

Схема расположения опор

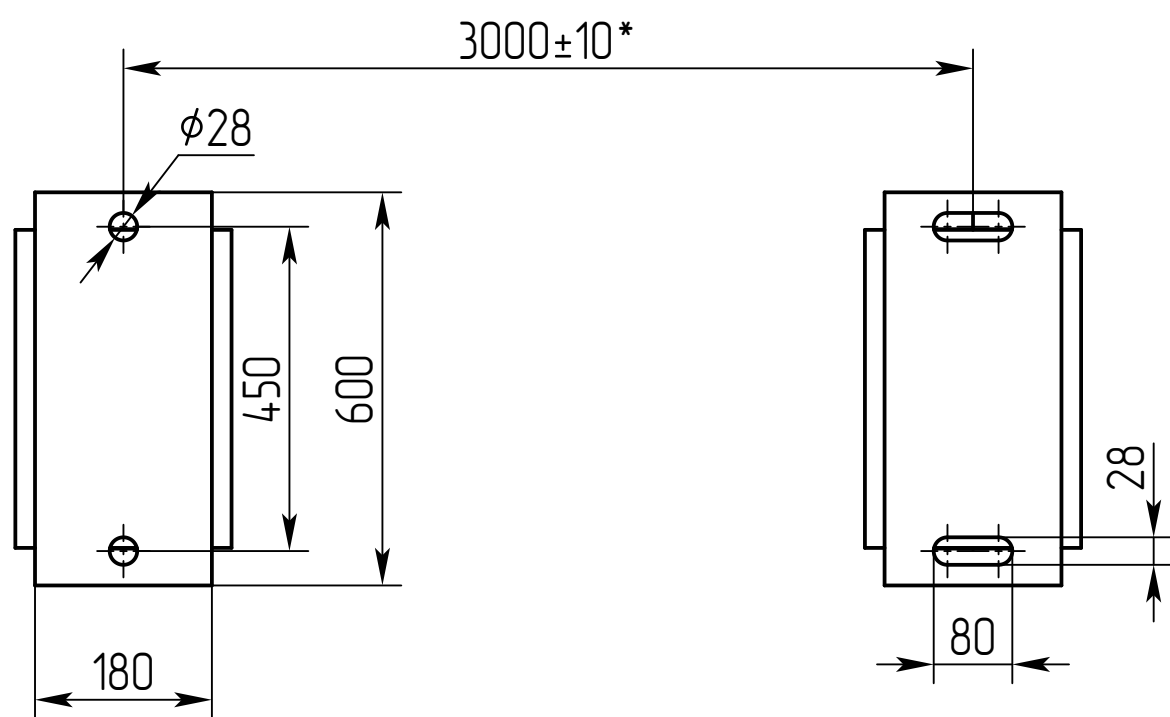


Таблица 1. Таблица штурмов

Обозначение	Назначение	Ду, мм	Кол-во, шт	Р _у , МПа
А	Вход среды	200	1	2,5
Б	Выход среды	200	1	2,5
В	Вход среды	200	1	2,5
Г	Выход среды	200	1	2,5
Д	Для термометра	M20	4	--
Е	Для манометра	M27	4	--
Ж	Спускник	G1/2"	--	--

Схема строповки

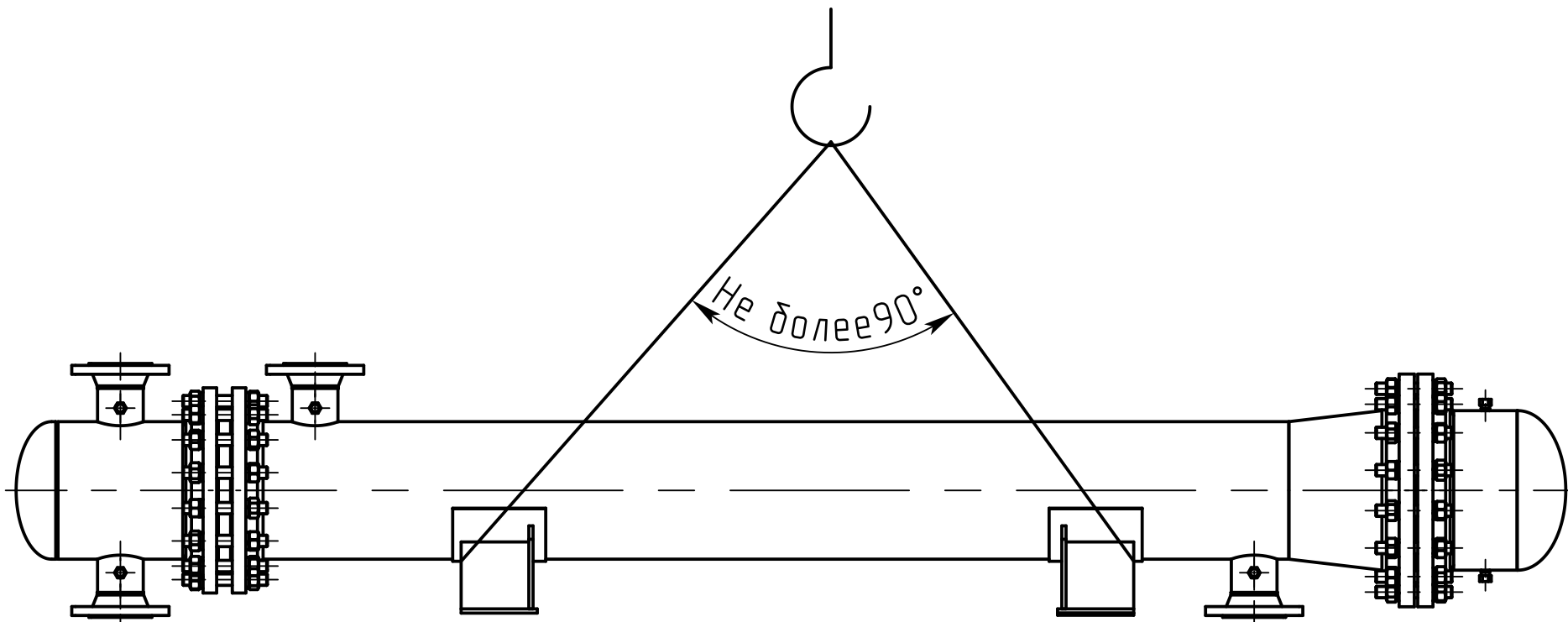


Таблица 2. Техническая характеристика

Параметры		Трубное пр-во		Межтрубное пр-во		
Давление, МПа/кгс /см²	Рабочее		1,4 (14,0)		1,8 (18,0)	
	Расчетное		1,4 (14,0)		1,8 (18,0)	
	Пробное	Гидравлическое	1,75 (17,5)		2,25 (22,5)	
		Пневматическое	-		-	
Температура расчетная, °С			300		300	
Характеристики рабочей среды		Класс опасности	нет		нет	
		Взрывоопасность	нет		нет	
		Пожароопасность	нет		нет	
		Состав	вода		пар	
Количество теплообменных труб $\varnothing 20 \times 2$			306			
Количество сегментных перегородок			16			
Число ходов			2		1	
Прибавка для компенсации коррозии и эрозии, мм			1		1	
Срок службы при скорости коррозии до 0,1 мм/год, лет			10			
Число циклов нагружения сосуда за весь срок службы			1000			
Площадь поверхности теплообмена, м²			115,3			
Основной состав аппарата			Трубы		12Х18Н10Т	
			Трубные доски		09Г2С-14	
			Обечайка корпуса		09Г2С-14	
			Крышка передняя		09Г2С-14	
			Крышка задняя		09Г2С-14	
			Крышка малая		09Г2С-14/См20	

1. *Размеры для справок. Технологией производства допускаются незначительные отклонения.
1. Все детали и сборочные единицы перед сборкой промыть горячей водой при температуре 55–65°C и просушить сжатым воздухом.
2. Патрубки корпуса и крышек заглушить и установить ответные фланцы.
3. Опрессовать внутритрубную и межтрубную полость давлением воды согласно таблице с температурой 20°C в течение 30 мин. После чего давление снизить до рабочего и выдержать в течение времени, необходимого для осмотра.
4. Обстукивание стенок корпуса, сварных и разъемных соединений сосуда во время испытаний не допускается.
5. Использование сжатого воздуха или другого газа для подъема давления не допускается.
6. Не допускаются течи, трещины, потения в сварных соединениях и на основном металле, течи в разъемных соединениях, видимые остаточные деформации, падения давления по манометру.
7. Повышение давления до необходимого значения должно производиться плавно со скоростью не более 0,1 МПа (1 кгс/см²) в минуту.
8. Масса указана теоретическая.

[illegible]