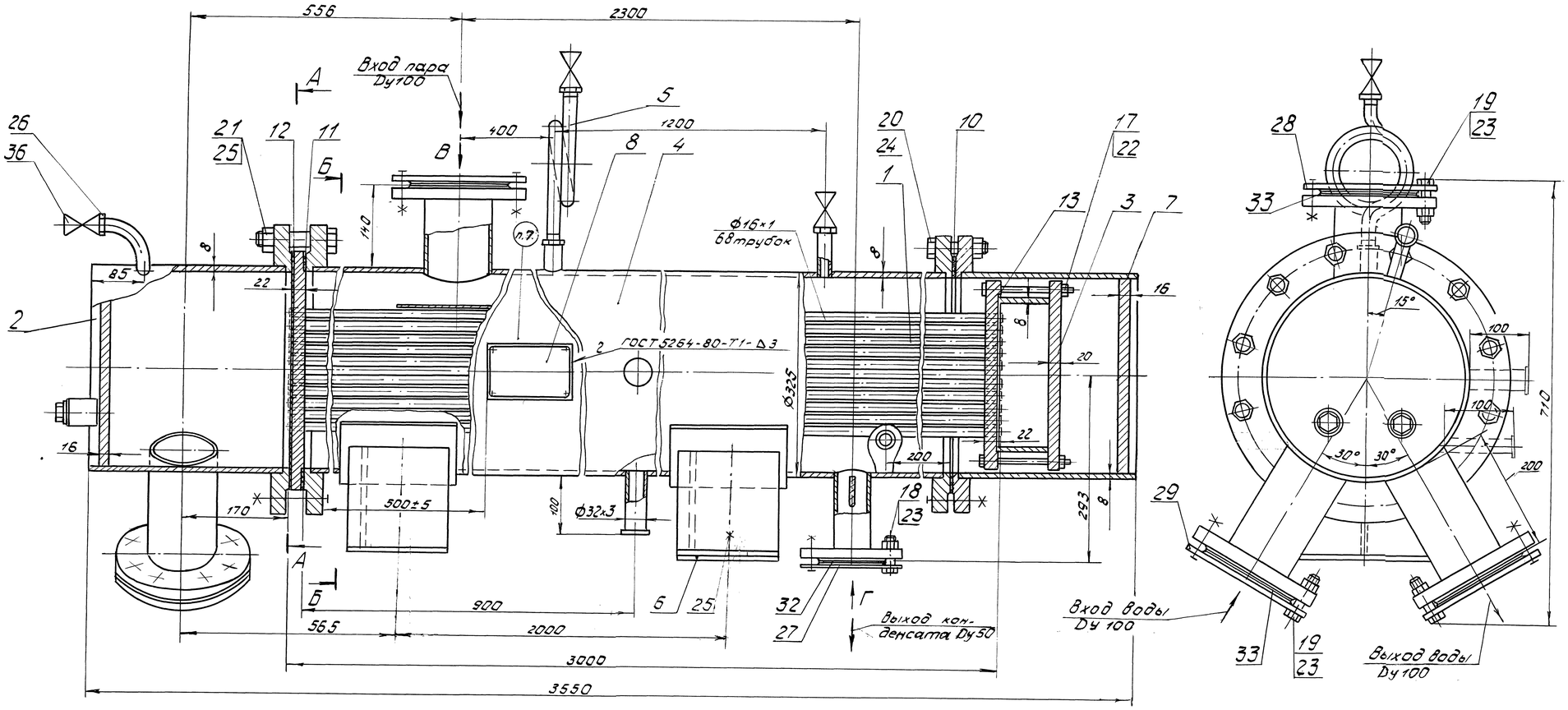
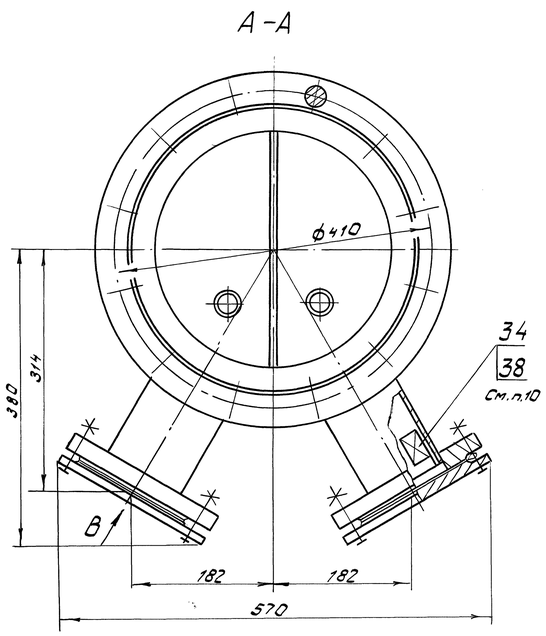
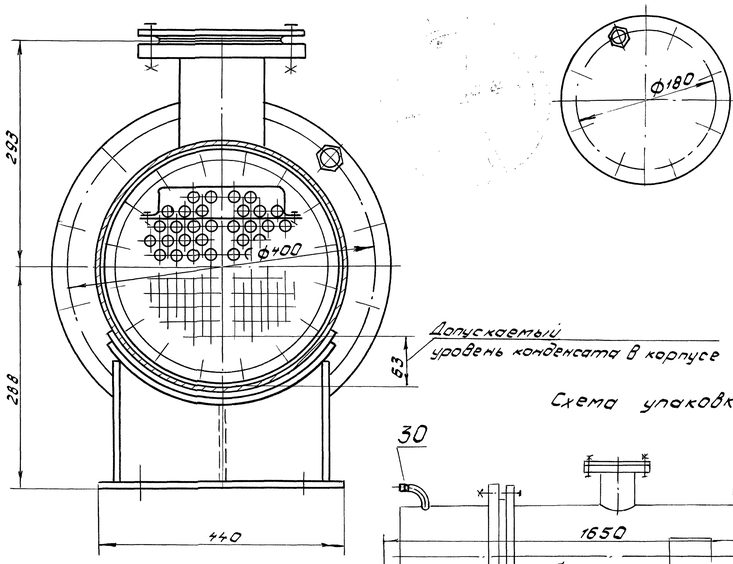
00.8111.058СБ



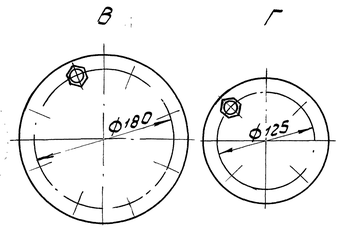
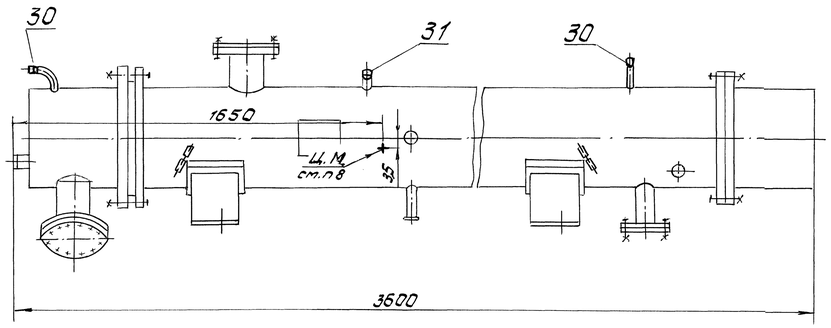




Схема упаковки подогревателя пароводяного




## Техническая характеристика

| Наименование | Размерность | Пар | Нагреваемая вода |
|---|---|---|---|
| Расход воды номинальный | т/ч | – | 32,4 |
| Давление рабочее | МПа(кгс/см²) | 0,7(7) | – |
| Давление расчетное | МПа(кгс/см²) | 1,0(10) | 1,6(16) |
| Теплопроизводительность номинальная | Гкал/ч | 1,63 | |
| Гидравлическое сопротивление при расчетном расходе воды | мм. вод.ст. | – | 3000 |
| количество ходов | – | 1 | 2 |
| Вместимость трубного пространства | м³(л) | 0,031(31) | |
| Вместимость межтрубного пространства | м³(л) | 0,195(195) | |
| Площадь поверхности нагрева | м² | 9,5 | |
| Температурный график | °С | 70/130 | |

## Технические требования

1. Размеры без предельных отклонений для справок.
2. Требования к конструкции, изготовлению, монтажу, содержанию и обслуживанию подогревателя пароводяного определяются действующими „Правилами устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", ОСТ26.291-94 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия", ОСТ108.271.105-76 "Подогреватели пароводяные тепловых сетей".
3. Подогреватель пароводяной относится к 4 группе сосудов и не подлежит регистрации в органах Госгортехнадзора России в соответствии с пунктом 6.2 "Правил на сосуды".
4. Сварные швы выполнить электродами марки МР3 ГОСТ9466-75. Допускается применение других марок электродов согласно РД 2730.940.102-92. "Котлы паровые и водогрейные. Трубопроводы пара и горячей воды. Сварные соединения. Общие требования".
5. Контроль качества изготовления производить визуальным и измерительным методами согласно РД34.10.130-96 "Инструкция по визуальному и измерительному контролю" и в соответствии с требованиями "Правил на сосуды ОСТ26291-94.
6. Пробное давление при гидравлическом испытании - в корпусе $1{,}3^{+0{,}05}$ МПа ($13^{+0{,}5}$ кгс/см²), в трубной системе $2{,}0^{+0{,}07}$ МПа ($20^{+0{,}7}$ кгс/см²). Скорость подъема и снижения давления при гидравлическом испытании не должна превышать 0,5 МПа (5 кгс/см²) в минуту. Время выдержки 10 минут. После испытания воду слить, подогреватель осушить.
7. Маркировать обозначением чертежа лакокрасочным материалом контрастного цвета.
8. Манипуляционные знаки „Место строповки", „Центр тяжести" нанести согласно ГОСТ14192-96.
9. Трубку сифонную поз.5 черт.00.2885.020 вместе с контргайками поз.26 клапаны поз36 перевязать шпагатом поз.38, уложить в патрубок входа пара, закрепить за болтовое отверстие фланца.
10. Упаковочный лист вложить в герметичный пакет поз.34, перевязать шпагатом поз.38, закрепить за болтовое отверстие фланца и опустить внутрь камеры передней водяной поз.2.
11. Не разрешается пуск пара до начала циркуляции нагреваемой воды в трубном пространстве.
12. Допускается повышение температуры греющего пара до 200°С и рабочего давления в корпусе до 1,0 МПа (10 кгс/см²), воды соответственно до 200°С и 1,6 МПа (16 кгс/см²).
13. Во избежание вскипания воды в подогревателе ее давление должно превышать давление пара не менее, чем на 0,1 МПа (1,0 кгс/см²).

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | 00.8111.058 СБ | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Попов | | 5.04.06 | Подогреватель пароводяной ПП2-9-7-II | Лит. | Масса | Масштаб |
| Пров. | | Зроздова | | 06.04.06 | | 0 | 559 | 1:4 |
| Т.контр. | | Савинов | | 06.04 | | Лист | Листов 1 | |
| Рук. | | Атяшкина | | 6.4.06 | Сайт: dkwr.ru e-mail: dkwr@mail.ru Тел: +7(960)938-01-02 (многоканальный) | ДКВр.ру | | |
| Н.контр. | | Носова | | 27.04.06 | | | | |
| Утв. | | Хмелев | | 26.05.06 | | | | |

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

Копировал: Забелина Формат А1