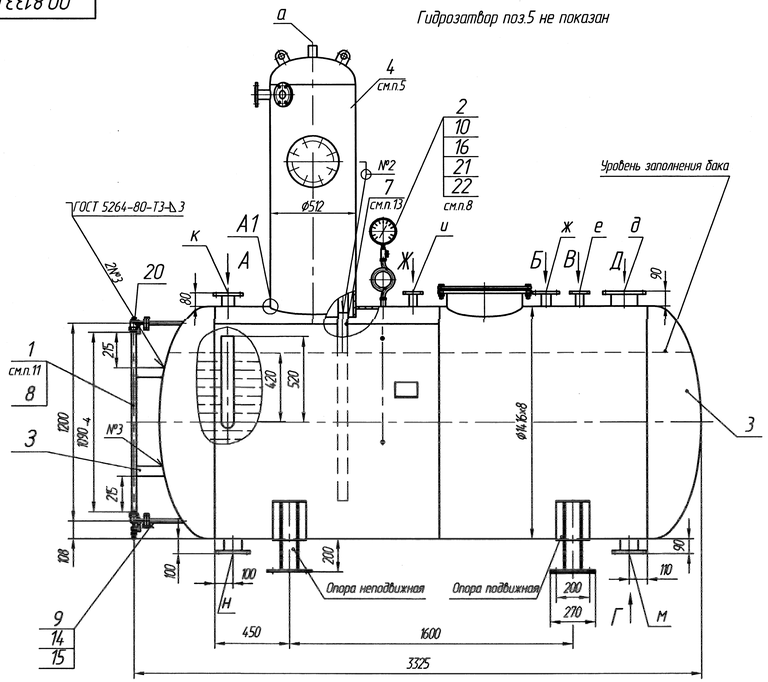
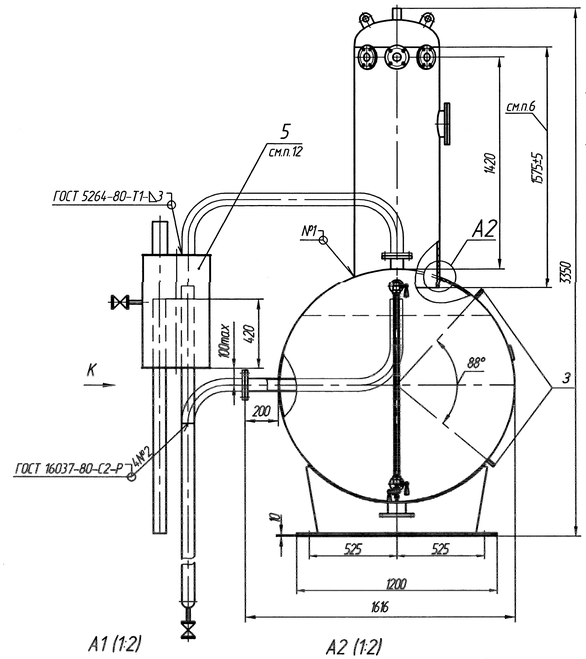


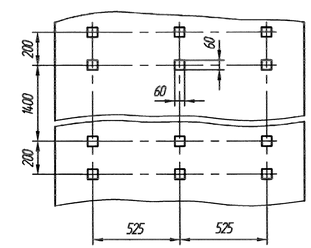


Обозначение	Назначение	Dy
а	Выход выпара	50
б	Подвод химически очищенной воды	50
в	Подвод конденсата от подогревателя	50
г	Подвод конденсата от производства	50
д	Подвод основного пара	150
е	Подвод от сепаратора непрерывной продувки	32
ж	Подвод перегретого конденсата	50
з	Штуцер регулятора уровня воды	15
и	Рециркуляция питательных насосов	25
к	Подвод пара на гидрозатвор	65
л	Патрубок указателя уровня воды	15
м	Отвод деаэрированной воды	100
н	Дренаж	50
п	Перелив	65

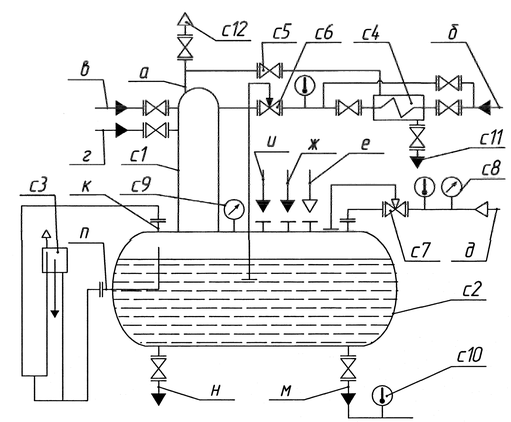
Техническая характеристика

Производительность, т/ч	10
Рабочее давление (абсолютное), МПа(кгс/см²)	0,12(1,2)
Пробное гидравлическое давление (абсолютное), МПа(кгс/см²)	$0,3^{+0,05}$ ($3^{+0,5}$)
Температура деаэрированной воды, °С	104,25
(1) 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	4

Схема расположения колодцев



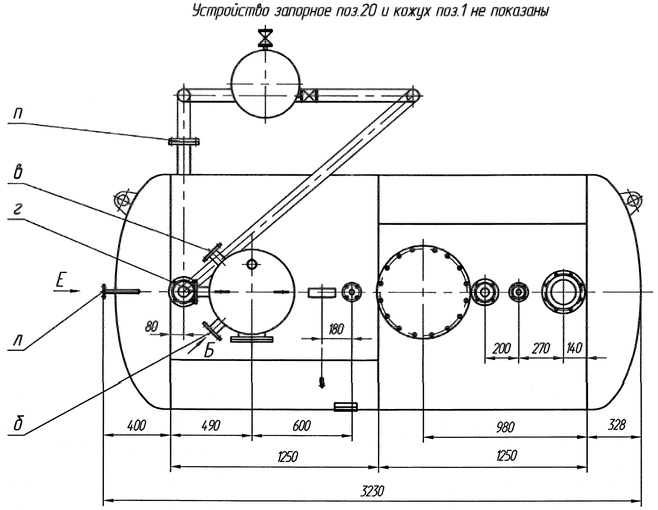
Принципиальная схема подключения деаэратора ДА 10/4

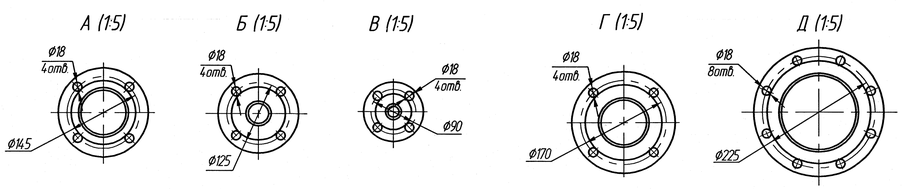


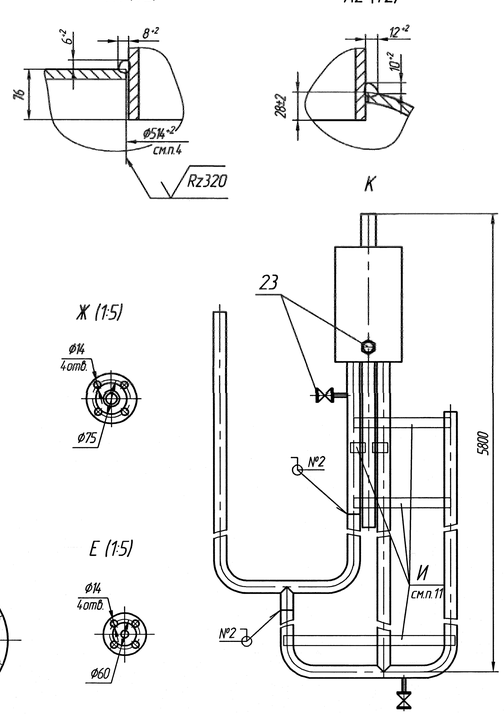
с1-колонка деаэрационная;
с2-бак деаэраторный;
с3-гидрозатвор;
с4-охладитель выпара;
с5-вентиль;
с6-регулятор уровня;
с7-регулятор давления;
с8-манометр;
с9-манобакуумметр;
с10-термометр;
с11-сброс в дренаж;
с12-выхлоп в атмосферу.

Технические требования

1. Размеры без предельных отклонений для справок.
2. Сварной шов №1 – сварка ручная дуговая.
3. Сварные швы выполнить электродами марки МР-3 ГОСТ 9466-75. Допускается применение других марок электродов согласно РД2730.940.102-92 "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 на монтаже по фактическому диаметру колонки.
5. Угол поворота деаэрационной колонки относительно вертикальной оси выбирается из условия удобства монтажа трубопроводов котельной.
6. Перед установкой колонку деаэрационную предварительно подрезать выдержав размер указанный на чертеже.
7. Контроль качества изготовления деаэратора производить визуальным и измерительным методами и гидравлическим испытанием.
8. При проведении гидравлических испытаний мановакуумметр поз.22 заменить на манометр МП3-У-1МПа×2,5 радиальный ТУ25-02.180335-84.
9. Время выдержки под пробным гидравлическим давлением не менее 10минут.
10. Наружные поверхности деаэратора с температурой более 45°С должны быть покрыты теплоизоляционным материалом толщиной 50-60 мм.
11. Кожух поз.1 служит упаковкой стеклянной трубки поз.8 на время транспортировки.
Перед установкой кожуха его конец, длиной 395мм от планки 3 до торца, подрезать, выдерживая размер, указанный на чертеже.
12. При монтаже гидрозатвора поз.5 упаковочные планки И удалить и собрать как показано на виде К.
13. Труба поз.7на время транспортировки укладывается внутрь деаэраторного бака поз.3.
14. Остальные технические требования по ГОСТ 16860-88, ТУ 24.108-2003, РД 24.030.101-88 "Методические указания. Общие требования к изготовлению сварных сосудов".







1	–	8232-115-04			00.8133.074 СБ				
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата					
Разраб.		Горлова		12.12.04	Деаэратор атмосферный ДА-10/4	Лит.	Масса	Масштаб	
Пров.		Дроздова		12.12.04		0	1630	1:15	
Т. контр.		Сабинов		12.12.04		Лист	Листов 1		
Рук.		Атяшкина		12.12.04					
Н. контр.		Лисицина		12.12.04	Сайт: dkwr.ru e-mail: dkwr@mail.ru Тел: +7(960)938-01-02 (многоканальный)	ДКВр.ру			
Утв.		Хмелев		12.12.04					

Копировал Формат А4х10

Перв. применение | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. 18133