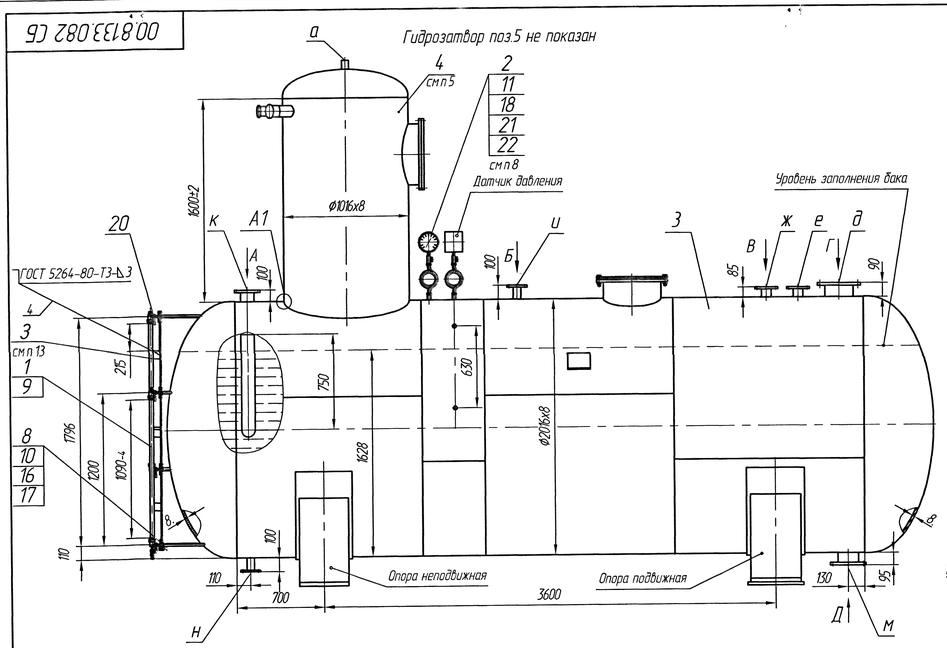
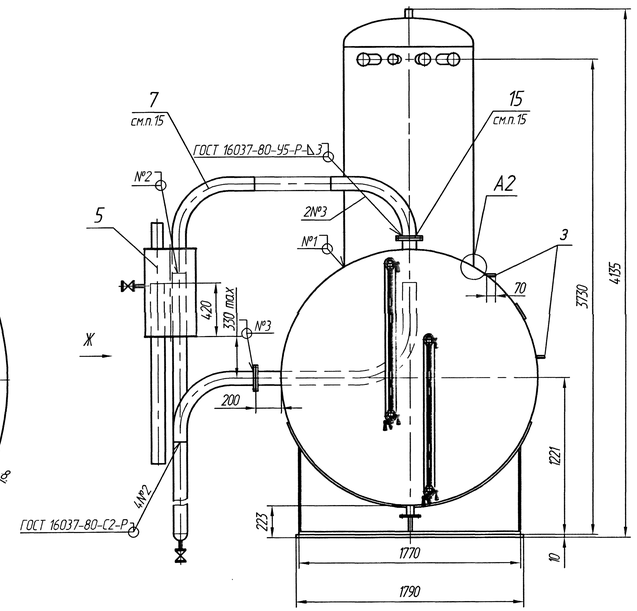
00.8133.082 СБ



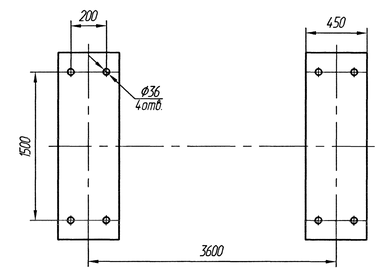


Обозначение	Назначение	Ду
а	Выход выпара	50
б	Подвод химически очищенной воды	80
в	Подвод конденсата от подогревателя	80
г	Подвод конденсата от производства	65
д	Подвод основного пара	200
е	Подвод от сепаратора непрерывной продувки	65
ж	Подвод перегретого конденсата	65
з	Штуцер регулятора уровня воды	15
и	Рециркуляция питательных насосов	50
к	Подвод пара на гидрозатвор	100
л	Патрубок указателя уровня воды	15
м	Отвод деаэрированной воды	150
н	Дренаж	50
п	Перелив	100
р	Поток от бака нижних точек	50

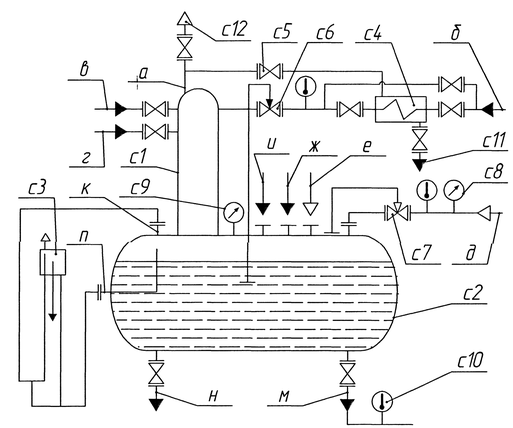
Техническая характеристика

Производительность, т/ч	50
Рабочее давление (абсолютное), МПа (кгс/см²)	0,12(1,2)
Пробное гидравлическое давление (абсолютное), МПа (кгс/см²)	$0,3^{+0,015}$ ($3^{+0,15}$)
Температура деаэрированной воды, °С	104,25
Максимально допустимое давление при работе предохранительного устройства (абсолютное), МПа (кгс/см²)	0,17(1,7)
Удельный расход выпара при номинальной нагрузке, кг/т	2,0
Нагрев воды в деаэраторе при номинальной производительности, °С	
максимальный	50
минимальный	10
Полезная вместимость бака деаэраторного, м³	15

Схема расположения отверстий в опорах



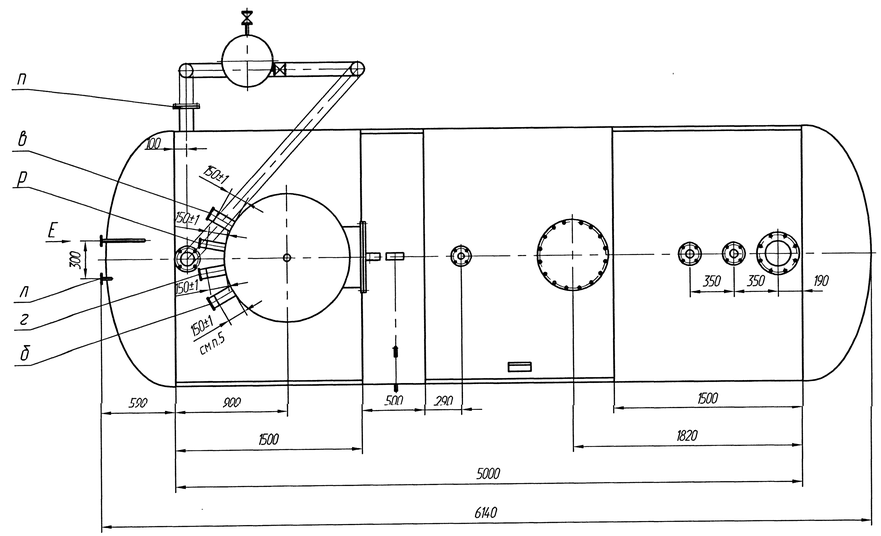
Принципиальная схема подключения деаэратора ДА 50/15

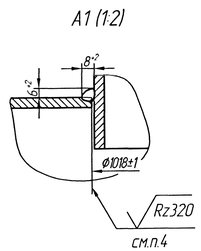


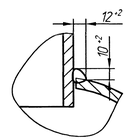
Технические требования

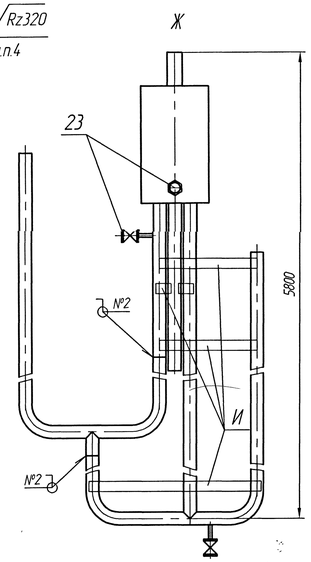
1. Размеры без предельных отклонений для справок.
2. Требования к конструкции, изготовлению и приемке определяются ПБ 03-584-03 "Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных".
Деаэратор атмосферный ДА-50/15 относится к 5б группе сосудов.
3. Сварной шов №1- сварка ручная дуговая.
Сварные швы выполнить электродами марки МР-3 ГОСТ 9466-75.
Допускается применение других марок электродов согласно РД 2730.94.0.102-92 "Котлы паровые и водогрейные. Трубопроводы пара и горячей воды. Сварные соединения. Общие требования."
Швы должны быть герметичны и иметь чистую ровную поверхность.
4. Отверстие под колонку деаэрационную поз.4 вырезать при монтаже по разметке.
5. Угол поворота деаэрационной колонки относительно вертикальной оси выбирается из условия удобства монтажа трубопроводов котельной.
6. При монтаже деаэрационной колонки транспортную заглушку по низу колонки сбить зубилом, а заглушки на патрубках б, в, г, р срезать, выдержав размер, указанный на чертеже.
7. Контрольные сварные соединения подвергнуты не менее 10% ультразвуковому (УЗК) или радиографическому (РГК) контролю согласно схем 00.0181.148 СК, 00.0181.150 СК.
Места сопряжений (пересечений) сварных соединений подвергнуты обязательному контролю УЗК или РГК.
8. Контрольные стыковые сварные соединения испытаны на статическое растяжение и статический изгиб.
9. Контроль качества изготовления деаэратора производить визуальным и измерительным методами и гидравлическим испытанием.
10. При проведении гидравлических испытаний мановакуумметр поз.22 заменить на манометр МП3-У-1МПаХ2,5 радиальный ТУ25-02.180335-84.
11. Время выдержки под пробным гидравлическим давлением не менее 10минут.
(скорость подъема и снижения давления при гидравлическом испытании не должна превышать 0,5 МПа (5кгс/см²).
12. Наружные поверхности деаэратора с температурой более 45°С должны быть покрыты теплоизоляционным материалом толщиной 50-60 мм
13. Кожух поз.1 служит упаковкой стеклянной трубки поз.9 на время транспортировки.
Перед установкой кожуха его конец, длиной 395 мм от планки 3 до торца, подрезать, выдерживая размер, указанный на чертеже.
14. При монтаже гидрозатвора поз.5 упаковочные планки И удалить и собрать как показано на виде Ж.
15. Присоединительные колена поз.7 и фланцы поз.15 на время транспортировки укладываются внутрь деаэраторного бака поз.3.
16. Остальные технические требования по ГОСТ 16860-88, ТУ 24.108-2003, РД 24.030.101-88 "Методические указания. Общие требования к изготовлению сварных сосудов".

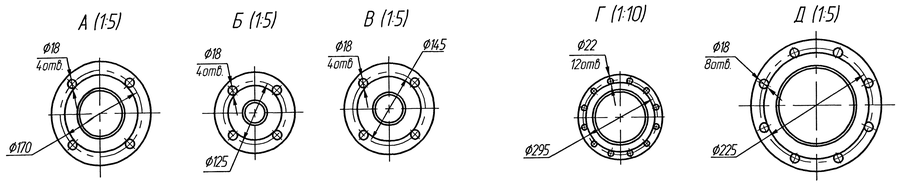
Устройство запорное поз.20 и кожух поз.1 не показаны











						00.8133.082 СБ			
1	Изм.	2144-123-18				Деаэратор атмосферный ДА-50/15	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			0	4434	1:20
Разраб.		Гаврилова					Лист	Листов 1	
Пров.		Суслина							
Т. контр.		Деменцева					ДКВр.ру		
Рук.		Атяшкина							
Н. контр.		Суслина							
Утв.		Чернов							

Сайт: dkwr.ru e-mail: dkwr@mail.ru
Тел: +7(960)938-01-02 (многоканальный)

Копировал

Формат А4х10

Перв. применение | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.