



Согласовано (заказчик)

1. Аппарат относится к группе сосудов 4 по ГОСТ Р 52630-2006, подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
2. Материал, изготовление и контроль сварных швов по ГОСТ Р 52630-2006 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия."
3. На наружную поверхность расширителя наносится временное противокоррозионное покрытие. Толщина покрытия составляет 55-65мкм. Класс покрытия VII по ГОСТ 9.032-74.
4. Комплект поставки:
 - расширитель продувки;
 - сопроводительная документация (паспорт, рук-во по эксплуатации, свидетельство о консервации, упаковочный лист, расчет на прочность).
5. Чистота обработки кромок под сварку $\sqrt{Rz80}$.
6. Аппарат не комплектуется звуко-, шумо- изоляцией, манометром и водоуказательным стеклом.
7. Материал основных деталей корпуса Ст20.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наименование	Величина
Давление рабочее, МПа (кгс/см ²)	0,85 (8,5)
Температура рабочая, °С	178
Температура расчетная, °С	184
Давление расчетное, МПа (кгс/см ²)	1,0 (10,0)
Объем, м ³	0,4
Рабочая среда	пароводяная смесь
Давление пробное при гидроиспытании, МПа (кгс/см ²)	1,31 (13,1)
Масса аппарата, кг	600
Масса аппарата, заполненного водой, кг	1000

Экспликация штуцеров

Обоз-ние	Наименование	Кол-во, шт.	Ду, мм	Угол разделки α, °
А	Выход пара	1	125	-
Б	Вход продувочной воды	1	125	30
В	Штуцер для выхода воды	1	80	-
Г	Штуцер для указателя уровня	2	25	30
Д	Штуцер для дренажа	1	20	30
Е	Штуцер для уравнильного сосуда	1	25	30
Ж	Штуцер импульсной линии уравнильного сосуда	1	10	30
И	Штуцер для манометра	1	10	30
К	Штуцер для предохранительного клапана	1	40	30
Л	Лючок	1	100	-

Разработал: руководитель гр. РиС

Д.В. Гришин

ОАО "Сарэнергомаш"	тел. (8452)22-01-24 факс. (8452) 22-01-21 e-mail: info@sarzem.ru				
	Расширитель продувки РП-0,4-0,45	<table border="1"> <tr> <td>Масса</td> <td>Масштаб</td> </tr> <tr> <td>см. табл.</td> <td>1:10</td> </tr> </table>	Масса	Масштаб	см. табл.
Масса	Масштаб				
см. табл.	1:10				