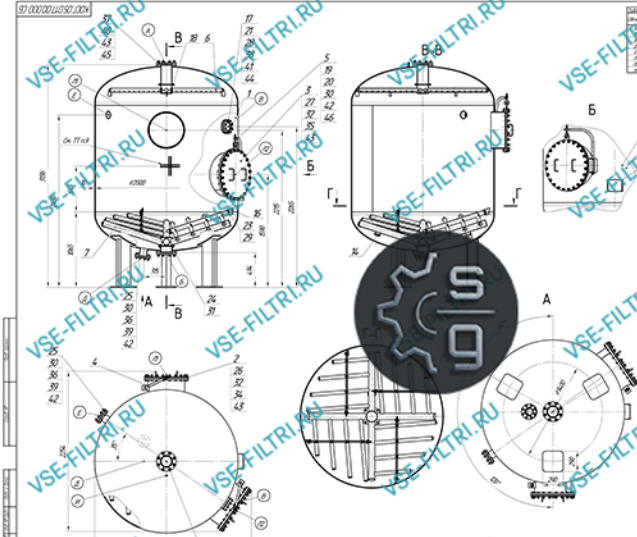



Таблица 2 — Таблица штуцеров

Обозн.	Назначение	Кол-во	DN, мм	PN, МПа	Тип уплотнит. поверхн.
А	Подвод воды	1	150	1,6	исп. В ГОСТ 33259
Б	Отвод воды	1	150	1,6	исп. В ГОСТ 33259
В	[illegible]	1	[illegible]	1,6	исп. В ГОСТ 33259
Г	[illegible]	1	[illegible]	1,6	исп. В ГОСТ 33259
Д	[illegible]	1	[illegible]	1,6	исп. В ГОСТ 33259
Л	Люк	1	[illegible]	0,6	исп. 1 ГОСТ 28759
Л2	Люк	1	[illegible]	0,6	исп. 1 ГОСТ 28759
[illegible]	[illegible]	1	[illegible]		[illegible]

Таблица 1 — Технические характеристики

Параметр		Значение
Давление, МПа	[illegible]	[illegible]
	[illegible]	[illegible]
	[illegible]	[illegible]
Температура, °С	[illegible]	[illegible]
	[illegible]	[illegible]
	Минимальная допускаемая [illegible]	-
Характеристика рабочей среды	Группа рабочей среды по ТР ТС 032/2013	2
	Состав рабочей среды	Вода
	Физическое состояние	жидкость
Вместимость номинальная, м³		[illegible]
Производительность, м³/ч		[illegible]
Загрузочный материал		[illegible]
Высота слоя загрузочного материала, м		[illegible]
Объем загрузочного материала, м³		[illegible]
Масса загрузочного материала [illegible]		[illegible]
Прибавка для компенсации коррозии, мм		2
Срок службы, лет		[illegible]
Число циклов нагружения за весь срок службы, не более		[illegible]
Место установки		В помещении
[illegible]		[illegible]
Материал корпуса		[illegible]
Материал [illegible]		[illegible]
Материал прокладок		[illegible]
Группа аппарата по ГОСТ 34347-2017		4
Категория аппарата по ТР ТС 032/2013		-

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1 Фильтр не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.

2 Аппарат подлежит действию Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" ТР ТС 010/2011; "Правил проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных" ПБ 03-584-03; "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия" ГОСТ 34347-2017 и "Фильтры, сосуды и аппараты водоподготовительных установок" ТУ 25.29.12-001-38427458-2015.

3 Изготовление, испытание и приемку аппарата производить по ПБ 03-584-03, ГОСТ 34347-2017 и ТУ 25.29.12-001-38427458-2015.

4 Размеры для справок.

5 На предприятии-изготовителе провести гидравлическое испытание корпуса в соответствии с разделом 7 ГОСТ 34347-2017 пробным давлением, указанным в таблице 1. После гидроиспытания аппарат осушить по технологии предприятия-изготовителя до отсутствия видимых следов влаги.

6 На время транспортирования и хранения законсервировать смазкой пушечной ЗТ5/5-5 ГОСТ 19537-83 в условиях хранения 8(ОЖЗ) ГОСТ 15150-69 с внутренней упаковкой ВУ-0, открытые резьбовые поверхности, уплотнительные поверхности фланцев и заглушек.

7 На время транспортирования и хранения все штуцера должны быть закрыты транспортировочными заглушками.

8 Строповые устройства окрасить - эмаль ПФ-115 красная ГОСТ 6465-76.

9 Отметку центра масс нанести с двух сторон эмалью ПФ-115 красной ГОСТ 6465-76 и покрыть лаком КО-85 ГОСТ 11066-74.

10 Наружные поверхности окрасить - Армокот F100 ТУ 2312-009-[illegible], цвет синий.

11 На внутренней поверхности выполнить антикоррозионное покрытие "Термокон-аква".

12 Фильтр поставляется в комплекте с верхним и нижним распределительными устройствами, ответными фланцами, прокладками и крепежом.

13 В комплект запасных частей входят прокладки.

14 Фильтрующий материал в комплект поставки не входит.

15 Маркировать (были табличку фирменной) ударным способом шрифт 10-ПрЗ ГОСТ 26.008-85. Глубина маркирования (0,2...0,3) мм:
- ООО "СпилаГрупп";
- заводской номер;
- год изготовления;
- клеймо ОТК.

Место маркировки обвести эмалью ПФ-115 красной ГОСТ 6465-76 и покрыть лаком КО-85 ГОСТ 11066-74.

Обозначение	КООГ.05.00.000.000 СБ
Наименование	Фильтр осветлительный вертикальный ФОВ-2,0-0,6 Сборочный чертеж
Масса	1997
Масштаб	1:15
Организация	ООО "СпилаГрупп"

VSE-FILTRI.RU