

Таблица 1

Обозначение	Назначение	Кол.	DN, мм	Примечание
а	Вход греющего пара	1	600	
б	Выход вторичного пара	1	1000	
в 1	Вход исходного раствора	1	80	
в 2	Резервный	1	80	
г	Выход дистиллята	1	80	
д	Воздушник от бака сбора конденсата	1	50	
е	Выход неконденсирующихся газов	1	50	
и	Вход промывного раствора (промывка стенок)	1	100	
к 1, к 2	Выход упаренного раствора	2	80	
л 1	Люк	1	500	
л 2... л 4	Люк	3	600	
м	Для отбора проб	1	50	
н 1... н 3	Для датчика температуры	3	50	
о	Для сигнализатора уровня	1	50	
п 1, п 2	Для измерения плотности и уровня	2	32	
р 1... р 3	Для КИП	3	-	M 20 x 1,5
с 1... с 6	Окно смотровое	6	70	
т 1... т 6	Промывка окон смотровых	6	15	
ф	Технологический	1	32	
х	Резервный	1	80	

Таблица 2

Наименование параметра	Межтрубное пространство греющей камеры	Трубное пространство греющей камеры, сепаратор, циркуляционные трубы
Давление, МПа	рабочее (абс.)	0,06048/0,07692
	расчетное	0,1 наружное, 0,05 изд.
	пробное при гидроспытании	0,13
Температура, °C	рабочая среды	71,36 (раствор) / 45 (вторичный пар)
	расчетная стенки	113
	Состав рабочей среды	Пар водяной, конденсат
Характеристика рабочей среды	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	-
	Токсичность	нет
	Взрывоопасность	нет
	Пожароопасность	нет
	Коррозионная активность	слабокоррозионно-ноактивная
	Прибавка на компенсацию коррозии, мм	1
Вместимость, м ³	2,80	
Группа сосуда по ГОСТ 34347-2017	5	
Число ходов	1	
Площадь поверхности теплообмена, м ²	355	
Назначенный срок службы, лет	10	
Категория размещения изделия по ГОСТ 15150-69	3(ЖЗ)	
Габаритные размеры, мм	9170 x 3700 x 19492	
Масса аппарата, кг	в рабочем состоянии	125000
	при гидроспытании	143700
Основные конструктивные материалы	Камера греющая - Сталь 52Н+ или сплав 28 (Alloy 28)	
	Циркуляционный контур, сепаратор - AISI 904L или 68 ХН 28 МДТ	
Электронасосный агрегат	расход объемный	3520 м ³ / ч
	напор	3,89 м
	N дв = 132 кВт, n = 750 об / мин	масса агрегата 5850 кг

А (1:30)

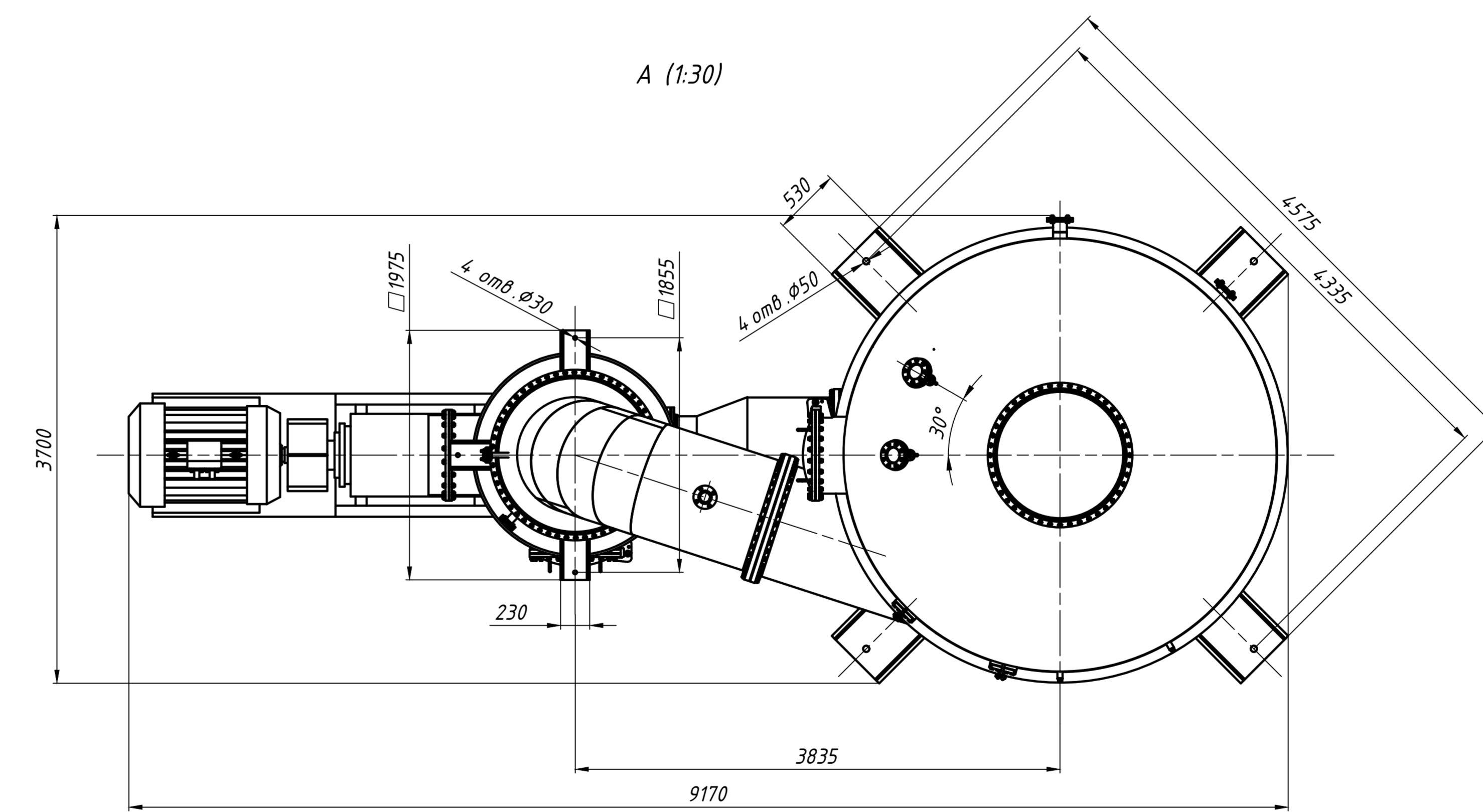
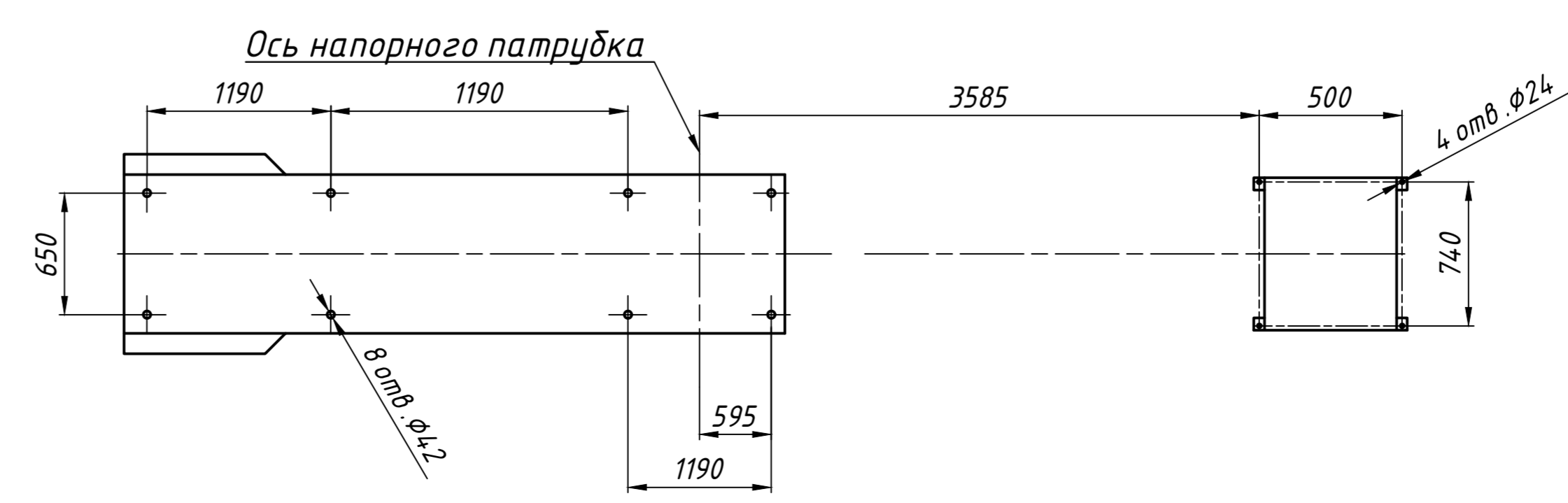


Схема расположения анкерных болтов



Технические требования

- Изготовление, испытания, контроль качества сварных соединений и приемку аппарата производить по ГОСТ 34347-2017, трубное пространство - гр.4, межтрубное пространство - гр.5 и по ГОСТ 31842-2012.
- Сварка аргонодуговая по ГОСТ 14771-76, ГОСТ 16037-80.
- Крепление теплообменных труб в трубных решетках - тип С1Р4-4 ГОСТ Р 55601-2013.
- Аппарат теплоизолировать по ГОСТ 17314-81. Толщина теплоизоляции 80 мм при коэффициенте теплопроводности не более 0,07 Вт/м*К.
- При монтаже обеспечить равномерное распределение нагрузок на все опоры аппарата.
- Условия транспортирования и хранения в части воздействия климатических факторов внешней среды - 5(ОЖ4) ГОСТ 15150-69.
- Условия транспортирования в части воздействия механических факторов - средние (С) ГОСТ 23170-78.
- Ц - условное обозначение штуцеров. Назначение штуцеров приведено в таблице 1.
- Техническая характеристика аппарата приведена в таблице 2.
- Предусмотреть строповые устройства по ГОСТ 13716-73.
- Фланцы аппаратные - по ГОСТ 28759.3 исп. 1,2. Фланцы трубопроводные - по ГОСТ 33259-2015 тип 11, исполнение Е,Е. Прокладки - фторопласт Ф 4 ГОСТ 1007-80.

000.000.00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
	1				1	37200	1:40
Аппарат выпарной АВ-1					Лист 1		
Чертеж общего вида					Листов 1		