровня FAS-88594 Junior 6281, в штуцер К – заглушка фланцевая 2-50-16 Ст20 в штуцер И, Ж, Е – технологические заглушки. Установку КИП и запорной арматуры производить по технологии и требованиям предприятия-изготовителя.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Изд.	Резервуар хранения сжиженных углеводородных газов ФАС-9,2-НС с FD150 (основной сосуд)			Лист	Масса	Масштаб
Разраб.									2110	1:15
Проб.					Без огнезащиты с ПМП201			Лист	Листов	1
И.контр.										
Утв.										

Копирова
Формат А2