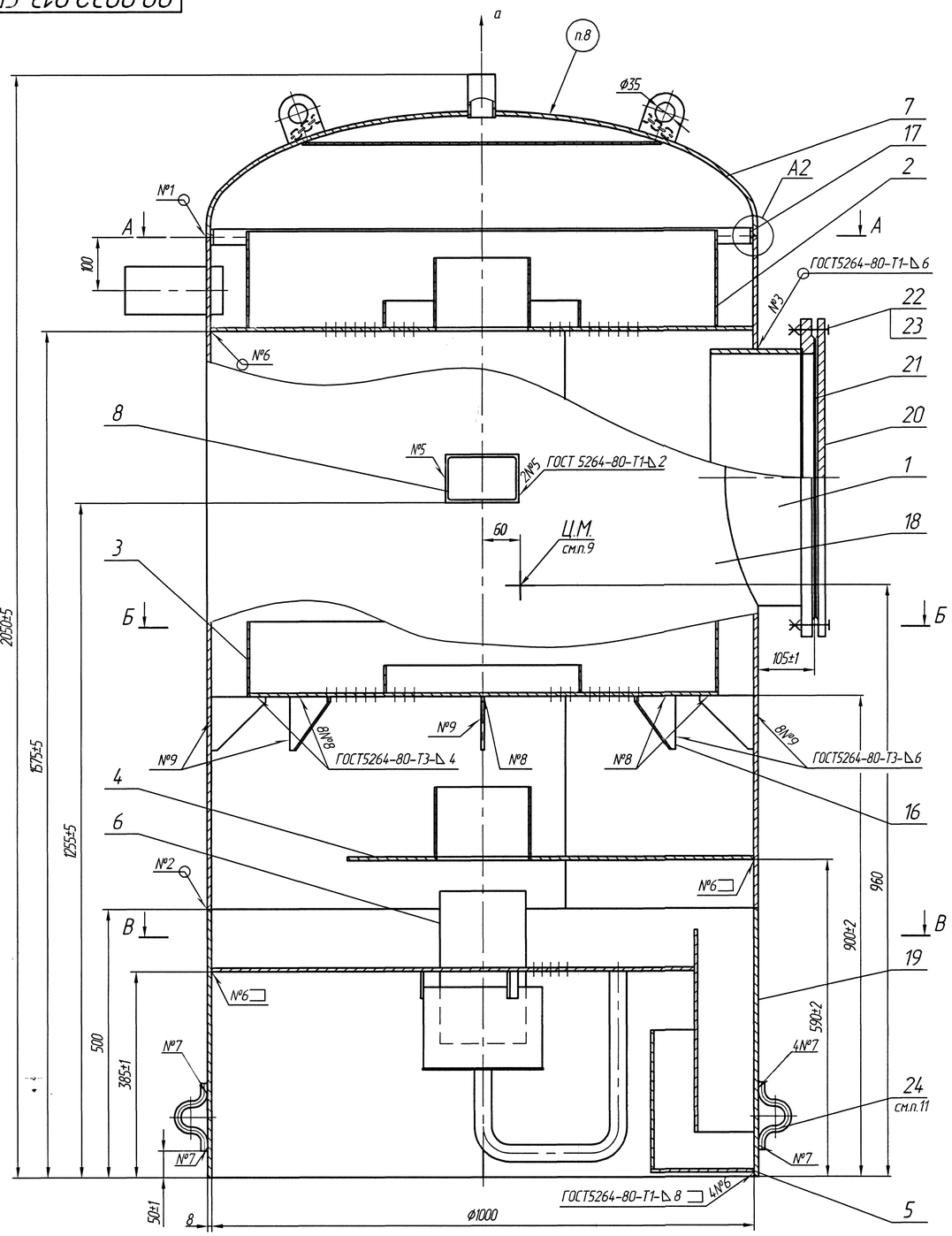
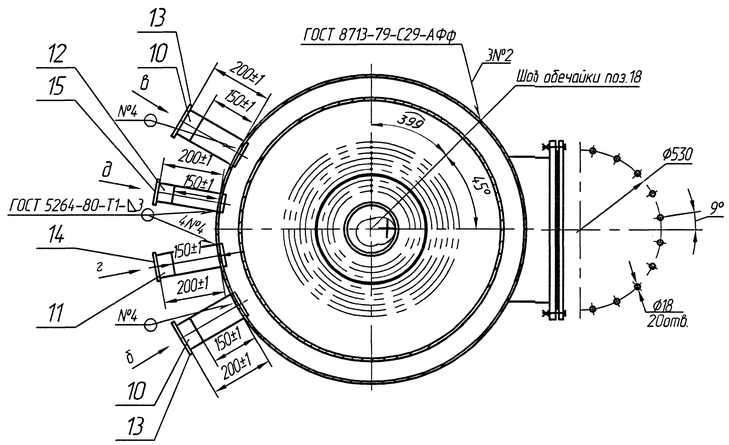
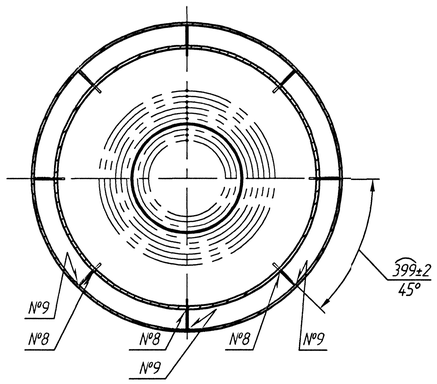
00.9032.013 СБ



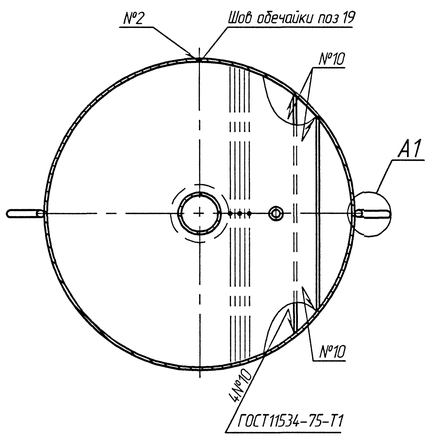
А-А (1:10)



Б-Б (1:10)



В-В (1:10)



Обозначение	Назначение	Ду
а	Выход выпара	50
б	Подвод химически очищенной воды	80
в	Подвод конденсата от подогревателя	80
г	Подвод конденсата от производства	65
д	Поток от бака нижних точек	50

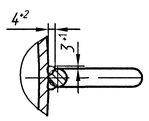
Техническая характеристика

Производительность,т/ч	50
Рабочее давление (абсолютное), МПа(кгс/см ^{2})	0,12(1,2)
Температура деаэрированной воды,°С	104,2
Максимально допустимое абсолютное давление при работе предохранительного устройства, МПа (кгс/см^2)	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

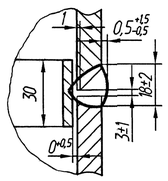
Технические требования

1. Размеры без предельных отклонений для справок.
2. Требования к конструкции, изготовлению и приемке определяются ПБ 03-584-03 "Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных", ОСТ 26 291-94 "Сосуды и аппараты стальные, сварные. Технические условия".
Колонка деаэрационная КДА-50 относится к 5б группе сосудов.
3. Сварные швы № 1,7 – сварка ручная дуговая.
Сварные швы выполнить:
– № 1,3,4,5,7,9– электродами марки МР-3 ГОСТ9466-75;
– № 6,8,10 – электродами марки ЗА-395/9 ГОСТ9466-75;
– № 2 – проволокой Св-08ГА ГОСТ 2246-70 с применением флюса АН-348-А ГОСТ 9087-81.
Допускается применение других марок электродов согласно РД 2730.940.102-92.
4. Допуск перпендикулярности тарелок поз.2,3,4 и листа барботажного поз.6 относительно оси обечаек поз.18, 19 –3 мм.
5. Сварные швы №1,2 подвергнуть не менее 10% ультразвуковому(УЗД) или радиографическому (РГК) контролю согласно схеме 00.0181.150 СК Места сопряжений (пересечений) сварных соединений подлежат обязательному контролю УЗК или РГК.
6. Контрольные стыковые сварные соединения испытать на статическое растяжение и статический изгиб согласно схеме 00.0181.149 СИ.
7. Контроль качества изготовления производить визуальным и измерительным методами согласно РД 03-606-03 и наливом воды. Испытание наливом производить в положении колонки днищем вниз. Время выдержки под наливом – один час. По окончании испытаний воду слить, сосуд осушить.
8. Маркировать обозначением чертежа.
9. Манипуляционные знаки "место строповки" и "центр тяжести" нанести согласно ГОСТ 14192-96.
10. На наружную поверхность колонки нанести атмосферостойкое покрытие VII класса по ГОСТ 9.032-74 для умеренного климата. Срок защиты 1 год. На период транспортирования и хранения на обработанные поверхности нанести временное защитное покрытие для изделий группы II-4 по варианту защиты ВЗ-1, вариант внутренней упаковки ВУ-0 ГОСТ 9.014-78 в условиях хранения 8 ГОСТ 15150-69.
11. При установке колонки технологические заглушки поз. 13, 14, 15 и скобы поз.24 срезать выдержав размер указанный на чертеже.

А1 (1:2)



А2 (1:1)



					00.9032.013 СБ			
1	Зам	13-ГКР-032-05		21.12.05	Колонка деаэрационная КДА-50	Лит	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата		0	594	1:5
Разраб	Габрилова			21.12.2005		Лист	Листов 1	
Пров	Суслина			22.12.2005				
Т контр	Деменцева			22.12.2005				
Рук	Атяшкина			23.12.2005	Сайт: dkwr.ru e-mail: dkwr@mail.ru Тел: +7(960)938-01-02 (многоканальный)	ДКВр.ру		
Н контр	Суслина			22.12.2005				
Утв	Чернов			10.03.2006				

Копировал Формат А1

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. 3.05.05.ОСТА₁ 16.11.06.Р