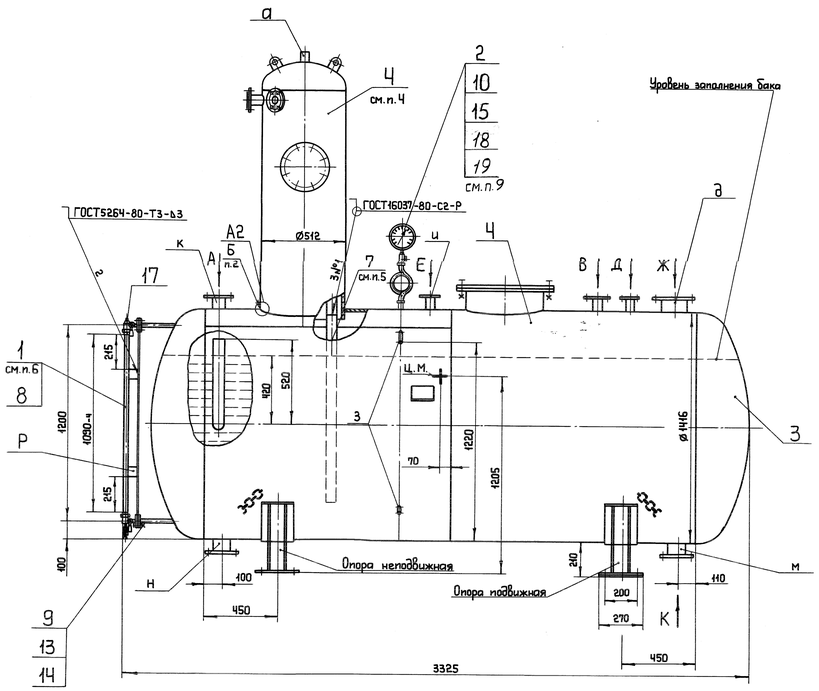
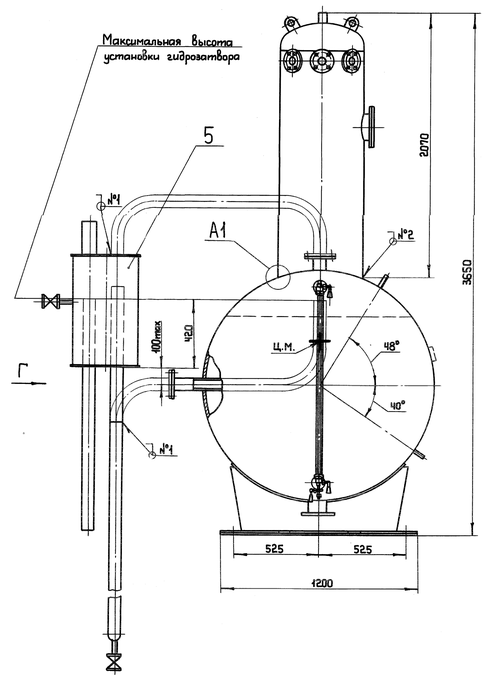
00.8133.068СБ

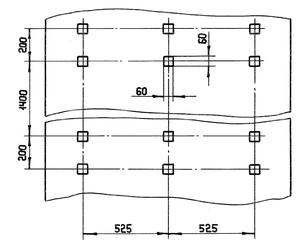
Гидрозатвор поз. 5 не показан





Обозначение	Назначение	Ду
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

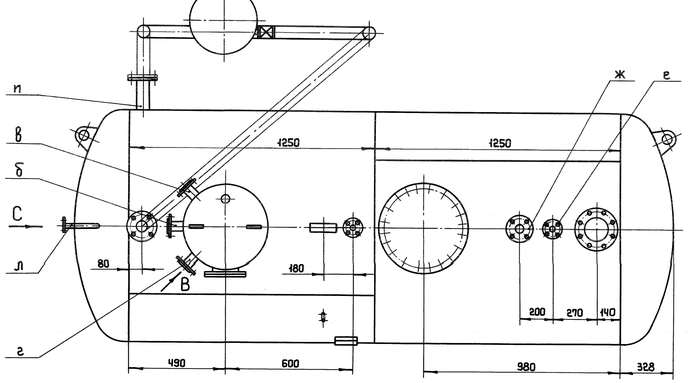
План расположения колодцев

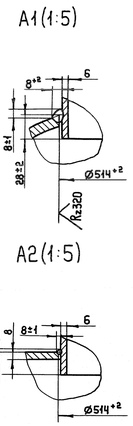


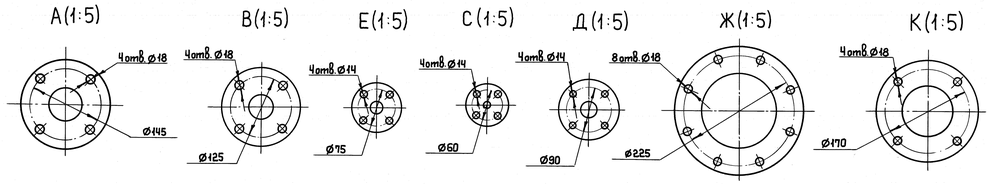
Техническая характеристика

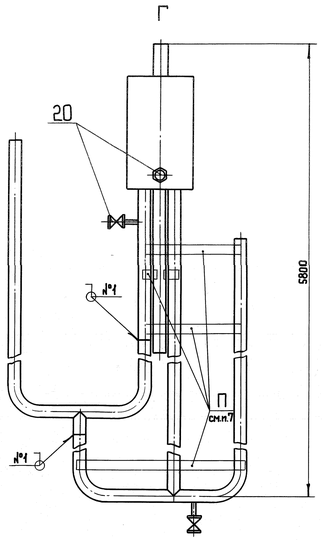
Производительность, т/ч	5
Рабочее давление (абсолютное), МПа (кгс/см²)	0,12 (1,2)
Пробное гидравлическое давление (абсолютное), МПа (кгс/см²)	0,3 (3,0)
Температура деаэрированной воды, °С	104,2
Максимально допустимое давление при работе предохранительного устройства (абсолютное), МПа (кгс/см²)	0,17 (1,7)
Удельный расход выпара при номинальной нагрузке, кг/т	2,0
Нагрев воды в деаэраторе при номинальной производительности, °С:	
максимальный	50
минимальный	10
Полезный объем бака деаэраторного, м³	4

Устройство запорное поз. 17 и кожух поз. 1 не показаны

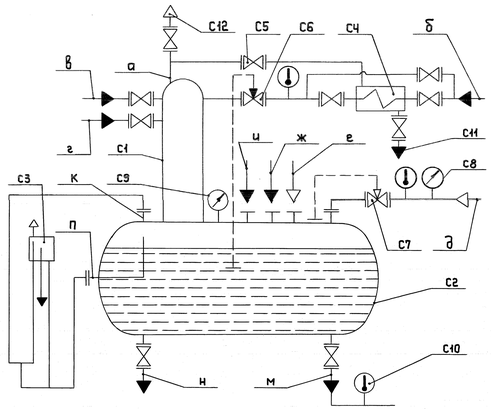








Принципиальная схема подключения деаэратора ДА-5/4



С1 - колонка деаэрационная;
С2 - бак деаэраторный;
С3 - гидрозатвор;
С4 - охладитель выпара;
С5 - вентиль;
С6 - регулятор уровня;
С7 - регулятор давления;
С8 - манометр;
С9 - мановакуумметр;
С10 - термометр;
С11 - сброс в дренаж;
С12 - выхлоп в атмосферу.

Технические требования

1. Размеры без предельных отклонений для справок.
2. Вырезку отверстия Б под деаэрационную колонку производить по разметке при монтаже.
3. Сварные швы выполнить электродами марки МР-3 ГОСТ 9466-75. Допускается применение других марок электродов согласно РД 2730.940.102-92. Шов №2 - сварка ручная дуговая.

Швы должны быть герметичны и иметь чистую ровную поверхность.

4. Угол поворота струйной колонки относительно вертикальной оси выбирается из условия удобства монтажа трубопроводов котельной.
5. Труба поз. 7 при транспортировке укладывается на дно деаэраторного бака, а при монтаже приваривается к колонке поз. 4.
6. Кожух поз. 1 является упаковкой стеклянной трубки поз. 8 на время транспортировки. Перед установкой кожуха его конец, длиною 395 мм от державки Р до торца, обрезать, выдерживая размеры, указанные на чертеже.
7. При монтаже гидрозатвора поз. 5 (черт. 00.9203.005) упаковочные планки удалить (планки П допускается не удалять) и собрать как показано на виде Г.
8. Время выдержки под пробным гидравлическим давлением не менее 10 мин. $P_{пр}$ = 0,3 МПа (3,0 кгс/см²).
9. При проведении гидравлических испытаний мановакуумметр поз. 19 заменить на манометр МП3-У-10 кгс/см² х 2,5 радиальный, без фланца, ø160 ТУ 25-02.180335-84.
10. Допускается поставка деаэратора с неприваренными опорами. Установка и приварка опор, в этом случае, осуществляется заказчиком по месту. При этом следует выполнять жесткой лишь одну опору, остальные опоры - подвижными.
11. Остальные технические требования по ГОСТ 16860-88, РД 24.030.101-88 „Методические указания. Общие требования к изготовлению стальных сварных сосудов", ТУ 24.108-99.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	00.8133.068 СБ			
2	–	5066-НС-07		10.03	Деаэратор атмосферный ДА-5/4	Лит.	Масса	Масштаб
1	50А	5066-009-04		5.04		0	1600	1:15
Разраб.		Гаврилова				Лист	Листов 1	
Пров.		Ананьев				ДКВр.ру		
Т.контр.		Собинов						
Рук.		Атяшкина						
Н.контр.		Лисицына						
Утв.		Хмелев						

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

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