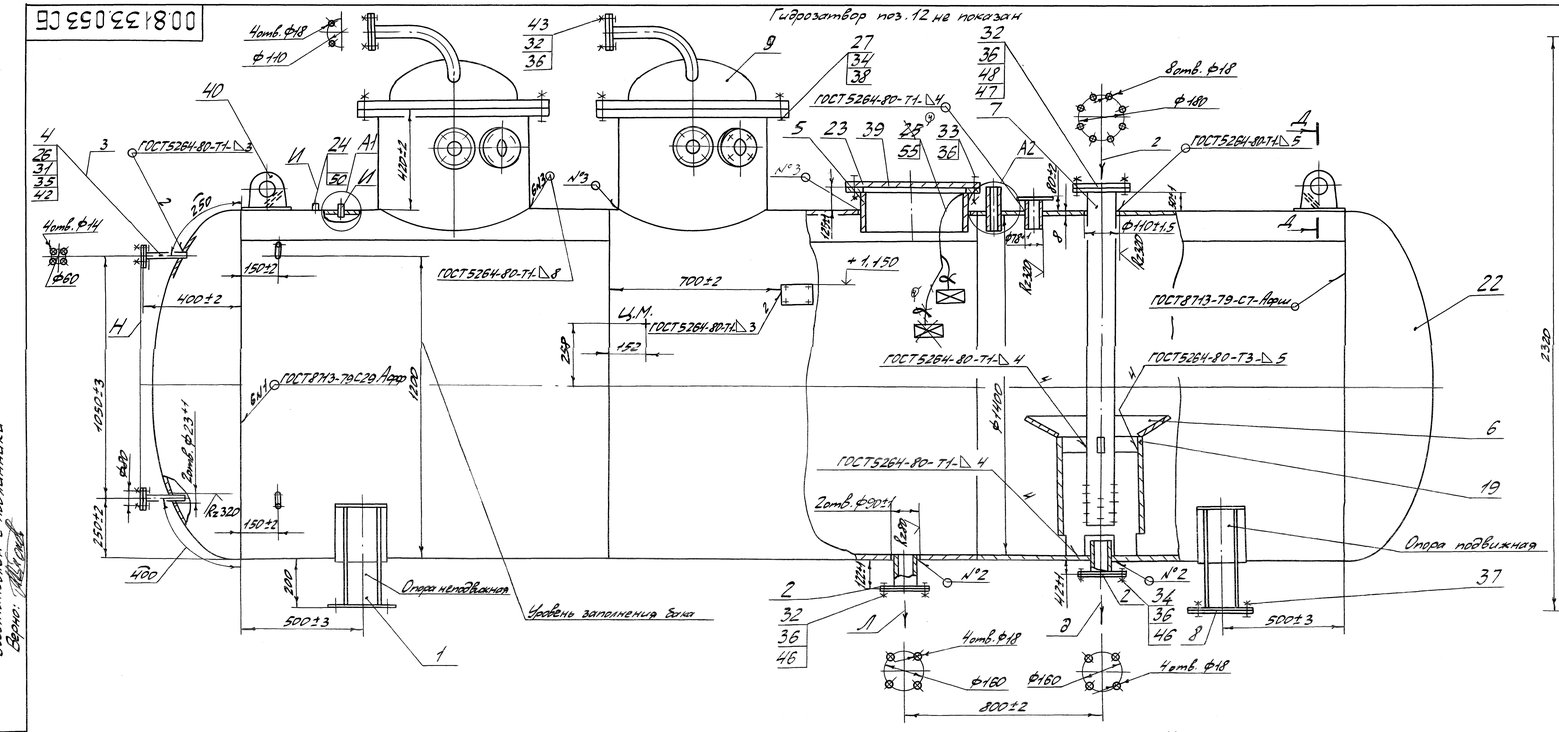
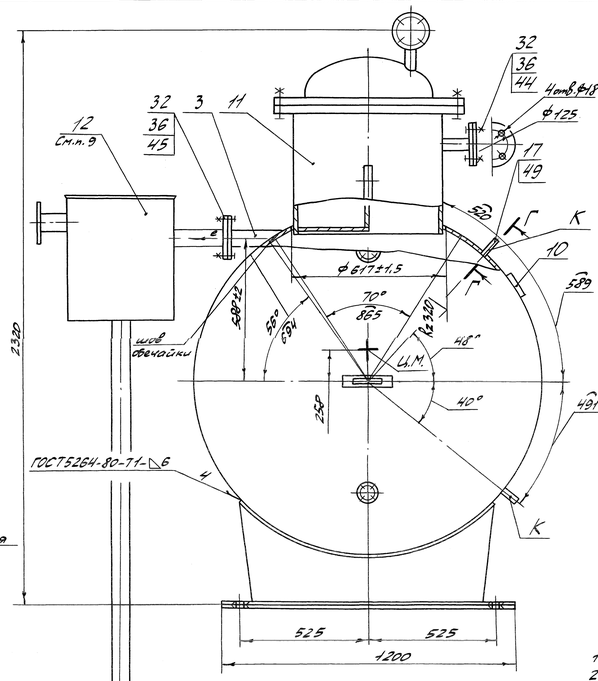
Восстановлен с подлинника
Серия: 1.820.9

Восстановленный подлинник № 1

00.81 33.053 СБ





Обозначение на чертеже	Наименование трубопроводов	Ду
а	Подвод химически очищенной воды	50
б	Подвод конденсата	50
в	Отвод выпара	40
г	Подвод пара	100
д	Отвод деаэрированной воды	80
е	Аварийный переливной подключение гидрозатвора	80
ж	Подвод пара при пуске	50
з	Патрубок водоуказательных стекол	15
и	Штуцер максимального уровня	17
к	Штуцер регулятора уровня	16
л	Штуцер слива	
м	Подвод пара на гидрозатвор	65

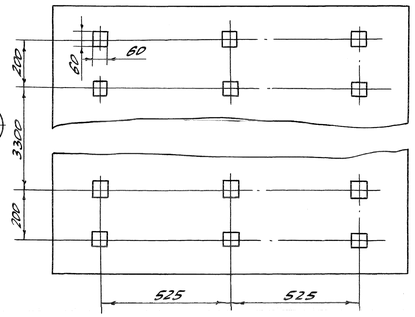
Техническая характеристика.

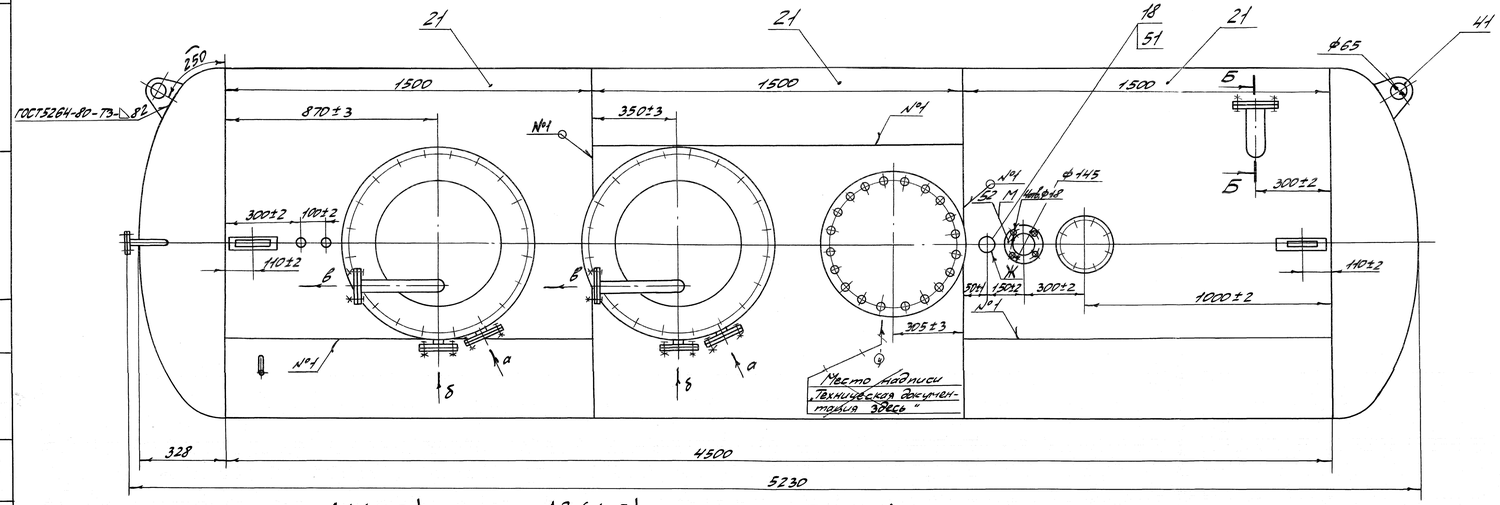
Производительность, т/час	10
Рабочее давление, МПа (кгс/см²)	0,12 (1,2)
Пробное гидравлическое давление, МПа (кгс/см²)	0,3 (3,0)
Температура деаэрированной воды, °С	104
Допускаемое повышение давления при работе защитного устройства, МПа (кгс/см²)	0,04 (0,4)
Удельный расход выпара при номинальной нагрузке, кг/т	2,0
Подогрев воды в деаэраторе	
максимальный, °С	40
минимальный, °С	10
Полезный объем бака деаэратора, м³	8,0

Технические требования.

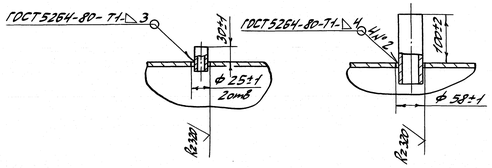
1. Размеры без предельных отклонений для справок.
2. Отклонение угловых размеров не должно превышать ±1°.
4. Сварные швы выполнить ручной дуговой сваркой электродами Э-46 ГОСТ 9467-75, автоматической сваркой - проволокой СВ-08ГА ГОСТ 2246-70 с применением флюса АН4-1 ГОСТ 9087-87. Швы должны быть герметичны и иметь чистую ровную поверхность. В стыковых сварных соединениях величина зазора должна быть: 0^{+3} в кольцевых швах и 0^{+2} в продольных швах. Шов №5, №6 - сварка ручная дуговая.
5. Отверстия во фланцах патрубка поз. 4 должны располагаться симметрично относительно вертикальной оси деаэратора, а уплотнительные поверхности фланцев должны находиться в одной плоскости „Н".
7. Маркировать обозначением чертежа.
8. Манипуляционные знаки „место строповки", „центр масс" нанести согласно ГОСТ 14192-77.
9. Установка гидрозатвора поз. 12 производится при монтаже.
10. При монтаже трубопровода колпак поз. 8 развернуть в положение удобное для присоединения к патрубку отвода выпара (линия „В").
11. Наружные поверхности окрасить атмосферостойким лакокрасочным покрытием VII класса по ГОСТ 9.032-74.
~~12. Техническую документацию вложить в герметичный пакет из полиэтиленовой пленки ГОСТ 10354-82 или в пакет из двухслойной упаковочной бумаги по ГОСТ 8828-89 перевязать шпагатом (ГОСТ 17308-88), закрепить за болтовое отверстие фланца, опустить внутрь корпуса.~~
13. Три клапана Ду15 поз. 43 завернуть в упаковочную бумагу по ГОСТ 8828-89, перевязать шпагатом ГОСТ 17308-88 закрепить за болтовое отверстие фланца, опустить внутрь корпуса.

План расположения колодцев



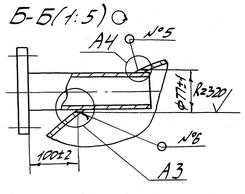


А1 (1:5)

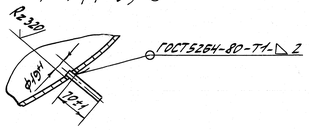


А2 (1:5)

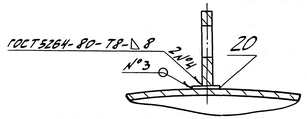
Б-Б (1:5)



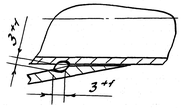
Г-Г (1:5)



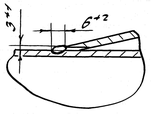
Д-Д (1:5)



А3 (1:2)



А4 (1:2)



4	–	5103.02-089-03	Ст.3			00.81 33.053 СБ		
5	–	5103.02-089-03	Подп.			Деаэратор атмосферный ДА-10	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			А	2310	1:10
Разраб.		Левит	Подп.	11.11.92			Лист	Листов 1	
Пров.		Стрыкова	Подп.	11.11.92					
Т. контр.		Шиков	Подп.	11.11.92			ДКВр.ру		
Рук.		Хмелев	Подп.	11.11.92					
Н. контр.		Стрыкова	Подп.	11.11.92					
Утв.		Кочин	Подп.	11.11.92					

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

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата
8.1996 | 25.12.92
Справ. №
Перв. примен.

Копировал Доркина
формат А4х10