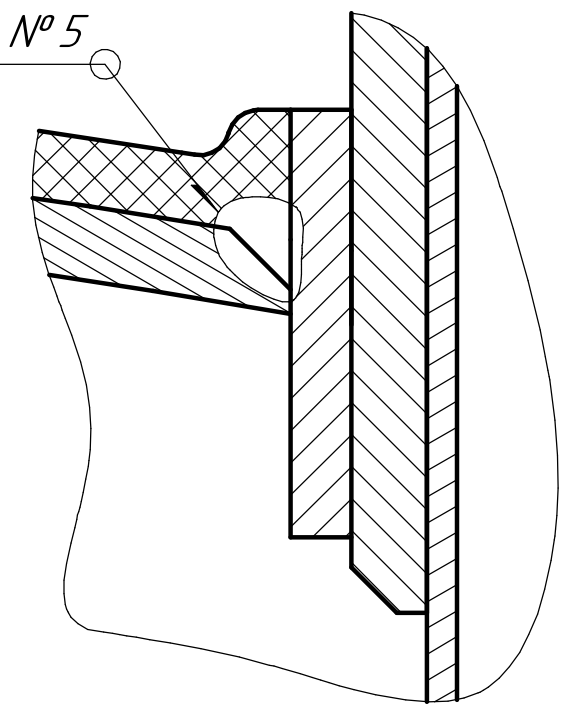


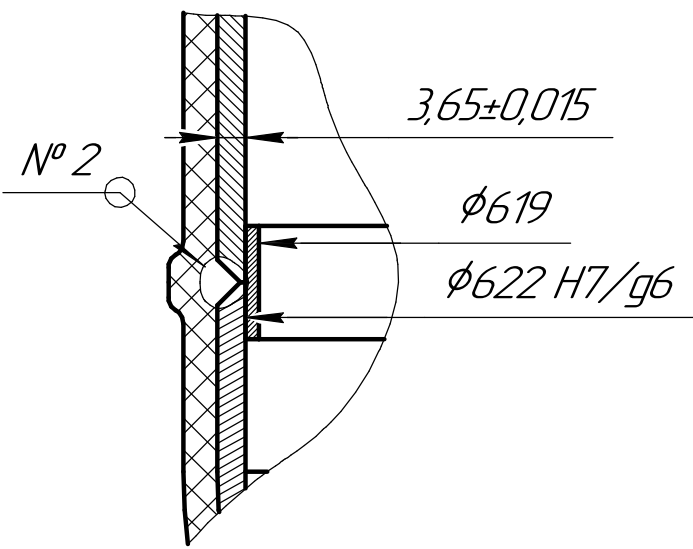
Таблица 3100.99-05  
Обозначения потоков в аппарате

№	Обозначение	Назначение	Толщина стенки, мм	Материал
1	①	Подача геля в азотную ванну на охлаждение	4,5	Сталь 03Х13АГ19
2	②	Отвод геля после охлаждения		
3	③	Подача жидкого азота	4,5	
4	④	Откачка паров азота		
5	⑤	Анализаторный или измерительный поток	2	

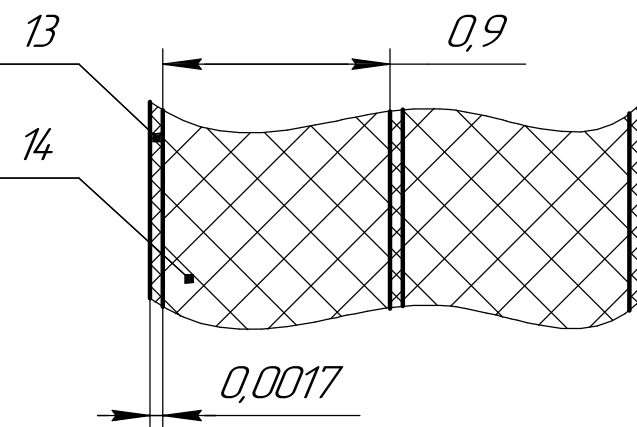
Г (1:1) 5 мест



Б (1:1) 2 места



Г (200:1)



Техническая характеристика

- Избыточное рабочее давление в трубном пространстве – 1,85 МПа;  
Избыточное расчетное давление в трубном пространстве – 1,9 МПа;  
Избыточное пробное давление в трубном пространстве – 2,5 МПа;
- Избыточное рабочее давление в сосуде аппарата – 0,110 МПа;  
Избыточное расчетное давление в сосуде аппарата – 0,125 МПа;  
Избыточное пробное давление в сосуде аппарата – 0,165 МПа;
- Рабочая среда в трубном пространстве – гель;
- Суммарная поверхность теплообмена – 5х0,4 м<sup>2</sup>.

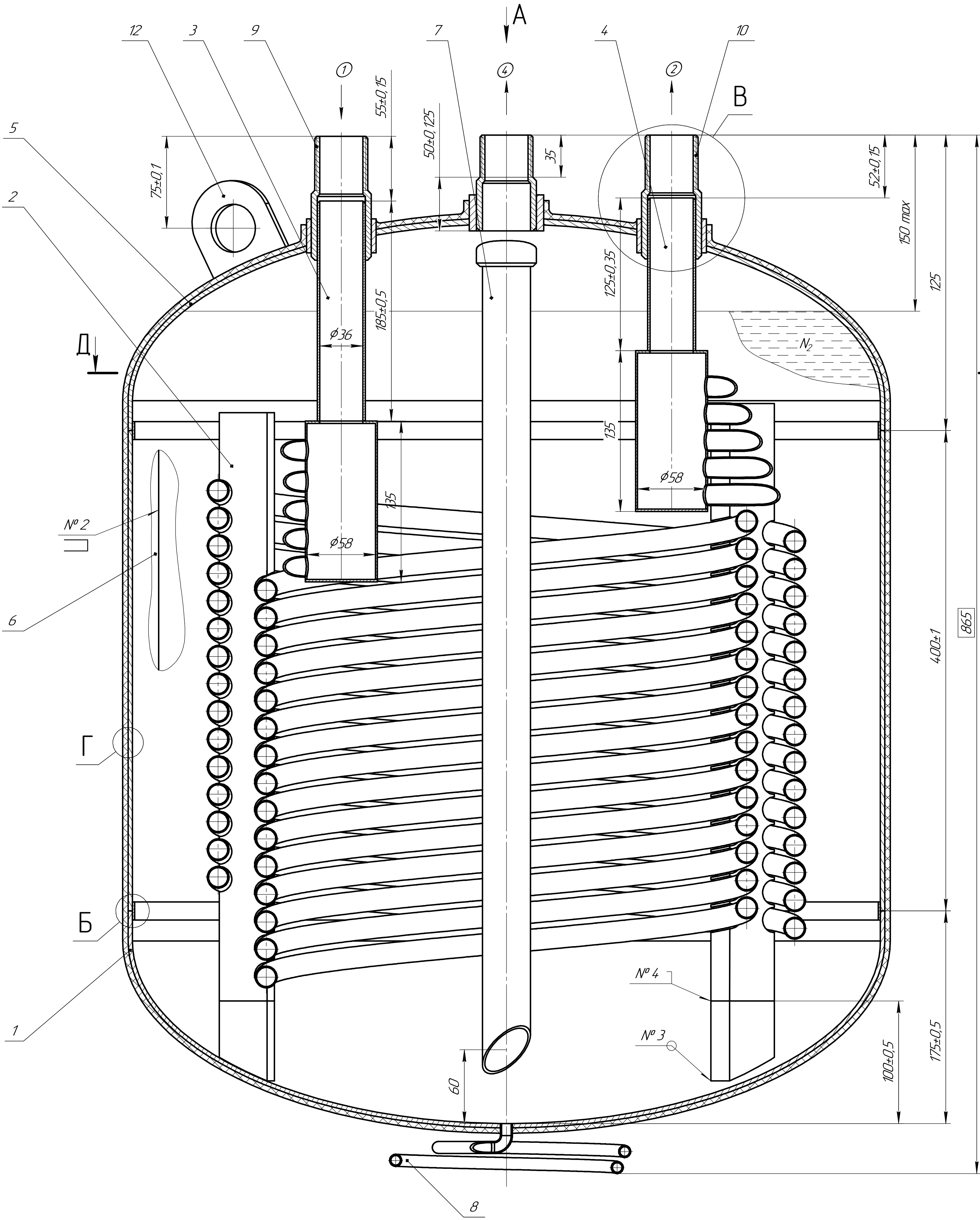
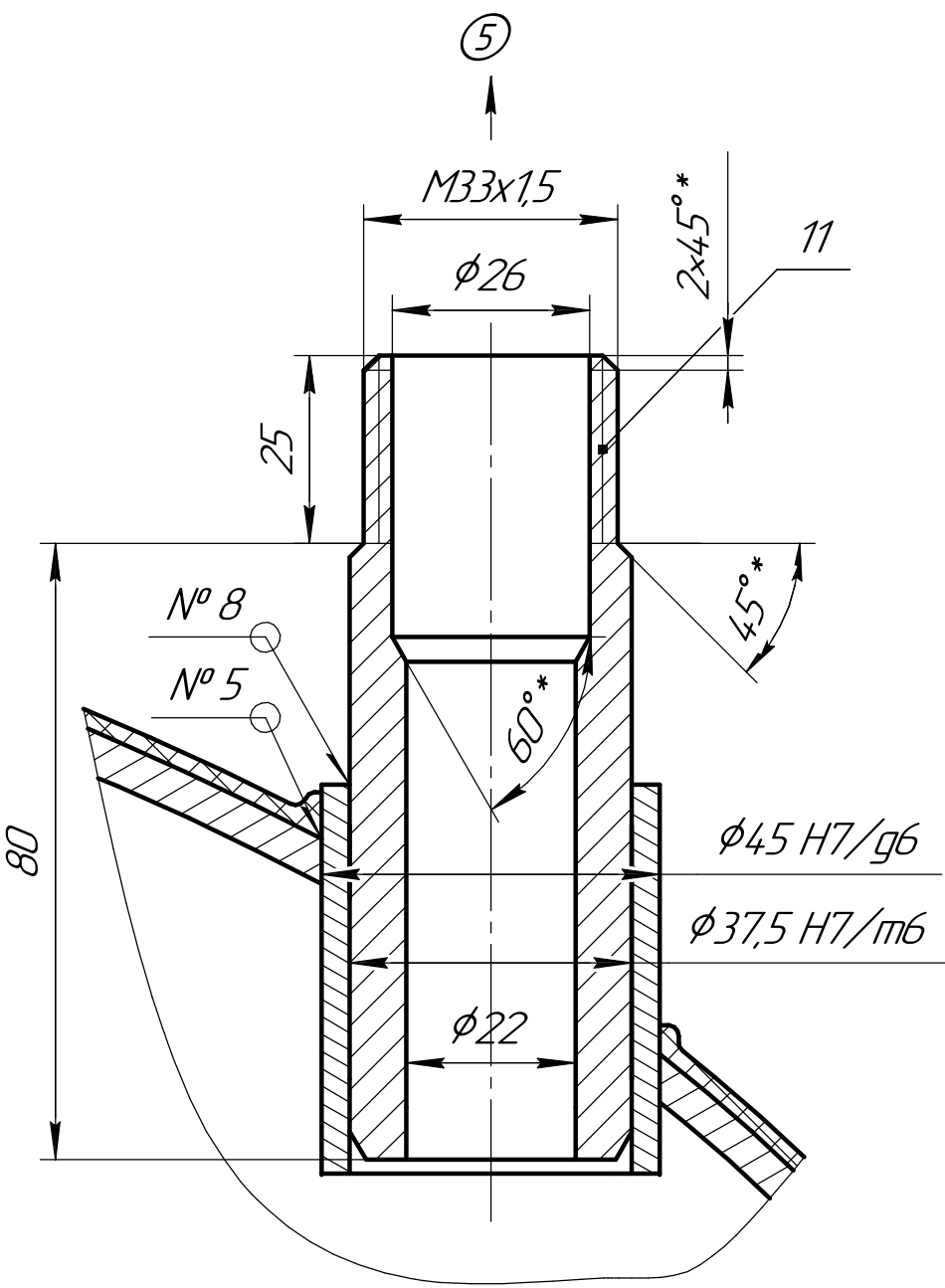
Технические требования

- \* Размеры для справок;
- До намотки на оснастку трубы поз. испытать на избыточное давление: на прочность – 2,5 МПа; на герметичность – 1,9 МПа;  
Опрессовать гелием и убедиться в отсутствии течи. Негерметичность не допускается.
- Длина навивки труб одной заходности – 6,35 м;
- При намотке труб на оснастку обеспечивать фиксацию путем пайки;
- Сварку продольного шва обечайки выполнять в ручном или автоматическом режиме с кольцом подкладным;
- Провести рентгеноструктурный анализ сварных швов на предмет течи методом гелиевого течеискания;
- Коллекторы до приварки трубы испытать избыточным давлением: на прочность – 2,5 МПа; на герметичность – 1,9 МПа;  
Опрессовать гелием и убедиться в отсутствии течи. Негерметичность не допускается.
- Проверить сопротивление трубного пространства при продувке сухим азотом при нормальных условиях. Сопротивление ΔР должно соответствовать расчетному – ΔР = 14,7 кПа;

Таблица 3100.99-06  
Обозначение и характеристика сварных швов

№ шва	Кол. швов	Категория шва	Условное обозначение шва	Сварной материал
1	1	I	ГОСТ 5264-80	С17
2	2	I		С19
3	3	III		Т6-Δ 5
4	3	III		Т6-Δ 5
5	5	II		У6
6	2	I		Т1-Δ 3
7	2	I		Т3-Δ 4
8	5	II		Н1-Δ 3
				Электрод 03А-8-5,0 ГОСТ 9466-75
				Электрод 03А-8-5,0 ГОСТ 9466-75
				Электрод 03А-7-4,0 ГОСТ 9466-75
				Электрод 03А-7-4,0 ГОСТ 9466-75
				Электрод 03А-7-5,0 ГОСТ 9466-75
				Электрод 03А-8-2,0 ГОСТ 9466-75
				Электрод 03А-8-3,0 ГОСТ 9466-75
				Электрод 03А-7-2,0 ГОСТ 9466-75

И-И (1:1)



ПРИЛОЖЕНИЕ А				Лист	Масса	Масштаб
Азотная ванна предварительного охлаждения геля				1		1:1
				Лист	1	Листов
03Х13АГ19 ТУ14-1-743-73				МГТУ им. Н.Э. Баумана	кадр. 34, гр. 34-101	
Копирован				Формат	A1	

