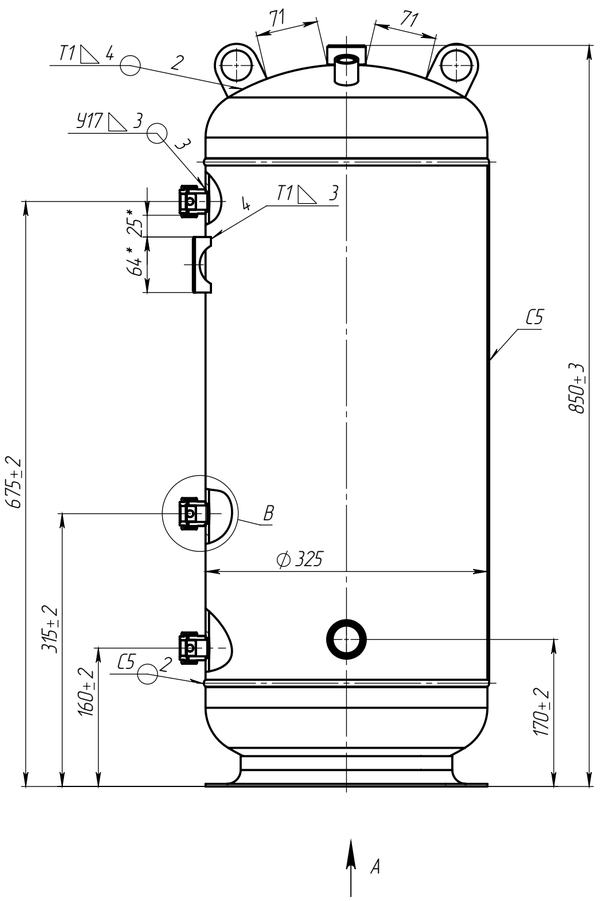
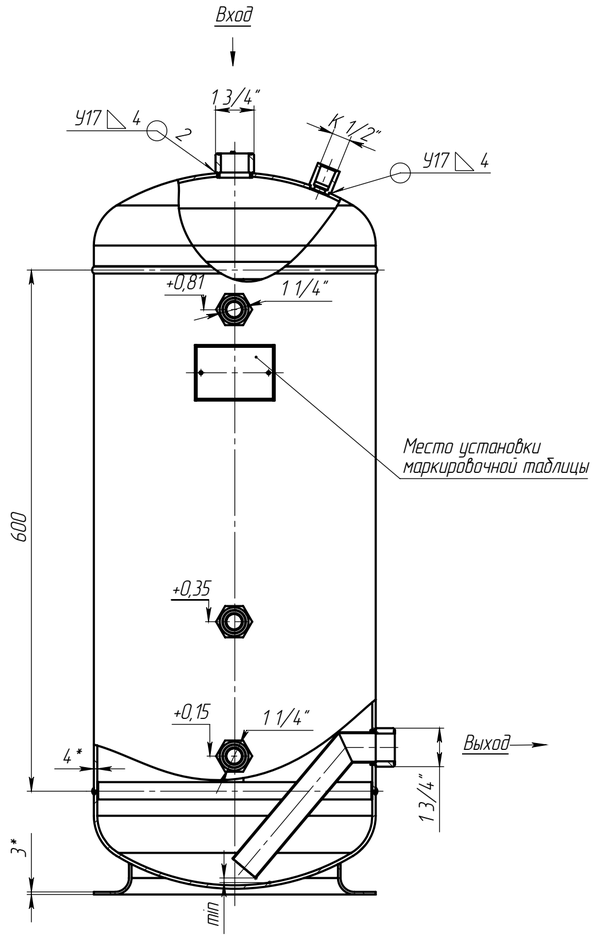
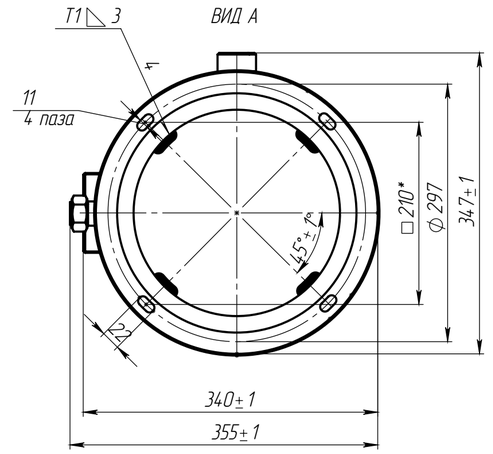
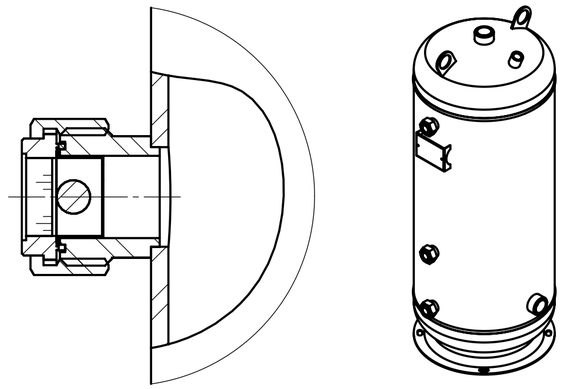






МЕСТНЫЙ В
МАСШТАБ 1 : 1



Техническая характеристика			
1	Рабочее давление МПа (кгс/см^2)	МПа (кгс/см^2)	3,5 (35)
2	Расчетное давление	МПа (кгс/см^2)	3,5 (35)
3	Пробное давление	МПа (кгс/см^2)	5,0 (50)
4	Расчетная температура стенки	°С	+60
5	Минимально допустимая отрицательная температура стенки, находящаяся под давлением	°С	-10
6	Характеристика рабочей среды (по ГОСТ 12.1.007-76)	класс	IV малоопасный
7	Классификация сосуда (по ГОСТ Р 52630-2012)	группа	3
8	Срок службы, не менее	лет	8
9	Внутренний объем	л	60

Технические требования	
1	Сварные швы по ГОСТ 16037-80. Проволока Св 08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварку производить по РД 26-17-051-85
2	В сварных соединениях не допускаются:
2.1	Трещины всех видов и направлений, в том числе микротрещины
2.2	Свищи и пористость поверхности шва и подрезы
2.3	Непровары расположенные в сечении сварного соединения
2.4	Поры, шлаковые и вольфрамовые включения выявленные при дефектоскопии
2.5	Наплывы, прожоги и не заплавленные кратеры
3	На поверхности деталей не допускаются брызги металла от сварки
4	При сборке заусенцы удалить, острые кромки притупить
5	На поверхности обечайки и днищ не допускаются риски, забоины, царапины, раковины и другие дефекты величиной более 10% от толщины стенки.
6	Ресивер испытать на прочность давлением жидкости $P_{исп}$ 5,0 МПа (50 кгс/см^2) в течении 30 мин / давлением воздуха $P_{исп}$ 4,2 МПа (42 кгс/см^2) в течении 15 мин. Падение давления и деформация сосуда не допускаются.
7	Покрытие – полиэфирная порошковая краска. Цвет согласно пожеланиям заказчика

1. *Размеры для справок
2. Все патрубки и штуцера заглушить транспортировочными заглушками

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВС-LR-63,0 3SG (1 3/4"-1 3/4") (PR60)			
Разраб.					Ресивер Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							30,5	1:5
Т.контр.						Лист 1	Листов 1	
Гл. инж.						TM Becool		
Н.контр.								
Утв.								

Перв. примен.
Справ. №
Подпись и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

Копировал
Формат А2