

93 2 00 0766 19279€ 2802

Таблица 2

Обозначение штуцера	Назначение	DN, мм	PN, МПа	Тип уплотнительной поверхности по ГОСТ 33259-2015	Длина штуцера от поверхности корпуса (±2)	Материал штуцера	Ответная деталь	Примечание
А	Вход газа	1200	16	Исполнение 1 по ГОСТ 28759-3-90	500	Сталь 20 Юч	Фланец 1200-16-11-2-Е-См 20-IV-b 115-Н 197 ГОСТ 33259	
Б	Выход газа						Фланец 80-40-11-1-Е-См 20-IV-d1 72-b 28-Н 62 ГОСТ 33259	
В	Воздушник	80	Исполнение F – впадина по ГОСТ 33259-2015	350	Заглушка 2-200-4,0-200Ч ATK 24.200.02-90			
Г	Для термпары				50		Исполнение E – выступ по ГОСТ 33259-2015	
Д	Дренаж	80	Исполнение F – впадина по ГОСТ 33259-2015	2082 403312 0197 00 6				
Е	Люк-лаз			800	2,5		Исполнение F – впадина по ГОСТ 33259-2015	
Ж	Для подачи водного пара и инертного газа	50	Исполнение F – впадина по ГОСТ 33259-2015					
И	Вход конденсата			25	Исполнение E – выступ по ГОСТ 33259-2015		200	
К	Выход жидкости	250	Исполнение E – выступ по ГОСТ 33259-2015				360	
Л1, Л2, Л3, Л4	Для уробнемера			50	Исполнение F – впадина по ГОСТ 33259-2015		1195 (см. сечение И1-И1 лист 2)	
М	Для манометра	350	Исполнение F – впадина по ГОСТ 33259-2015			350	Фланец 50-40-11-1-Е-См 20-IV ГОСТ 33259	
Н	Вентеляция			200			Заглушка 2-200-4,0-200Ч ATK 24.200.02-90	
П	Люк-лаз	600	2,5		445		Крышка 3-600-2,5-200Ч OCT 26-2008-83	

Таблица 3

Номер шва	Кол. швов	Категория	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал
1	8	I	ГОСТ 8713-79-С33-АФф	Проволока 4 Св-10НМА ГОСТ 2246-70
2	13		T7-ИП	Проволока 1,2 Св-08Г2С ГОСТ 2246-70
3	5		T6-ИП	
4	1		С15-ИП	
5	1		T1-ИП-Л10 □	
6	1		T3-ИП-Л20	
7	3	ГОСТ 16037-80-С17-ЗП	ГОСТ 14771-76	
8	6	Н1-ИП-Л24		
9	1	С2-ИП-Л4		
10	19	T3-ИП-Л8		
11	2	Н1-ИП-Л10		
12	1	T3-ИП-Л4		
13	1	T3-ИП-Л16		
14	5	T1-ИП-Л16		
15	2	T8-ИП		Проволока 2 Св-08Г2С ГОСТ 2246-70
16	4	Н1-ИП-Л16		
17	2	T1-ИПн-Л3		
18	2494		Н1-ИП-Л3	Проволока 1,2 Св-08Г2С ГОСТ 2246-70
19	1	I	С25-ИП	

Таблица 4

	1 этап, крутящий момент, Нм	2 этап, крутящий момент, Нм	3 этап, крутящий момент, Нм	4 этап, крутящий момент, Нм	5 этап, крутящий момент, Нм	6 этап, крутящий момент, Нм
M12	20	30	50	70	87	-
M16	50	75	100	150	213	-
M20	50	100	150	200	300	416
M27	150	300	500	750	1000	1060
M30	150	400	800	1000	1200	1440
M45	450	900	1500	3000	4000	5067

Таблица 5

Обозначение штуцера	DN, мм	Сдвигающие усилия, Н		Особая сила, Н	Исгибающие моменты, Н·м		Крутящий момент, Н·м
A	1200	38000	38000	38000	60500	60500	60500
Б	1200	38000	38000	38000	60500	60500	60500
K	250	14000	14000	14000	11200	11200	11200
В, Д	80	5600	5600	5600	1780	1780	1680
Ж	50	2800	2800	2800	440	440	420
И	25	1400	1400	1400	220	220	210

Таблица 1

Наименование параметра	Значение
Стандарты изготовления	ТУ 3642-004-0574.7985-2010, ТР ТС 010/2011, ТР ТС 032/2013, ГОСТ 34.347-2017, СТО 00220575.063-2005
Группа сосуда по ГОСТ 34.347-2017	1
Категория сосуда по ТР ТС 032/2013	4
Категория сосуда по СТО 00220575.063-2005	5
Группа рабочих сред по ТР ТС 032/2013	1
Характеристика рабочей среды	
– рабочая среда	углеводородные газы, жидкость
– класс опасности вредных веществ по ГОСТ 12.1007-76	3
Категория взрывоопасности смеси по ГОСТ 31610.20-1-2020	IIA-T3 IIC-T1 IIB-T3
– пожароопасность	да
Давление, МПа (кгс/см²)	2082 364261 9940 00 2
– рабочее, не более	Сепаратор ВИ-34/1,6-160 291-001
– рабочее (при пропарке)	1,0 (14,0)
– расчетное внутреннее	1,0 (14,0)
– расчетное внешнее	1,0 (14,0)
– расчетное (при пропарке)	1,6 (16,0)
– пробное испытания (пневматическое)	1,50 (15,0)
– пробное испытания (гидравлическое)	1,68 (16,8)
Температура, °С	
– рабочая	350
– рабочая (при пропарке)	220
– расчетная стенки	350
– расчетная (при пропарке)	260
– минимальная допустимая стенки сосуда, находящегося под расчетным давлением	минус 20
Условия эксплуатации:	
категория размещения	1
ветровой район по СП 20.13330.2016	IV
сейсмичность района установки аппарата по шкале MSK-64	8,49
температура наружного воздуха наиболее холодных суток с обеспеченностью 0,92 °С	минус 20
абсолютно минимальная температура окружающего воздуха, °С	минус 36
Материал	
– корпуса, и штуцеров	200Ч
– опор	09Г2С
Вместимость, м³	160
Число циклов нагружения за назначенный срок службы, не более	1000
Прибавка для компенсации коррозии корпуса, мм	3
Назначенный срок службы, лет	20

Таблица 2

1 * Размеры для справок.
2 Техническая характеристика и стандарты изготовления аппарата – см. табл. 1.
3 Чертежи разработаны на основании чертежа общего вида 291-00100.00.000 В0 (изм.5) АО «ВНИИНЕФТЕМАШ».
4 Обозначение, назначение, условный проход, условное давление, тип уплотнительной поверхности, длину штуцера от поверхности корпуса ответной детали, примечания и материал штуцеров – см. табл. 2.
5 Обозначение швов сварных соединений и сварочный материал – см. табл. 3
Сварные швы должны выполняться с учетом требований ОСТ 26.260.03-2001.
6 Значения допускаемых надрезок на штуцера приведены в таблице 5.
Схема расположения приложенных надрезок – смотри лист 4.
7 Объем и методы контроля швов сварных соединений – см. 2082 364261 9940 00 2 ДС1, лист 2.
8 Детали поз. 52, 53 использовать для выполнения контрольного сварного соединения (КСС) сварного шва 1-1, 1-3 по 2082 364261 9940 00 2 ДС, лист 2. Сварочный материал: Проволока 3 Св-10НМА ГОСТ 2246-70, КСС подлежит термообработке в количестве 2 шт. совместно с аппаратом или отдельно тем же способом и в том же режиме.
Объем и нормы механических испытаний КСС в соответствии с ГОСТ 34.347-2017.
9 Содержание жиробых загрязнений не более 500 мг/м².
10 Затяжку гаек фланцевого соединения выполнять в пять..шесть этапов. Каждый этап выполнять в следующей последовательности: слегка затянуть первую гайку, затем следующую, находящуюся напротив нее, затем на четверть оборота по кругу (или 90 градусов), чтобы подтянуть третью гайку и напротив нее четвертую.
Продолжать эту последовательность до тех пор, пока не будут затянуты все гайки. Затяжка фланцевых соединений должна производиться постепенно, попеременным крест-накрест подтягиванием гаек с целью исключения перекосов. Момент затяжки гаек повышать последовательно.
Последовательность затяжки гаек класса прочности 8.8 – смотри таблицу 4.
11 Приварку серъи поз. 61 к деталям поз. 28 и поз. 29 выполнить согласно видам Ц1 и Ц2.
12 Детали поз. 4, 28, 58, 61, 100 отправляются отдельным местом.
13 Детали поз. 23, 26, 78, 79, 80, 81, 82, 83 – подрезать заподлицо внутренней поверхности аппарата.
14 Аппарат подлежит послесварочной термообработке: высокотемпературный отпуск. Режимы термической обработки – в соответствии с СТО 00220368.019-2011. Внепечная термообработка недопускается.
15 Установить после термообработки:
– крышки люков поз. 27, 97;
– табличку фирменную поз. 11;
– ответные фланцы, заглушки, прокладки и крепеж.
16 После термообработки контроль в объеме 100% радиографией и ультразвуковой дефектоскопией подвергается продольные и кольцевые швы аппарата, а также швы приварки люков и штуцеров с условным диаметром Ду более 100 мм.
17 После термообработки выполнить контроль твердости всех сварных соединений. Твердость металла шва и зоны термического влияния не должна быть более 200 НВ.
18 После термообработки и контроля сварных швов выполнить испытание внутреннего пространства сосуда гидравлически:
– на прочность давлением – 1,68 МПа (16,8 кгс/см²), время выдержки 15 минут;
– на герметичность давлением – 1,00 МПа (10,0 кгс/см²).
Масса сосуда при гидротестировании – 214850 кг.
Допускается аппарат испытать пневматически при контроле методом акустической эмиссии:
– на прочность давлением – 1,50 МПа (15,0 кгс/см²), время выдержки 15 минут;
– на герметичность давлением – 1,00 МПа (10,0 кгс/см²).
19 Заглушки поз. 50 и 65 – транспортные, при испытаниях не применять.
20 Требования к лакокрасочным покрытиям по СТП 2082-592-2024.
21 Покрытие наружной поверхности аппарата (кроме крепежа и уплотнительных поверхностей фланцев):
ISO 12944 – 5/С 3.06 –EP/PUR 200/3– FeSa 2 ^{1/2} ;
– Interband 1202UPC, 2 слоя, общей толщиной 200 мкм
Площадь покрытия – 180 м².
22 Нанести эмалью черной ПФ-115, 2 слоя:
– положение центра масс аппарата (Ц.М.) в двух местах с диаметрально противоположных сторон шрифтом 50-ПрЗ ГОСТ 26.020-80,

23 Требования к временной противокоррозионной защите по СТП 2082-599-2007 (ГОСТ 9.014-78):

Наружная поверхность В3-0.

Внутренняя поверхность В3-16 (аппарат надуть азотом с точкой росы 228 К (минус 45 °С) до давления 0,02..0,03 МПа (0,2..0,3 кгс/см2)).

ВУ-9 (отверстия закрыть заглушками поз. 27, 28, 50, 65, 73-76, пробкой поз. 103, краном шаровым поз. 105).

Условия хранения 8 (ОЖ3) по ГОСТ 15150-69.

Срок защиты без переконсервации – 3 года.

24 Аппарат подлежит теплоизоляции на месте монтажа силами и средствами заказчика. Размещение и приварку деталей для крепления изоляции (поз. 106) выполнять на заводе изготовителе в соответствии с ГОСТ 17314-81. Материал теплоизоляции в комплект поставки завода-изготовителя не входят.

25 Расположение деталей для крепления изоляции (поз. 106) – смотри лист 3.

26 Крепление аппарата к опорной поверхности – смотри виды Г2 и Н2 лист 2. Крепления в комплект поставки не входят.

27 Аппарат должен иметь комплект запасных частей на 2 года эксплуатации – 2082 309929 2542 00 7, (+ для пнр).

В комплект запасных частей входит:

– 2 комплекта прокладок для каждого фланцевого соединения;

– гайки, шпильки в количестве 10% от общего количества крепежных деталей фланцевых соединений, но не менее 2 шт. каждого типоразмера.

28 На табличку фирменную нанести:

ЧЕРТЕЖ 2082 364261 9940 00 2

НАИМЕНОВАНИЕ Сепаратор ВИ-34/1,6-160

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПОЗИЦИЯ 291-001

ДАВЛЕНИЕ РАБОЧЕЕ, МПа 1,0

ДАВЛЕНИЕ РАСЧЕТНОЕ, МПа 1,0

ДАВЛЕНИЕ ПРОБНОЕ, МПа 1,68

РАСЧ. ТЕМПЕРАТУРА СТЕНКИ, °С 350

МИН. ДОПУСТИМАЯ ТЕМПЕРАТУРА СТЕНКИ ПОД РАСЧ. ДАВЛЕНИЕМ, °С минус 20

МАССА, кг 55000

ВМЕСТИМОСТЬ, м³ 160

МАТЕРИАЛ Сталь 200Ч

Текст нанести методом лазерной гравировки.

Шрифт 4-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.

29 Грузоподъемность монтажного штуцера поз. 9 – 63 тонны.

30 План контроля качества 2082 364200 ПКК.

31 Технические требования по СТП 2082-1222-2011.

23 Требования к временной противокоррозионной защите по СТП 2082-599-2007 (ГОСТ 9.014-78):

Наружная поверхность В3-0.

Внутренняя поверхность В3-16 (аппарат надуть азотом с точкой росы 228 К (минус 45 °С) до давления 0,02..0,03 МПа (0,2..0,3 кгс/см2)).

ВУ-9 (отверстия закрыть заглушками поз. 27, 28, 50, 65, 73-76, пробкой поз. 103, краном шаровым поз. 105).

Условия хранения 8 (ОЖ3) по ГОСТ 15150-69.

Срок защиты без переконсервации – 3 года.

24 Аппарат подлежит теплоизоляции на месте монтажа силами и средствами заказчика. Размещение и приварку деталей для крепления изоляции (поз. 106) выполнять на заводе изготовителе в соответствии с ГОСТ 17314-81. Материал теплоизоляции в комплект поставки завода-изготовителя не входят.

25 Расположение деталей для крепления изоляции (поз. 106) – смотри лист 3.

26 Крепление аппарата к опорной поверхности – смотри виды Г2 и Н2 лист 2. Крепления в комплект поставки не входят.

27 Аппарат должен иметь комплект запасных частей на 2 года эксплуатации – 2082 309929 2542 00 7, (+ для пнр).

В комплект запасных частей входит:

– 2 комплекта прокладок для каждого фланцевого соединения;

– гайки, шпильки в количестве 10% от общего количества крепежных деталей фланцевых соединений, но не менее 2 шт. каждого типоразмера.

28 На табличку фирменную нанести:

ЧЕРТЕЖ 2082 364261 9940 00 2

НАИМЕНОВАНИЕ Сепаратор ВИ-34/1,6-160

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПОЗИЦИЯ 291-001

ДАВЛЕНИЕ РАБОЧЕЕ, МПа 1,0

ДАВЛЕНИЕ РАСЧЕТНОЕ, МПа 1,0

ДАВЛЕНИЕ ПРОБНОЕ, МПа 1,68

РАСЧ. ТЕМПЕРАТУРА СТЕНКИ, °С 350

МИН. ДОПУСТИМАЯ ТЕМПЕРАТУРА СТЕНКИ ПОД РАСЧ. ДАВЛЕНИЕМ, °С минус 20

МАССА, кг 55000

ВМЕСТИМОСТЬ, м³ 160

МАТЕРИАЛ Сталь 200Ч

Текст нанести методом лазерной гравировки.

Шрифт 4-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.

29 Грузоподъемность монтажного штуцера поз. 9 – 63 тонны.

30 План контроля качества 2082 364200 ПКК.

31 Технические требования по СТП 2082-1222-2011.

23 Требования к временной противокоррозионной защите по СТП 2082-599-2007 (ГОСТ 9.014-78):

Наружная поверхность В3-0.

Внутренняя поверхность В3-16 (аппарат надуть азотом с точкой росы 228 К (минус 45 °С) до давления 0,02..0,03 МПа (0,2..0,3 кгс/см2)).

ВУ-9 (отверстия закрыть заглушками поз. 27, 28, 50, 65, 73-76, пробкой поз. 103, краном шаровым поз. 105).

Условия хранения 8 (ОЖ3) по ГОСТ 15150-69.

Срок защиты без переконсервации – 3 года.

24 Аппарат подлежит теплоизоляции на месте монтажа силами и средствами заказчика. Размещение и приварку деталей для крепления изоляции (поз. 106) выполнять на заводе изготовителе в соответствии с ГОСТ 17314-81. Материал теплоизоляции в комплект поставки завода-изготовителя не входят.

25 Расположение деталей для крепления изоляции (поз. 106) – смотри лист 3.

26 Крепление аппарата к опорной поверхности – смотри виды Г2 и Н2 лист 2. Крепления в комплект поставки не входят.

27 Аппарат должен иметь комплект запасных частей на 2 года эксплуатации – 2082 309929 2542 00 7, (+ для пнр).

В комплект запасных частей входит:

– 2 комплекта прокладок для каждого фланцевого соединения;

– гайки, шпильки в количестве 10% от общего количества крепежных деталей фланцевых соединений, но не менее 2 шт. каждого типоразмера.

28 На табличку фирменную нанести:

ЧЕРТЕЖ 2082 364261 9940 00 2

НАИМЕНОВАНИЕ Сепаратор ВИ-34/1,6-160

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПОЗИЦИЯ 291-001

ДАВЛЕНИЕ РАБОЧЕЕ, МПа 1,0

ДАВЛЕНИЕ РАСЧЕТНОЕ, МПа 1,0

ДАВЛЕНИЕ ПРОБНОЕ, МПа 1,68

РАСЧ. ТЕМПЕРАТУРА СТЕНКИ, °С 350

МИН. ДОПУСТИМАЯ ТЕМПЕРАТУРА СТЕНКИ ПОД РАСЧ. ДАВЛЕНИЕМ, °С минус 20

МАССА, кг 55000

ВМЕСТИМОСТЬ, м³ 160

МАТЕРИАЛ Сталь 200Ч

Текст нанести методом лазерной гравировки.

Шрифт 4-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.

29 Грузоподъемность монтажного штуцера поз. 9 – 63 тонны.

30 План контроля качества 2082 364200 ПКК.

31 Технические требования по СТП 2082-1222-2011.

23 Требования к временной противокоррозионной защите по СТП 2082-599-2007 (ГОСТ 9.014-78):

Наружная поверхность В3-0.

Внутренняя поверхность В3-16 (аппарат надуть азотом с точкой росы 228 К (минус 45 °С) до давления 0,02..0,03 МПа (0,2..0,3 кгс/см2)).

ВУ-9 (отверстия закрыть заглушками поз. 27, 28, 50, 65, 73-76, пробкой поз. 103, краном шаровым поз. 105).

Условия хранения 8 (ОЖ3) по ГОСТ 15150-69.

Срок защиты без переконсервации – 3 года.

24 Аппарат подлежит теплоизоляции на месте монтажа силами и средствами заказчика. Размещение и приварку деталей для крепления изоляции (поз. 106) выполнять на заводе изготовителе в соответствии с ГОСТ 17314-81. Материал теплоизоляции в комплект поставки завода-изготовителя не входят.

25 Расположение деталей для крепления изоляции (поз. 106) – смотри лист 3.

26 Крепление аппарата к опорной поверхности – смотри виды Г2 и Н2 лист 2. Крепления в комплект поставки не входят.

27 Аппарат должен иметь комплект запасных частей на 2 года эксплуатации – 2082 309929 2542 00 7, (+ для пнр).

В комплект запасных частей входит:

– 2 комплекта прокладок для каждого фланцевого соединения;

– гайки, шпильки в количестве 10% от общего количества крепежных деталей фланцевых соединений, но не менее 2 шт. каждого типоразмера.

28 На табличку фирменную нанести:

ЧЕРТЕЖ 2082 364261 9940 00 2

НАИМЕНОВАНИЕ Сепаратор ВИ-34/1,6-160

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПОЗИЦИЯ 291-001

ДАВЛЕНИЕ РАБОЧЕЕ, МПа 1,0

ДАВЛЕНИЕ РАСЧЕТНОЕ, МПа 1,0

ДАВЛЕНИЕ ПРОБНОЕ, МПа 1,68

РАСЧ. ТЕМПЕРАТУРА СТЕНКИ, °С 350

МИН. ДОПУСТИМАЯ ТЕМПЕРАТУРА СТЕНКИ ПОД РАСЧ. ДАВЛЕНИЕМ, °С минус 20

МАССА, кг 55000

ВМЕСТИМОСТЬ, м³ 160

МАТЕРИАЛ Сталь 200Ч

Текст нанести методом лазерной гравировки.

Шрифт 4-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.

29 Грузоподъемность монтажного штуцера поз. 9 – 63 тонны.

30 План контроля качества 2082 364200 ПКК.

31 Технические требования по СТП 2082-1222-2011.

23 Требования к временной противокоррозионной защите по СТП 2082-599-2007 (ГОСТ 9.014-78):

Наружная поверхность В3-0.

Внутренняя поверхность В3-16 (аппарат надуть азотом с точкой росы 228 К (минус 45 °С) до давления 0,02..0,03 МПа (0,2..0,3 кгс/см2)).

ВУ-9 (отверстия закрыть заглушками поз. 27, 28, 50, 65, 73-76, пробкой поз. 103, краном шаровым поз. 105).

Условия хранения 8 (ОЖ3) по ГОСТ 15150-69.

Срок защиты без переконсервации – 3 года.

24 Аппарат подлежит теплоизоляции на месте монтажа силами и средствами заказчика. Размещение и приварку деталей для крепления изоляции (поз. 106) выполнять на заводе изготовителе в соответствии с ГОСТ 17314-81. Материал теплоизоляции в комплект поставки завода-изготовителя не входят.

25 Расположение деталей для крепления изоляции (поз. 106) – смотри лист 3.

26 Крепление аппарата к опорной поверхности – смотри виды Г2 и Н2 лист 2. Крепления в комплект поставки не входят.

27 Аппарат должен иметь комплект запасных частей на 2 года эксплуатации – 2082 309929 2542 00 7, (+ для пнр).

В комплект запасных частей входит:

– 2 комплекта прокладок для каждого фланцевого соединения;

– гайки, шпильки в количестве 10% от общего количества крепежных деталей фланцевых соединений, но не менее 2 шт. каждого типоразмера.

28 На табличку фирменную нанести:

ЧЕРТЕЖ 2082 364261 9940 00 2

НАИМЕНОВАНИЕ Сепаратор ВИ-34/1,6-160

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПОЗИЦИЯ 291-001

ДАВЛЕНИЕ РАБОЧЕЕ, МПа 1,0

ДАВЛЕНИЕ РАСЧЕТНОЕ, МПа 1,0

ДАВЛЕНИЕ ПРОБНОЕ, МПа 1,68

РАСЧ. ТЕМПЕРАТУРА СТЕНКИ, °С 350

МИН. ДОПУСТИМАЯ ТЕМПЕРАТУРА СТЕНКИ ПОД РАСЧ. ДАВЛЕНИЕМ, °С минус 20

МАССА, кг 55000

ВМЕСТИМОСТЬ, м³ 160

МАТЕРИАЛ Сталь 200Ч

Текст нанести методом лазерной гравировки.

Шрифт 4-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.

29 Грузоподъемность монтажного штуцера поз. 9 – 63 тонны.

30 План контроля качества 2082 364200 ПКК.

31 Технические требования по СТП 2082-1222-2011.

23 Требования к временной противокоррозионной защите по СТП 2082-599-2007 (ГОСТ 9.014-78):

Наружная поверхность В3-0.

Внутренняя поверхность В3-16 (аппарат надуть азотом с точкой росы 228 К (минус 45 °С) до давления 0,02..0,03 МПа (0,2..0,3 кгс/см2)).

ВУ-9 (отверстия закрыть заглушками поз. 27, 28, 50, 65, 73-76, пробкой поз. 103, краном шаровым поз. 105).

Условия хранения 8 (ОЖ3) по ГОСТ 15150-69.

Срок защиты без переконсервации – 3 года.

24 Аппарат подлежит теплоизоляции на месте монтажа силами и средствами заказчика. Размещение и приварку деталей для крепления изоляции (поз. 106) выполнять на заводе изготовителе в соответствии с ГОСТ 17314-81. Материал теплоизоляции в комплект поставки завода-изготовителя не входят.

25 Расположение деталей для крепления изоляции (поз. 106) – смотри лист 3.

26 Крепление аппарата к опорной поверхности – смотри виды Г2 и Н2 лист 2. Крепления в комплект поставки не входят.

27 Аппарат должен иметь комплект запасных частей на 2 года эксплуатации – 2082 309929 2542 00 7, (+ для пнр).

В комплект запасных частей входит:

– 2 комплекта прокладок для каждого фланцевого соединения;

– гайки, шпильки в количестве 10% от общего количества крепежных деталей фланцевых соединений, но не менее 2 шт. каждого типоразмера.

28 На табличку фирменную нанести:

ЧЕРТЕЖ 2082 364261 9940 00 2

НАИМЕНОВАНИЕ Сепаратор ВИ-34/1,6-160

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПОЗИЦИЯ 291-001

ДАВЛЕНИЕ РАБОЧЕЕ, МПа 1,0

ДАВЛЕНИЕ РАСЧЕТНОЕ, МПа 1,0

ДАВЛЕНИЕ ПРОБНОЕ, МПа 1,68

РАСЧ. ТЕМПЕРАТУРА СТЕНКИ, °С 350

МИН. ДОПУСТИМАЯ ТЕМПЕРАТУРА СТЕНКИ ПОД РАСЧ. ДАВЛЕНИЕМ, °С минус 20

МАССА, кг 55000

ВМЕСТИМОСТЬ, м³ 160

МАТЕРИАЛ Сталь 200Ч

Текст нанести методом лазерной гравировки.

Шрифт 4-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.

29 Грузоподъемность монтажного штуцера поз. 9 – 63 тонны.

30 План контроля качества 2082 364200 ПКК.

31 Технические требования по СТП 2082-1222-2011.

23 Требования к временной противокоррозионной защите по СТП 2082-599-2007 (ГОСТ 9.014-78):

Наружная поверхность В3-0.

Внутренняя поверхность В3-16 (аппарат надуть азотом с точкой росы 228 К (минус 45 °С) до давления 0,02..0,03 МПа (0,2..0,3 кгс/см2)).

ВУ-9 (отверстия закрыть заглушками поз. 27, 28, 50, 65, 73-76, пробкой поз. 103, краном шаровым поз. 105).

Условия хранения 8 (ОЖ3) по ГОСТ 15150-69.

Срок защиты без переконсервации – 3 года.

24 Аппарат подлежит теплоизоляции на месте монтажа силами и средствами заказчика. Размещение и приварку деталей для крепления изоляции (поз. 106) выполнять на заводе изготовителе в соответствии с ГОСТ 17314-81. Материал теплоизоляции в комплект поставки завода-изготовителя не входят.

25 Расположение деталей для крепления изоляции (поз. 106) – смотри лист 3.

26 Крепление аппарата к опорной поверхности – смотри виды Г2 и Н2 лист 2. Крепления в комплект поставки не входят.

27 Аппарат должен иметь комплект запасных частей на 2 года эксплуатации – 2082 309929 2542 00 7, (+ для пнр).

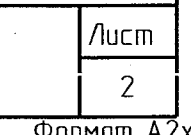
В комплект запасных частей входит:

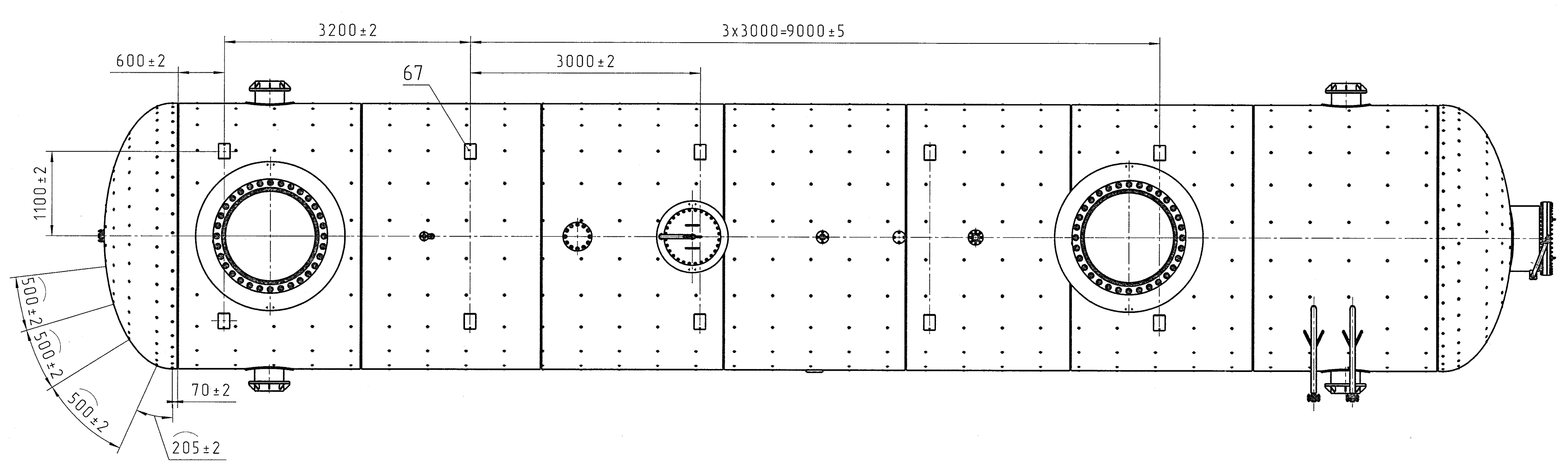
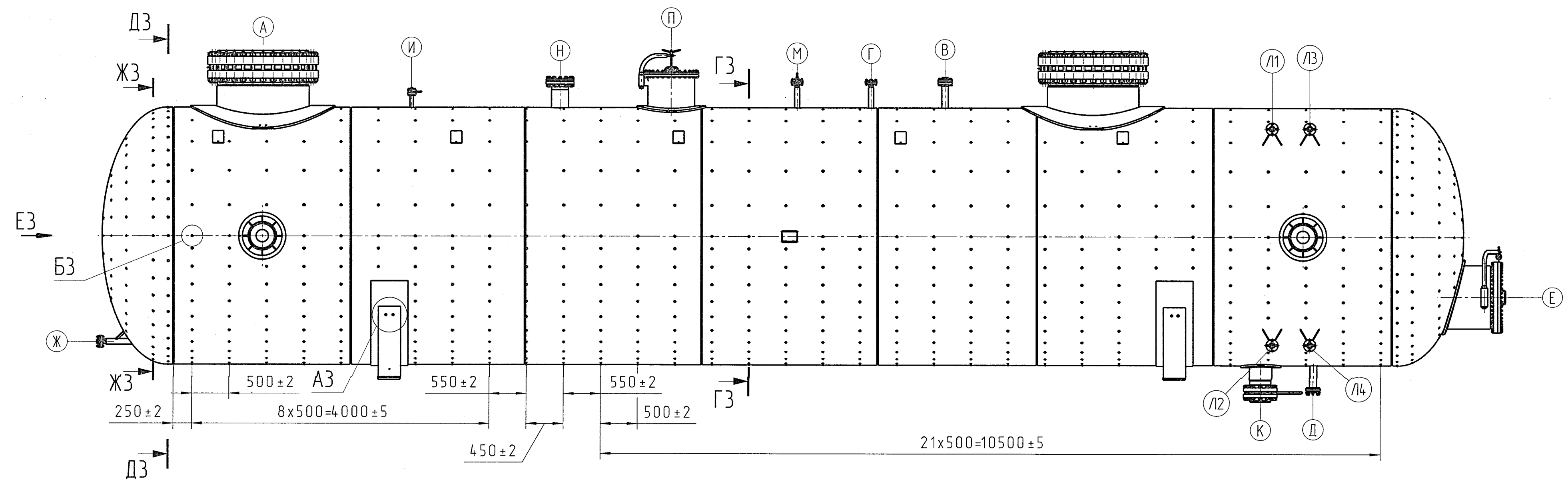
– 2 комплекта прокладок для каждого фланцевого соединения;

– гайки, шпильки в количестве 10% от общего количества крепежных деталей фланцевых соединений, но не менее 2 шт. каждого типоразмера.

28 На табличку фирменную нанести:

ЧЕРТЕЖ 2

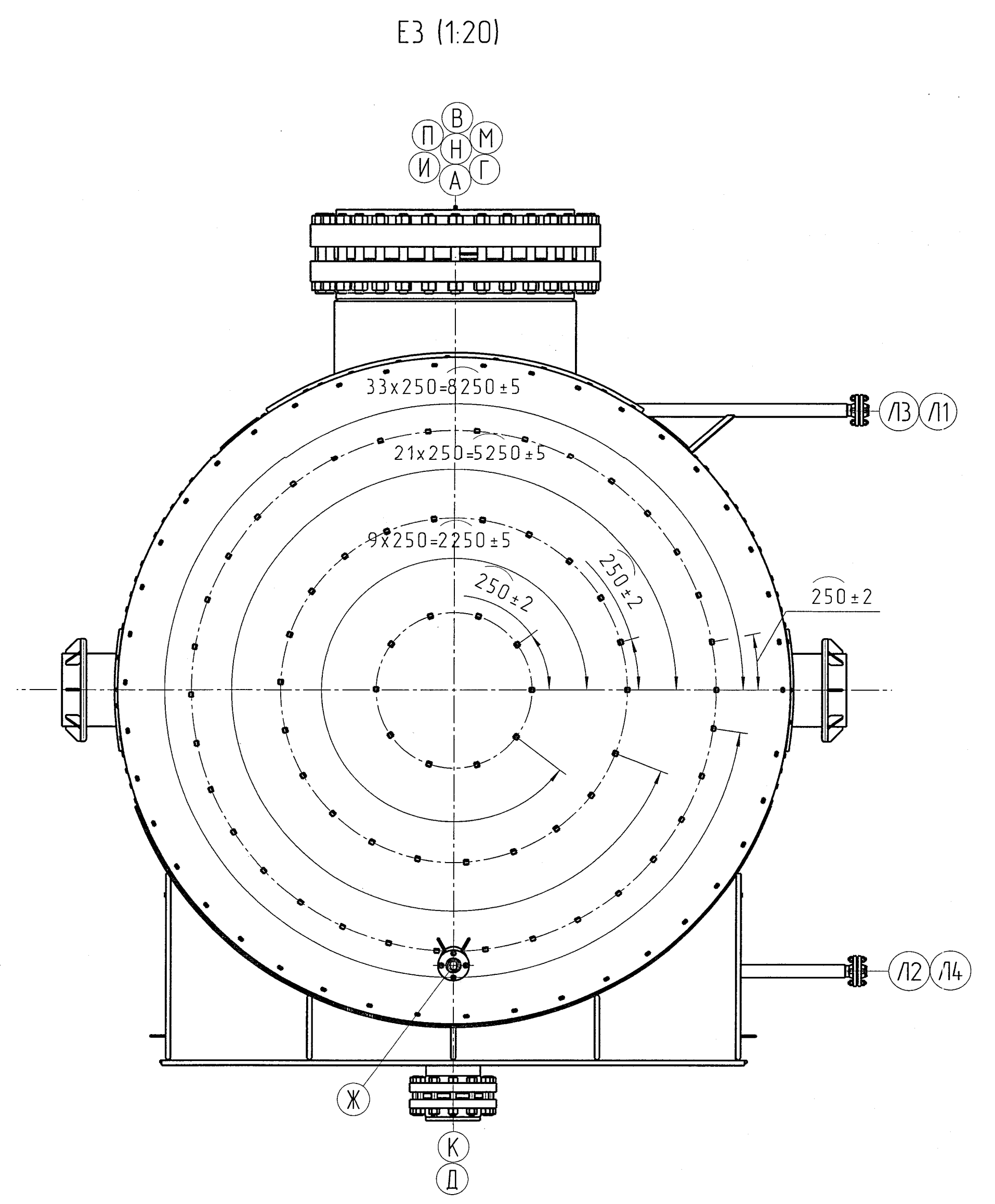
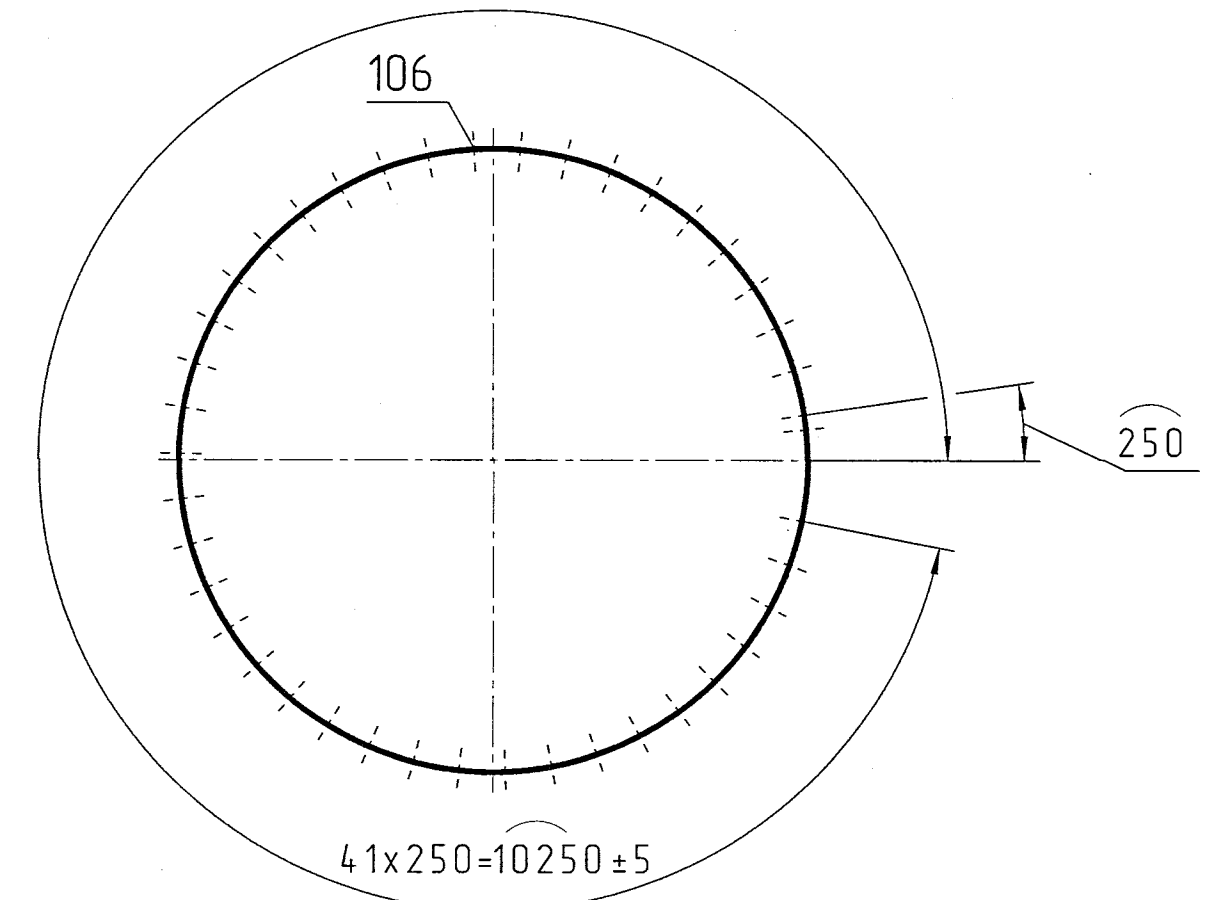
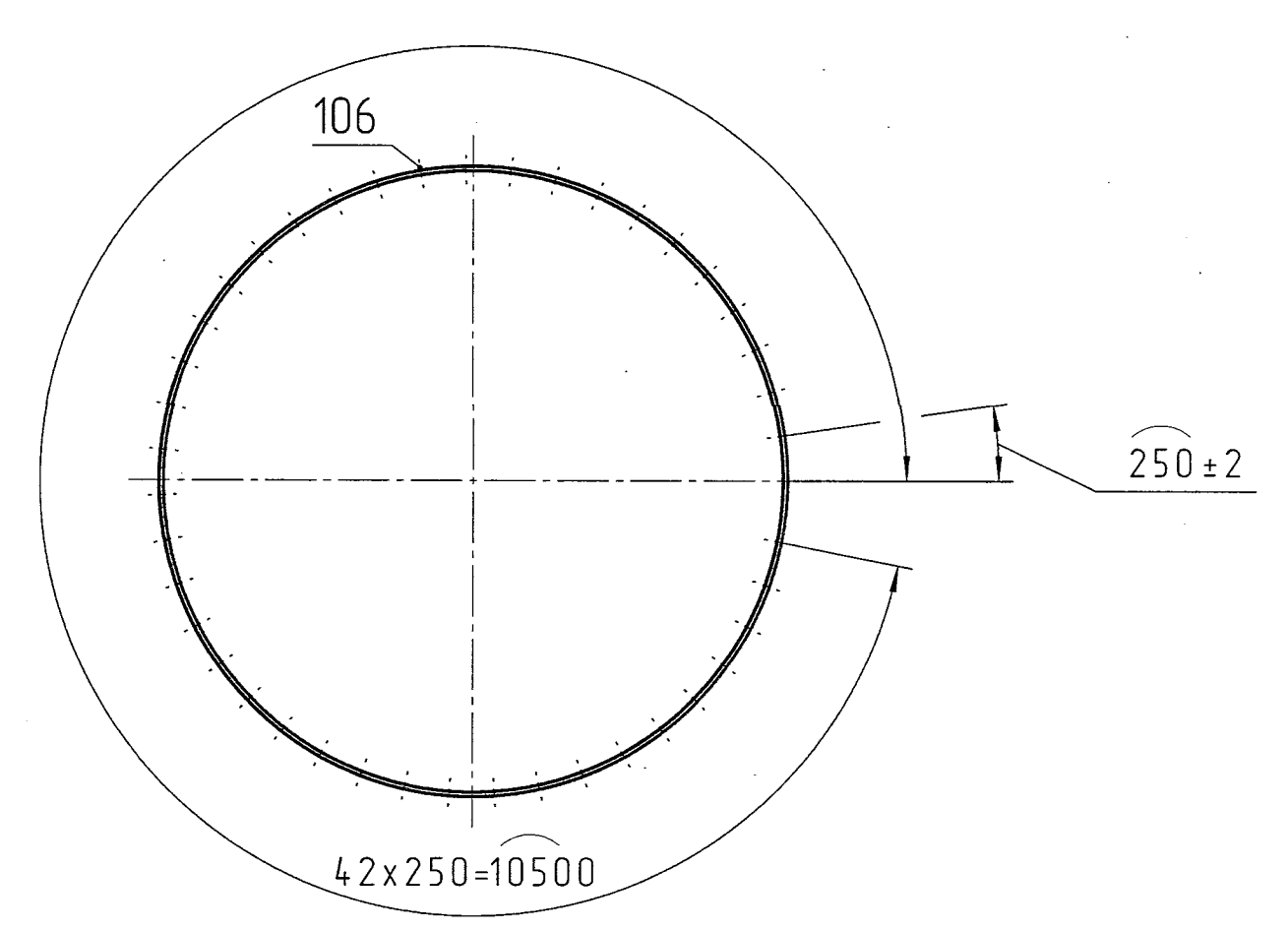
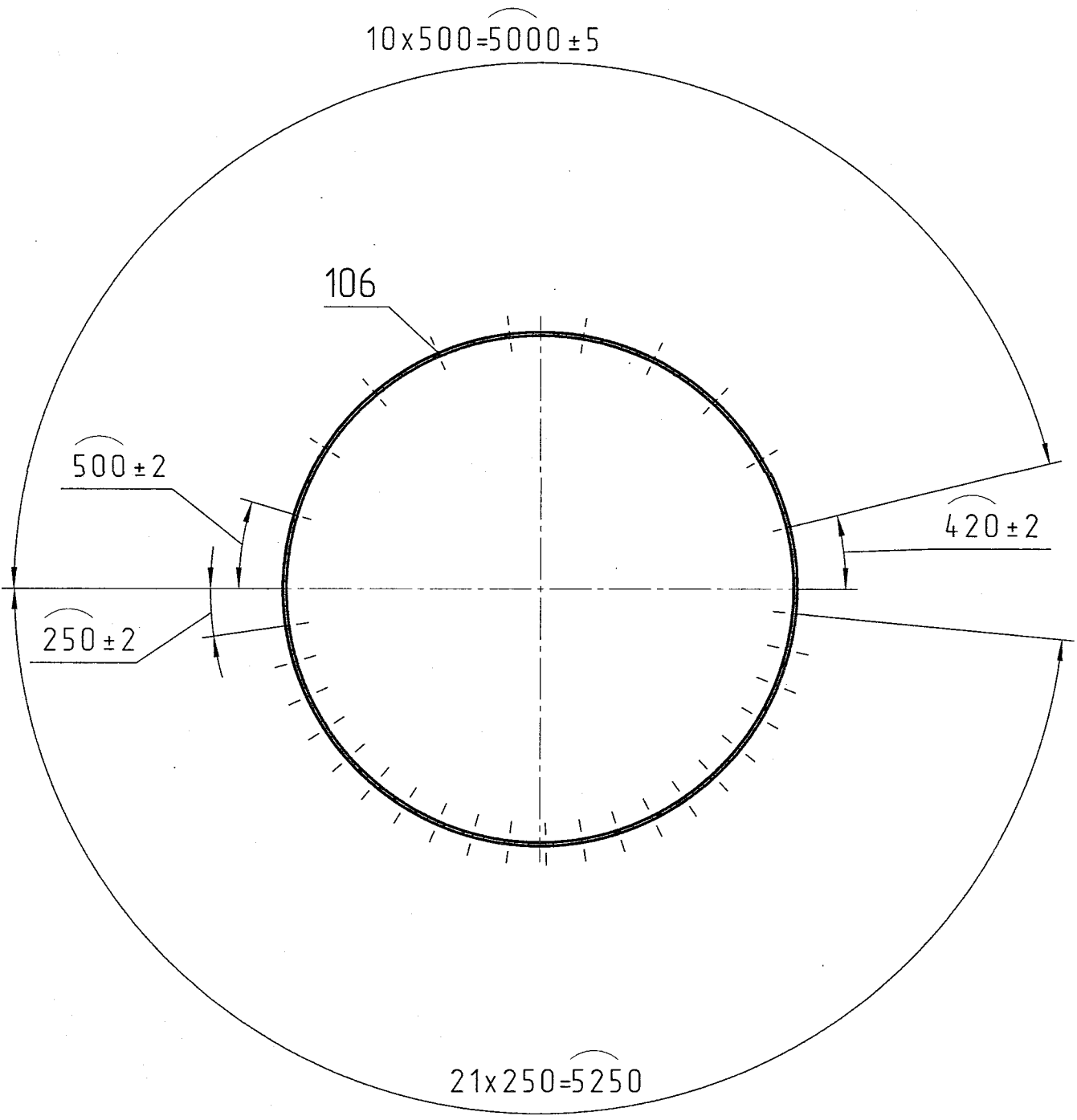




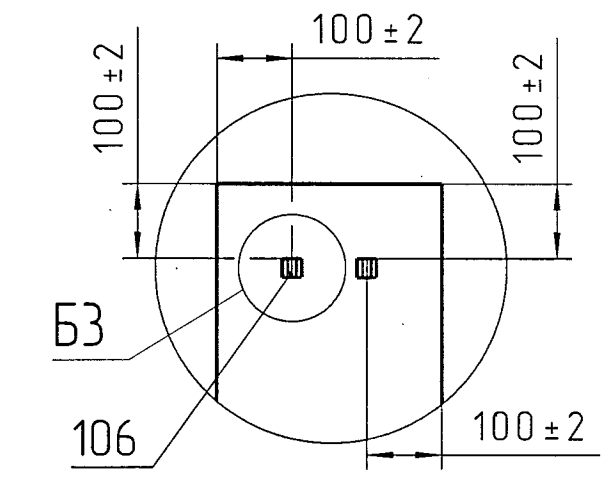
Г3-Г3 33 сечения

Д3-Д3 2 сечения

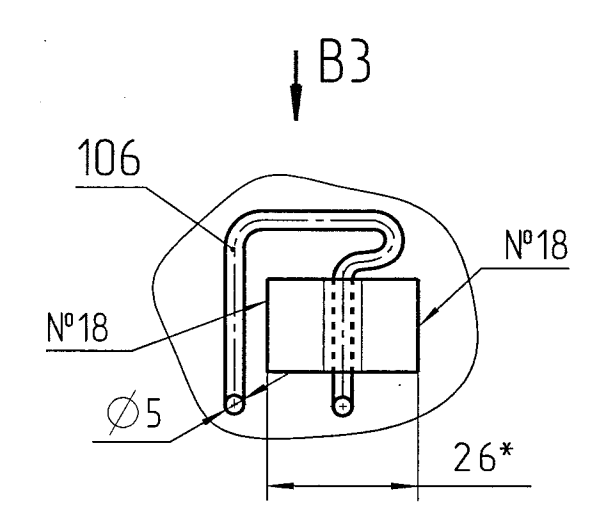
Ж3-Ж3 2 сечения



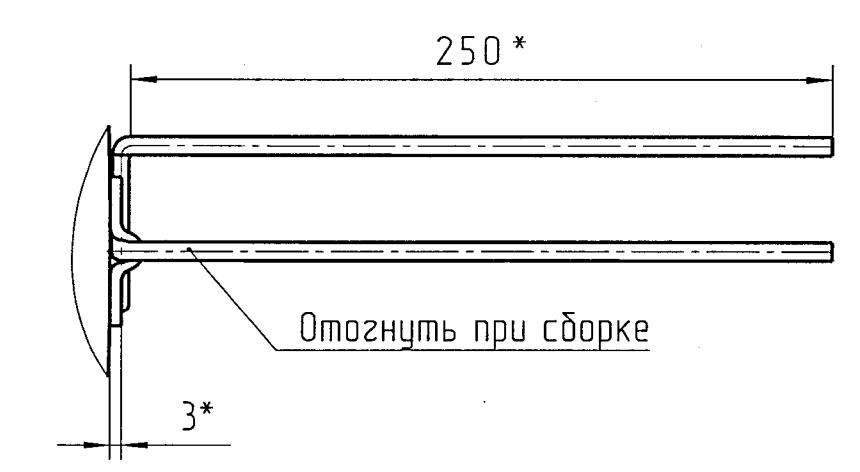
А3 (1:10) 4 места

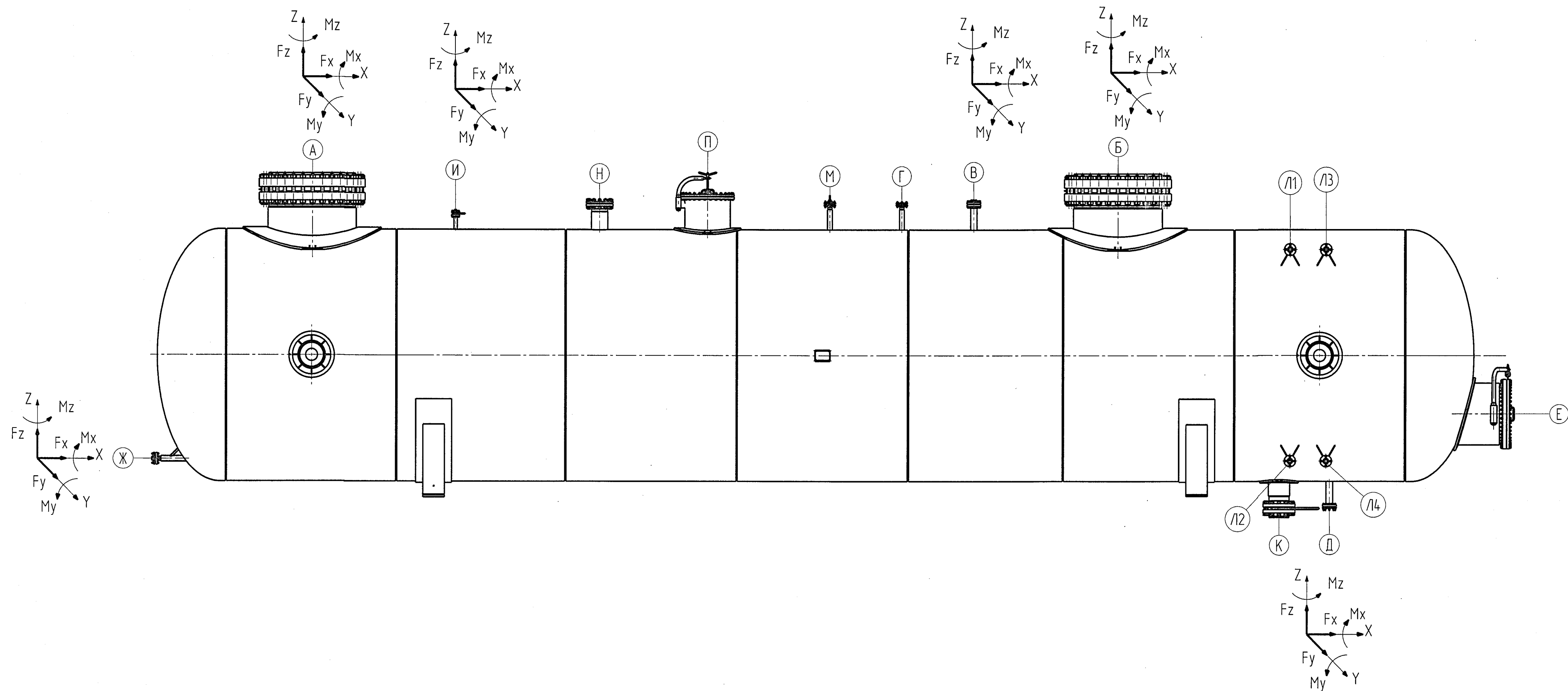


Б3 (1:2) 1247 мест



В3 (1:2)





Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
1/4640	11.09.25.02			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

2082 364261 9940 00 2 СБ

Лист
4