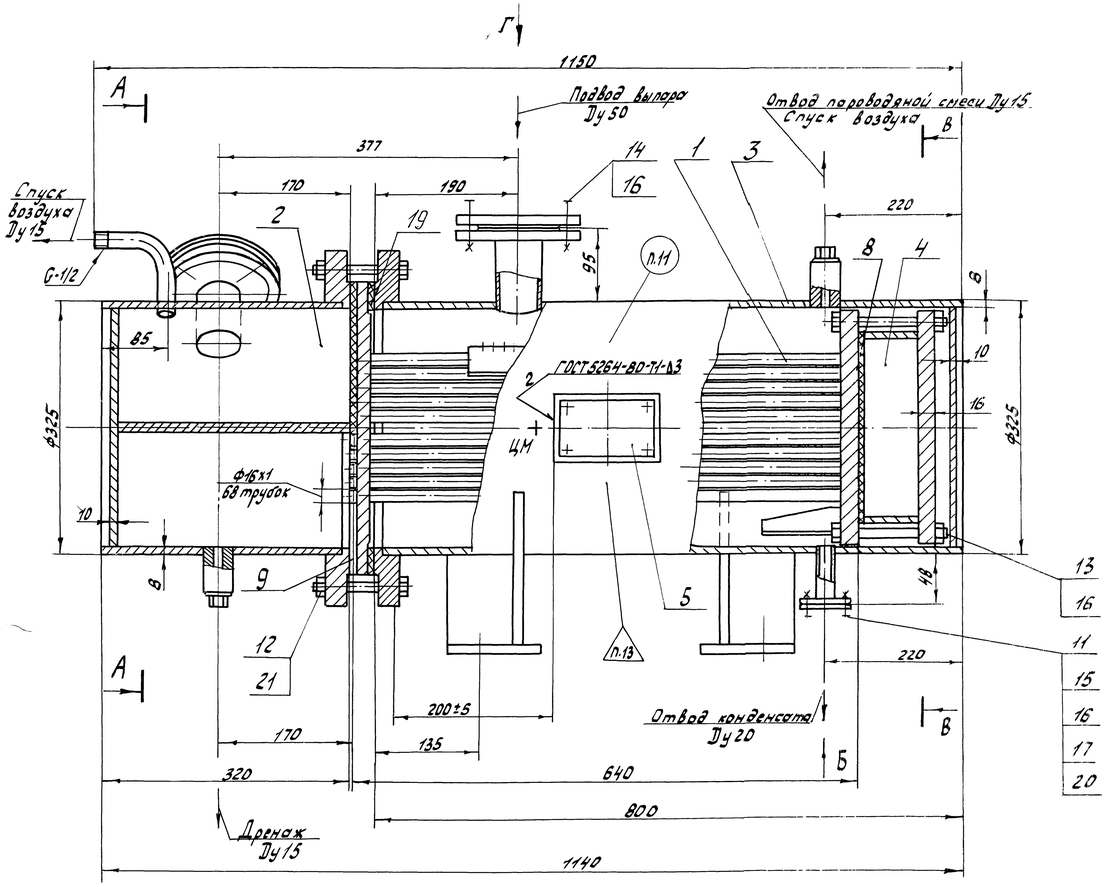
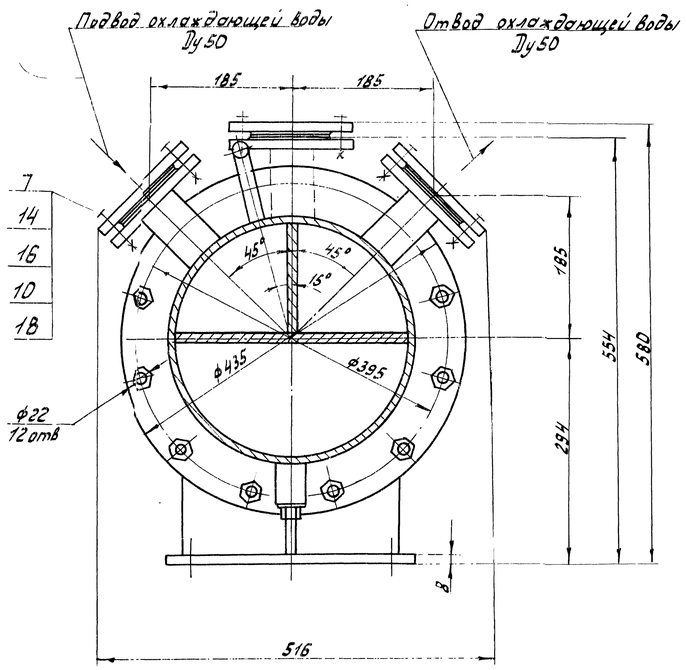
00.8118.004СБ




А-А теплообменные трубки не показаны




Техническая характеристика

| Наименование параметров | Размерность | Пар | Охлаждающая вода |
|---|---|---|---|
| ~~Расход воды номинальный~~ | ~~т/ч~~ | ~~–~~ | ~~1,6~~ |
| ~~Расход выпара номинальный~~ | ~~кг/ч~~ | ~~30~~ | ~~–~~ |
| Давление расчетное (изб.) | МПа (кгс/см²) | 0,1 (1,0) | 0,4 (4,0) |
| Давление рабочее (абс) | МПа (кгс/см²) | 0,12 (1,2) | 0,5 (5,0) |
| Гидравлическое сопротивление при расчетном расходе воды | м. вод. ст. | – | 0,07 |
| Количество ходов | – | 1 | 4 |
| Вместимость трубного пространства | м³ (л) | 0,007 (7,0) | |
| Вместимость межтрубного пространства | м³ (л) | 0,045 (45) | |
| Площадь поверхности теплообмена | м² | 2,0 | |
| Температура | °С | 104 | – |

Технические требования.

1. Размеры без предельных отклонений для справок.

2. Требования к конструкции, изготовлению, монтажу и обслуживанию охладителя выпара определяются ОСТ 26.291-94. „Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия."

3. Охладитель выпара относится к 5б группе сосудов ОСТ 26.291-94.

4. Не разрешается пуск пара до начала циркуляции охлаждающей воды в трубном пространстве.

5. Сварные швы выполнить электродами марки МР-3 ГОСТ 9466-75. Допускается применение других марок электродов согласно РД 2730.940.102-92.

6. Контроль качества изготовления производить визуальным и измерительным методами согласно РД 34.10.130-96 и гидравлическим испытанием.

7. Оценку качества сварных соединений произвести в соответствии с требованиями „Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", ОСТ 26.291-94 и РД 2730.940.103-92.

8. Пробное давление при гидравлическом испытании $P_{пр}=0,5^{+0,02}$ МПа ($5^{+0,2}$ кгс/см²) для водяных полостей, $0,13^{+0,02}$ МПа ($1,3^{+0,2}$ кгс/см²) - для паровой полости.

9. Скорость подъема и снижения давления при гидравлическом испытании не должна превышать 0,5 МПа (5 кгс/см²) в минуту. После испытания воду слить, сосуд осушить.

10. На период транспортирования и хранения на охладитель выпара нанести атмосферостойкое лакокрасочное покрытие, класс покрытия VII по ГОСТ 9.032-74. На наружные обработанные поверхности нанести защитное покрытие для изделий группы II-4 по варианту защиты В3-1; вариант внутренней упаковки В4-0 по ГОСТ 9.014-78 в условиях хранения 6 ГОСТ 15150-69, срок защиты 1 год.

11. Охладитель маркировать обозначением чертежа лакокрасочным покрытием контрастного цвета.

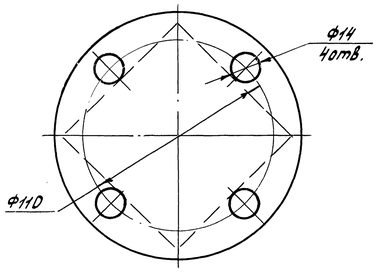
12. Манипуляционные знаки „Место строповки" и „Центр тяжести" нанести согласно ГОСТ 14192-96

13. Нанести на корпус клеймением следующие данные: наименование или товарный знак предприятия-изготовителя; порядковый номер по системе нумерации предприятия-изготовителя; год изготовления.

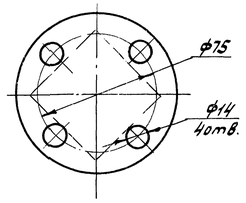
14. В комплект поставки входят ответные фланцы поз. 7 и 20, прокладки поз. 17, 18 крепеж поз. 14, 15, 16. для применения в рабочих условиях.

15. Арматура и контрольно-измерительные приборы в объем поставки не входят.

Г(1:2)




Б(1:2)




В-В теплообменные трубки не показаны.

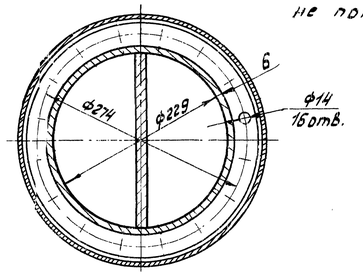



Схема расположения отверстий в опорах для фундаментных болтов

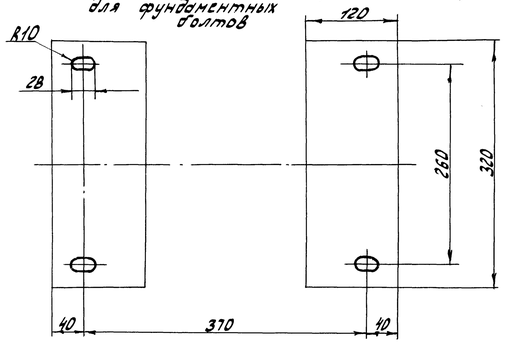
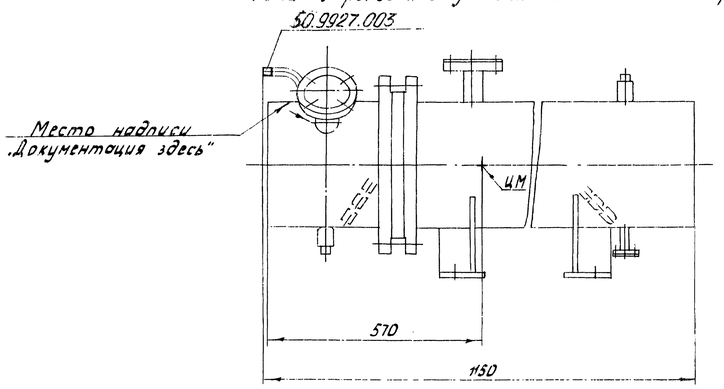



Схема строповки и упаковки охладителя выпара




| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 2 | – | 5023-014-03 | | | 21.12.05 | 00.8118.004СБ | | |
| 1 | – | 5023-036-00 | | | 25.11.05 | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | Охладитель выпара ОВА-2 | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | | Дроздова | | 01.03.05 | | | 0 | 229 | 1:4 |
| Пров. | | Кудашкина | | 04.03.05 | | | Лист | Листов 1 | |
| Т.контр. | | Гавинов | | 04.03.05 | | Сайт: dkwr.ru e-mail: dkwr@mail.ru Тел: +7(960)938-01-02 (многоканальный) | ДКВр.ру | | |
| Рук. | | | | | | | | | |
| Н.контр. | | Носова | | 04.03.05 | | | | | |
| Утв. | | Хнелев | | 04.03.05 | | | | | |

Справ. № | Перв. примен. 00.8118.004 | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. 9384/8 | 00.8118.004 | 1 | 2

копировал Поседкина Формат А1