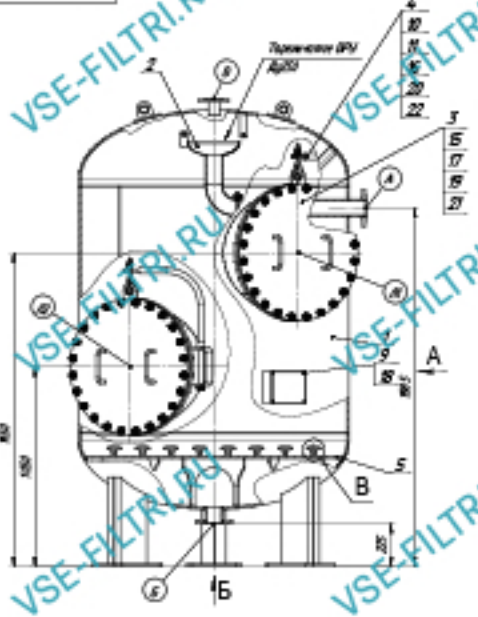
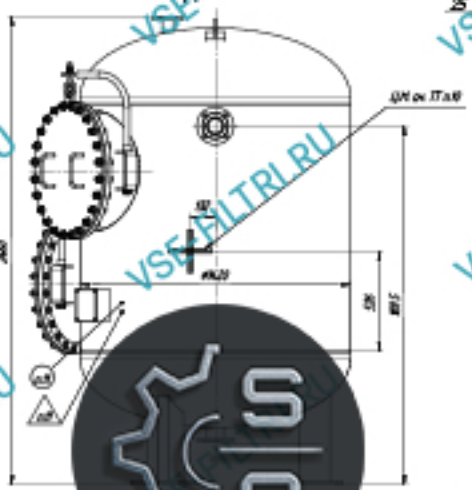
VSE-FILTRI.RU







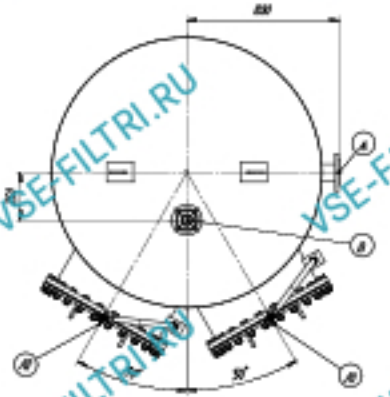




Таблица 1			
Давление, МПа	Проектное		1,6
	Рабочее		1,0
	Пробное		2,0
	Испытательное		0,2
Температура, °С	Рабочая		от 5 до 40
	Расчетная для фланцев		плюс 7
Среда	Группа сред (обозначение)		1
	Агрегатное состояние по ТР ТС 032/2013		газ
Вместимость, л	Геометрическая (рабочая)		2000
	Конструкционная		2000
Расчетный срок службы			25 лет
Расчетное число циклов нагружения			4
Расчетная схема			Горизонтальный
Расчетная среда			Воздух сжатый по ГОСТ 17433-80
Расчетная температура			40 °С
Группа исполнения по ГОСТ 15150-69			1
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69			У2

Таблица 2					
Обозначение	Наименование	Кол.	Ду, мм	Ру, МПа	Присоединительные размеры
А	Люк-лаз Ø400	1	400	1,6	ГОСТ 33259-2015
Б	Люк-лаз Ø400	1	400	1,6	ГОСТ 33259-2015
В	Штуцер для подключения к ВРУ	1	200	1,6	ГОСТ 33259-2015
Г	Фланец Ø200	1	200	1,6	ГОСТ 12820-80
Д	Фланец Ø25	1	25	1,6	ГОСТ 12820-80

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Аппарат не работает работает Регламентом
2. Аппарат работает работает Техническому регламенту Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" ТР ТС 010/2011, "Правил организации, изготовления и приема сосудов и аппаратов стальных сварных" ПБ 03-576-03, "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия" ГОСТ 34.201-97 и "Сосуды, работающие с аппаратами работающими условиях" СТО 00493-005-00220128-2015
3. Изготовление испытание и приемку аппарата производить по ПБ 03-576-03, ГОСТ 34.201-97, ТР ТС 010/2011, СТО 00493-005-00220128-2015 и СТО 56536-005-2012
4. Размеры для справок
5. На предприятии-изготовителе провести гидравлическое испытание корпуса в соответствии с условием 7 ГОСТ 34.201-97 пробным давлением указанным в таблице 1. После гидравлического испытания слить воду на специально предприятие-изготовителя. Не допускается выливать слитой воды.
6. Наружные поверхности фильтра окрасить. Цвет фильтра снаружи – синий.
7. Внутренние поверхности фильтра окрасить эпоксидной эмалью ЭП-140, толщиной не менее 200 мкм.
8. На время транспортирования и хранения все штуцера должны быть закрыты предохранительными заглушками.
9. Сварочные материалы окрасить эмалью ПФ-115 красной ГОСТ 6465-76.
10. Элементы конструкции, подлежащие окраске эмалью ПФ-115 красной ГОСТ 6465-76 окрасить эмалью КО-85 ГОСТ 8292-78.
11. Маркировать на видном рабочем фланцевом штуцере способом ударно-клеймения ГОСТ 26828-86 группа маркировки IV.2.4.3 по:
– ОДО "ЭлектроДом";
– заводской номер;
– год изготовления;
– клеймо ОТК.
Места маркировки обвести эмалью ПФ-115 красной ГОСТ 6465-76 и покрыть эмалью КО-85 ГОСТ 8292-78.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						Фильтр рабочий горизонтальный Емкость 2 куб.м. Ру1,6 Ду2000 Общий вид	Лит.	Масса	Масштаб
							2112	1:10
Пров.							Лист	Листов 1
Н.контр.							ООО "ЭлектроДом"	
Утв.							Формат А1	

КЭТ.ПР.01.00.000.СБ

VSE-FILTRI.RU