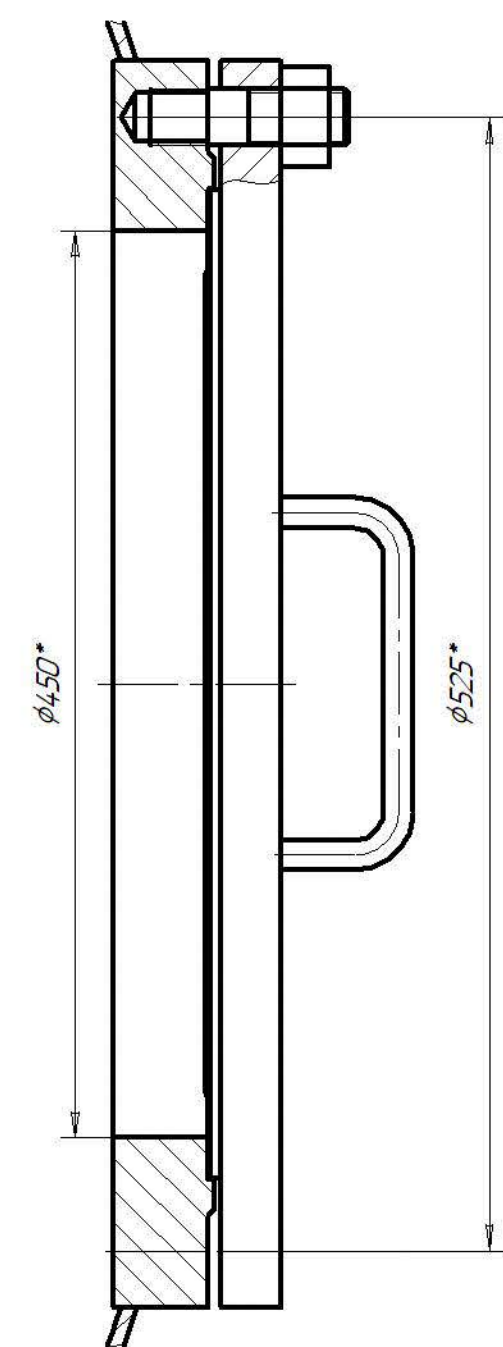
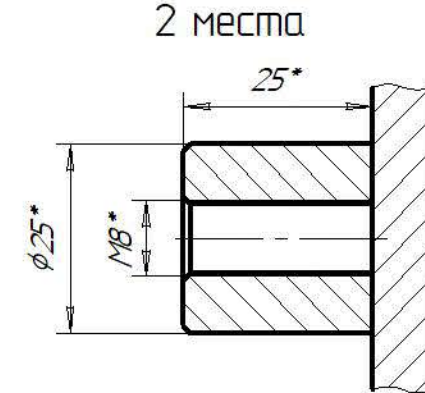


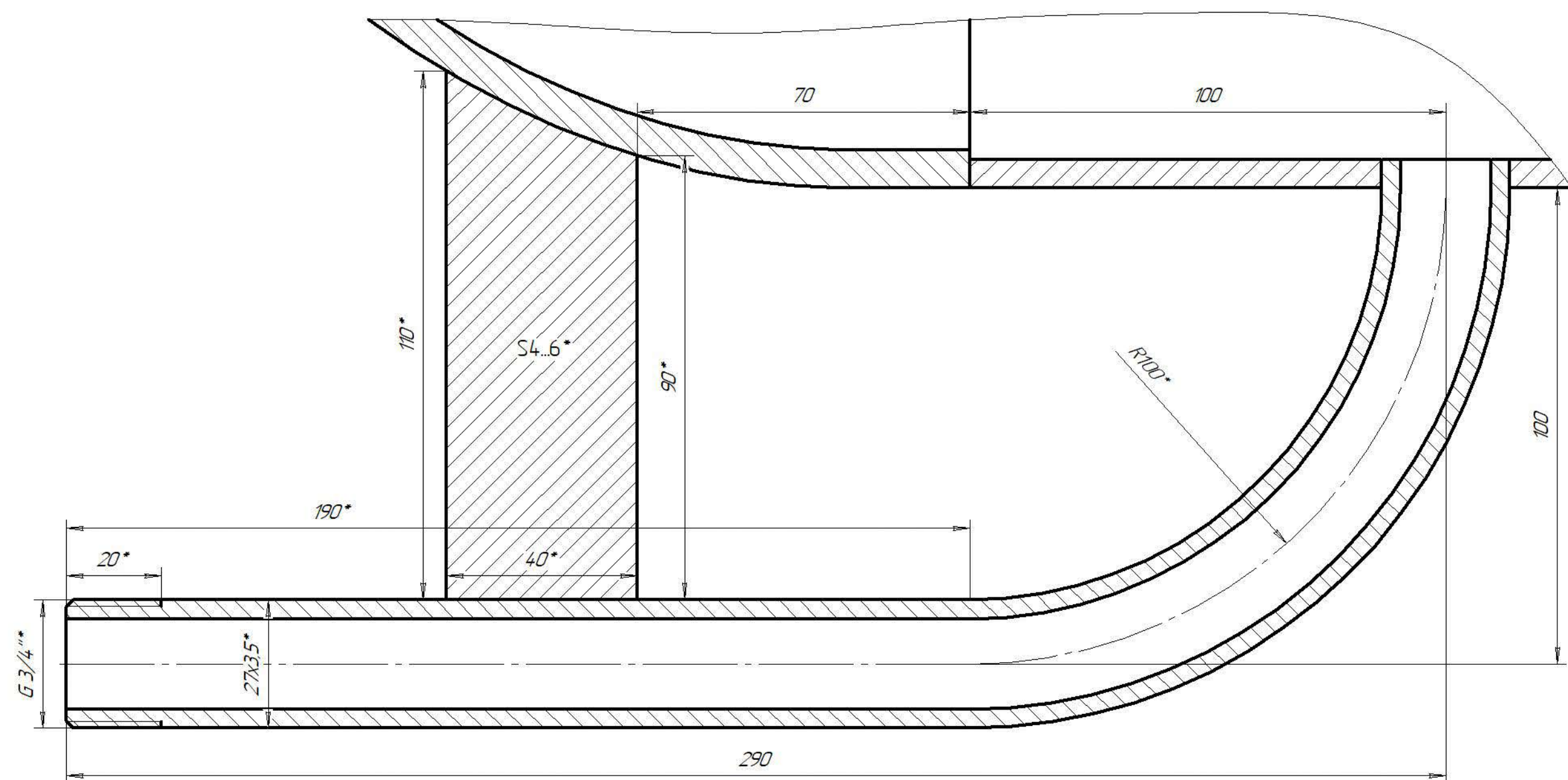
P-P(1:4)



M-M(1:1)

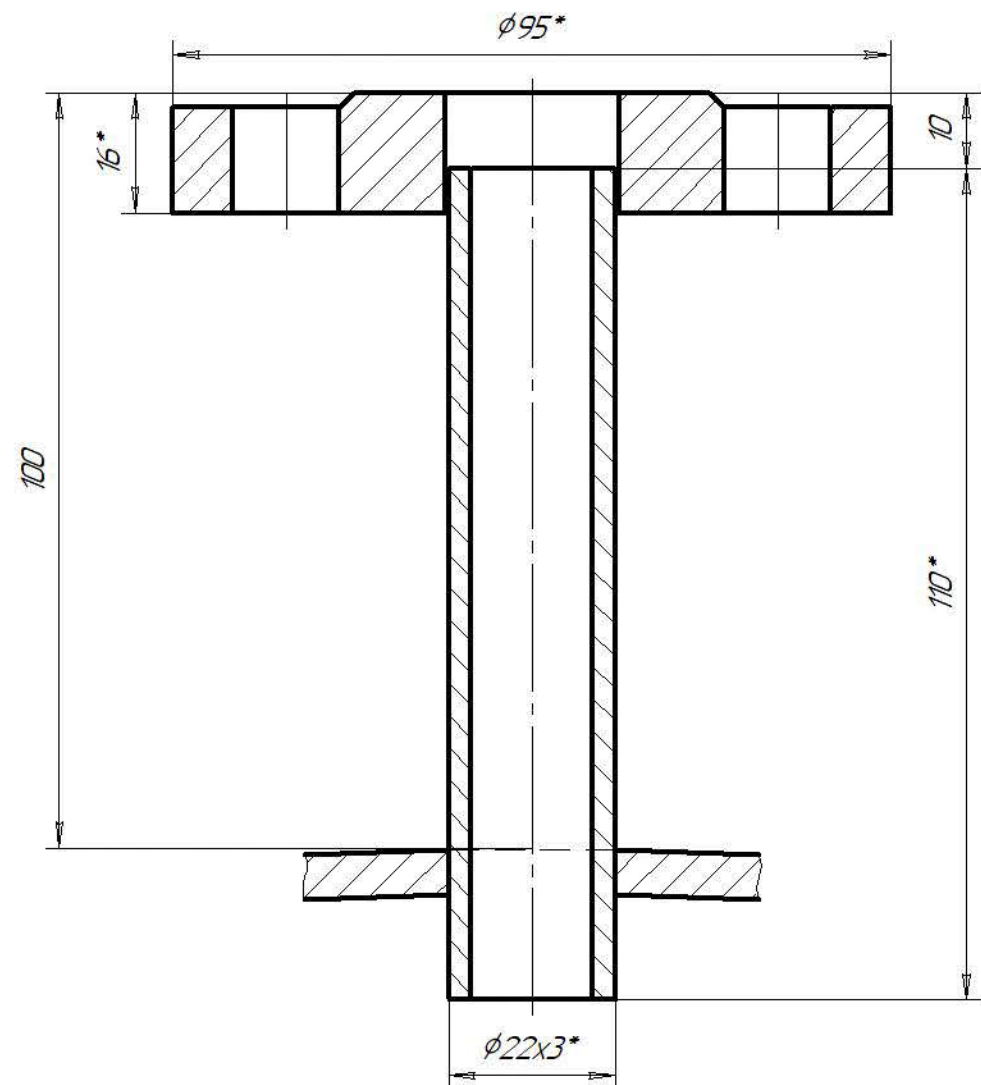
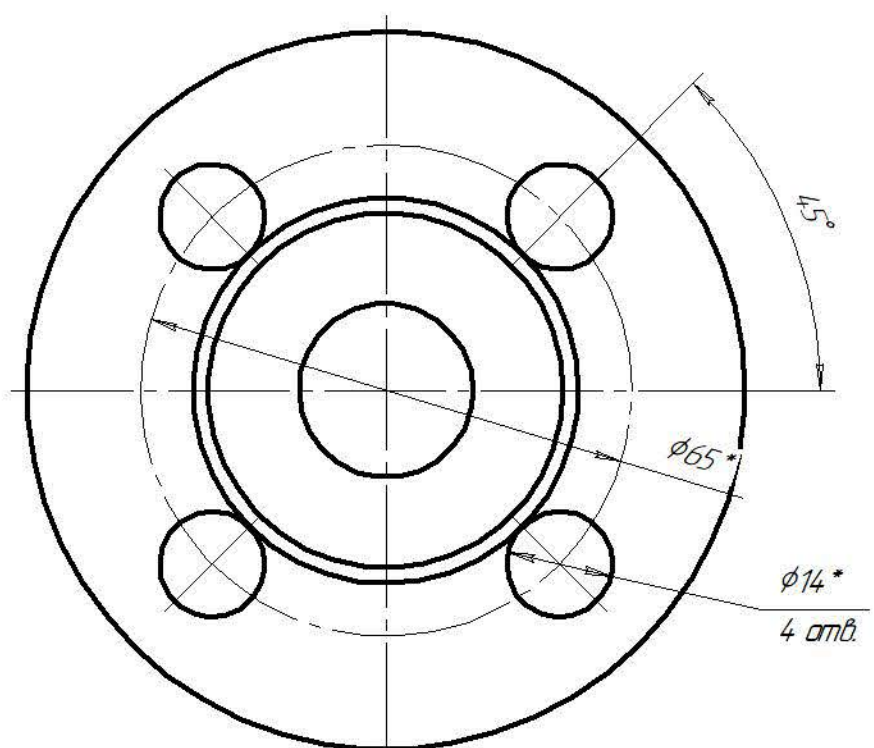


Л-Л(1:1)



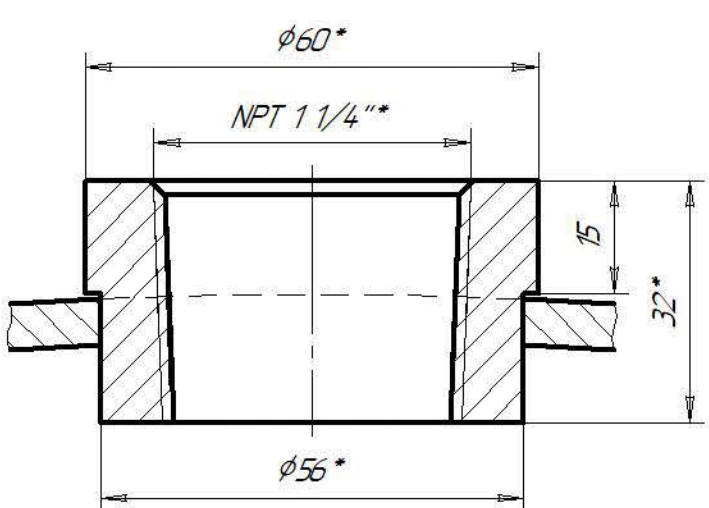
3-3(1:1)

5 мест

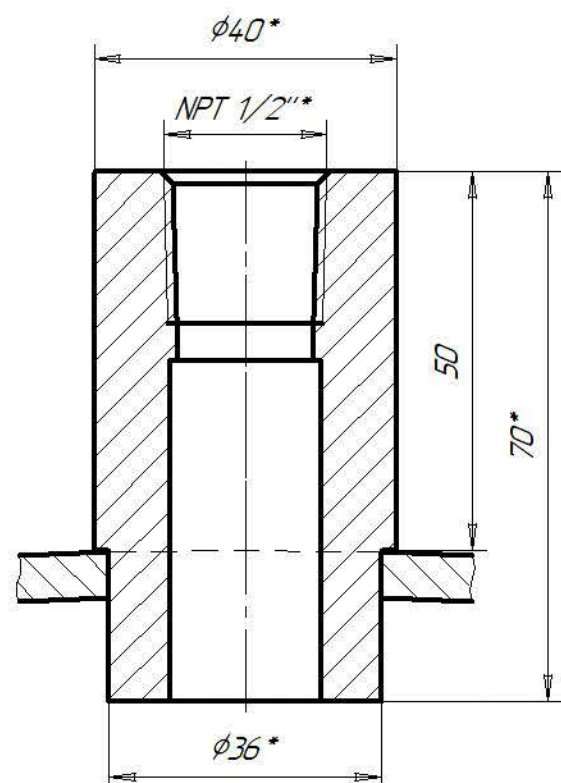


K-K(1:1)

2 места



И-И(1:1)



П(1:2)

2 места

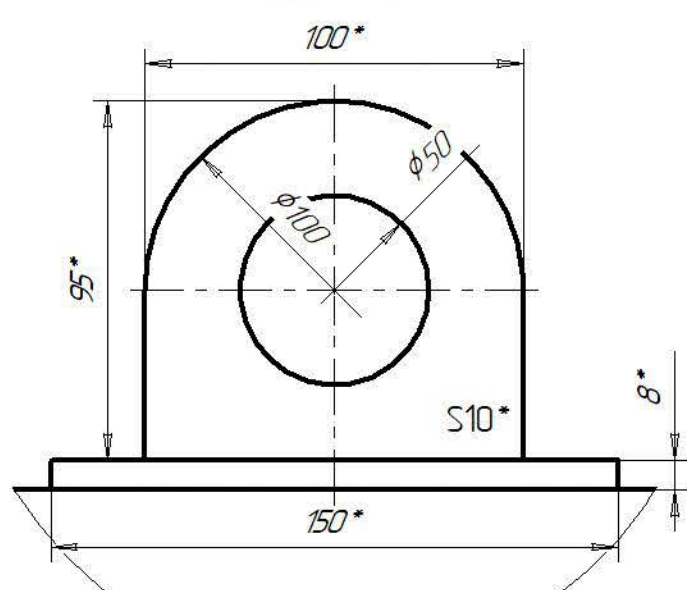
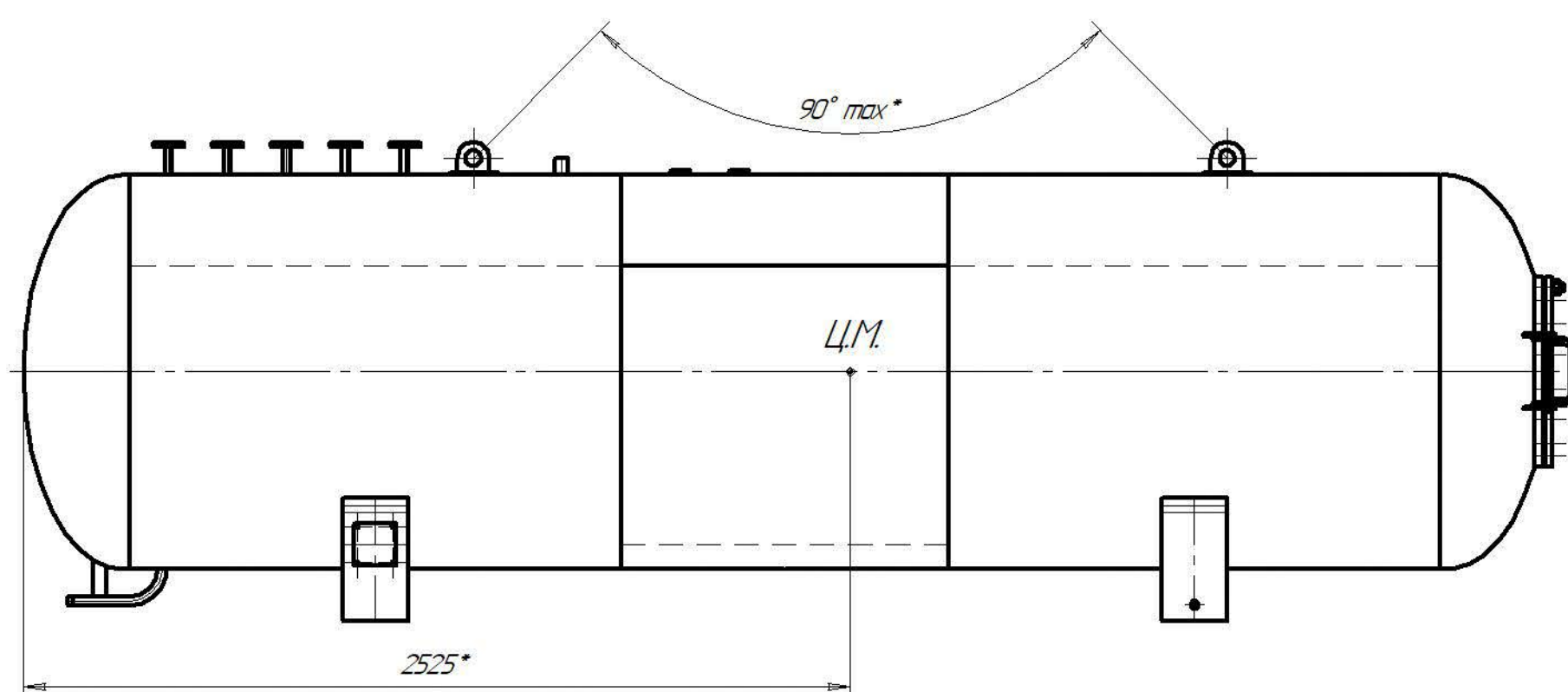


Схема строповки при монтаже(1:20)



Наименование параметра		Значение
Назначение аппарата	Предназначен для хранения природного газа по ГОСТ 5542-2014	
	рабочее	1,56(15,9)
	расчетное избыточное	1,56(15,9)
Давление МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	пробное гидравлическое	2,05(20,9)
	рабочая среды	от минус 40 до 50
Температура, °С	расчетная стенки	50
	класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	IV
Характеристика рабочей среды	категория и группа взрывоопасной смеси по ГОСТ 30852/5-2002 и ГОСТ 30852.11-2002	взрывоопасная IIA - T2
	пожароопасность ГОСТ 12.1.004-91	пожароопасная группа II
	Группа рабочей среды по ТР ТС 032/2013	1
Прибавка на коррозию, мм		0
Назначенный срок службы лет, не более		20
Число циклов нагружения за назначенный срок службы		6000
Вместимость, м <sup>3</sup>		4,92
Сейсмичность балл, не более		9
Группа аппарата табл.1 ГОСТ 34.34-7-2017		1
Масса, кг	при гидравлическом испытании	5880
	длина	4800
	ширина	1200
Габаритные размеры, мм	высота	1460

Таблица 2 – Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Р <sub>у</sub>	
				МПа	кгс/см <sup>2</sup>
A <sub>1</sub> , A <sub>2</sub>	Штуцер для входа газа	2	15	2,5	25
B <sub>1</sub> , B <sub>2</sub>	Штуцер для выхода газа	2	15	2,5	25
В	Штуцер для манометра	1	NPT 1/2"	-	-
Г <sub>1</sub> , Г <sub>2</sub>	Штуцер для предохранительного клапана	2	NPT 1 1/4"	-	-
Д	Штуцер для дренажа	1	G 3/4"	-	-
Е	Штуцер для свечи	1	15	2,5	25
Ж	Люк-лаз	1	450	2,5	25

Технические требования

- Изготовление, испытания, приемку и поставку газосборника производить в соответствии с требованиями ТР ТС 032/2013, ПБ 03-584-03, ГОСТ 34.34-7-2017, ТУ 3995-04.7-24.261277-2014 и настоящими техническими требованиями.
- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения H16, h16, ±IT16/2.
- На заводе-изготовителе резервуар испытать на прочность и герметичность пробным гидравлическим давлением.
- Поверхности сварных швов и окошковых зон, подлежащих неразрушающим методам контроля должны соответствовать требованиям раздела 3 ГОСТ 7512-82, раздела 2 ГОСТ 14.782-86.
- Маркировать аппарат по ТУ 3995-04.7-24.261277-2014.
- Резервуар должен быть окрашен. Поверхности корпуса резервуара, подлежащие окраске, должны быть очищены от окалины, дрязги металла, грязи и масел. Подготовку поверхности под покрытие произвести абразивной очисткой до Ra 2,5 ГОСТ 2789-73 размером металлической шпатель φ1 мм и давлением воздуха 0,4-0,6 МПа ГОСТ 9.402-80.
- Резервуар окрасить в такой последовательности:
  - грунт Темакоат ГП/С Праймер - 2 слоя;
  - эмаль Vika желтая - 1 слой.

409.1200.ГГ.5.00.000-01 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Испол.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	960	1:15
Разработ.	Специаль.				Лист	Листов 1
Проект.					ООО "НПК НИКА"	
Тех. контр.					Копирован	
Исполн.					Формат А1	