

Таблица штуцеров

Обознач.	Назначение	Кол.	Проход условн. Ду, мм	Давление условное, Ру, МПа (кгс/см ²)
А	Вход газа	1	4"	класс 150 * (RF)
Б	Выход газа	1	80	0,6 (6)
В	Вход циркуляционного раствора	1	25/50	0,6 (6)
Г	Выход жидкости	1	50	0,6 (6)
Д	Люк	1	150	0,6 (6)
Е	Дренаж	1	25	0,6 (6)

Техническая характеристика

- Скруббер предназначен для очистки газовых смесей после узла вакуум-конденсации от аммиака, углекислого газа, карбамида.
- Рабочая среда - аммиак, углекислый газ, карбамид, вода - токсичная, взрыво-пожароопасная, коррозионная, вызывает межкристаллитную коррозию.
- По ГН 2.2.5.1313-03 класс опасности - 4.
- По ГОСТ 12.1044-89 категория взрывоопасности - IIА-Т1.
- Рабочее давление - 0,011 МПа (0,11 кгс/см²).
- Расчетное давление - 0,07 МПа (0,7 кгс/см²).
- Пробное давление - 0,1 МПа (1 кгс/см²).
- Рабочая температура стенки - 45 °С.
- Расчетная температура стенки - 60 °С.
- Минимально допустимая температура стенки, находящейся под давлением - минус 40 °С.
- Прибавка для компенсации коррозии - 1 мм.
- Внутренний объем - 0,24 м³.
- Масса скруббера, кг.
- Пустого - 285.
- При гидротиснении - 525.
- В рабочих условиях - 510.
- Срок службы аппарата - 10 лет.
- Число циклов нагружения - менее 1000.
- Согласно ПБ 03-584-03 группа сосуда - 5а.

Технические требования

- *Размеры для справок.
- Скруббер изготовить и испытать согласно ПБ 03-584-03 "Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных", ПБ 03-576-03 "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением" и ОСТ 26 291-94 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия".
- Материалы основных элементов скруббера - сталь 12Х18Н10Т сталь 03Х17Н13М2Т ГОСТ 5632-72, Ст3сп5 ГОСТ 380-2005, крепежных изделий - сталь 35, сталь 25 ГОСТ 1050-88, прокладок - паронит ПОН ГОСТ 481-80.
- Сварка ручная дуговая согласно ОСТ 26260.3-2001. Электроды: для сварки углеродистой стали - 346А ГОСТ 9467-75, для сварки нержавеющей стали - 3-08Х20Н9Г2Б ГОСТ 10052-75, для сварки углеродистой стали с нержавеющей - 3-10Х25Н13Г2 ГОСТ 10052-75. Конструктивные элементы сварных швов, кроме указанных, согласно ГОСТ 5264-80. Сварные швы, доступные радиографии или УЗК, контролировать в объеме - 25% (группа аппарата - 5а). Остальные сварные швы контролировать визуальным послойным контролем, послойной цветной дефектоскопией, механическими испытаниями и измерениями, стилоскопированием. Сварные швы испытать на межкристаллитную коррозию методом АМ согласно ГОСТ 6032-2003.
- После изготовления скруббер испытать гидравлически (вода, температура от 5 °С до 40 °С) давлением 0,1 МПа (1 кгс/см²).
- После испытания отверстия во фланцах поз. 43 заглушить пробкой поз. 9.
- Действительное расположение штуцеров, опор и цапф смотреть на виде сверху.

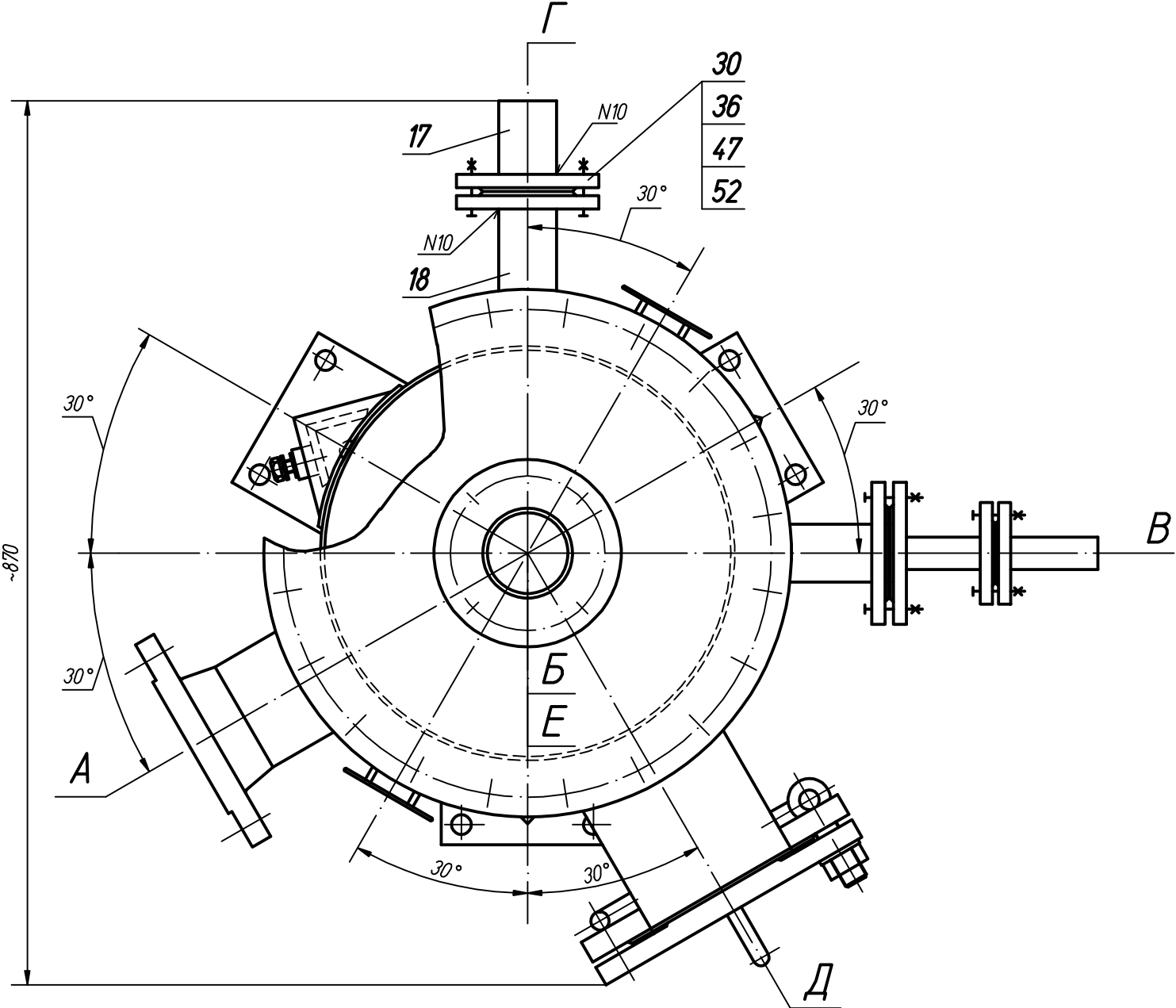
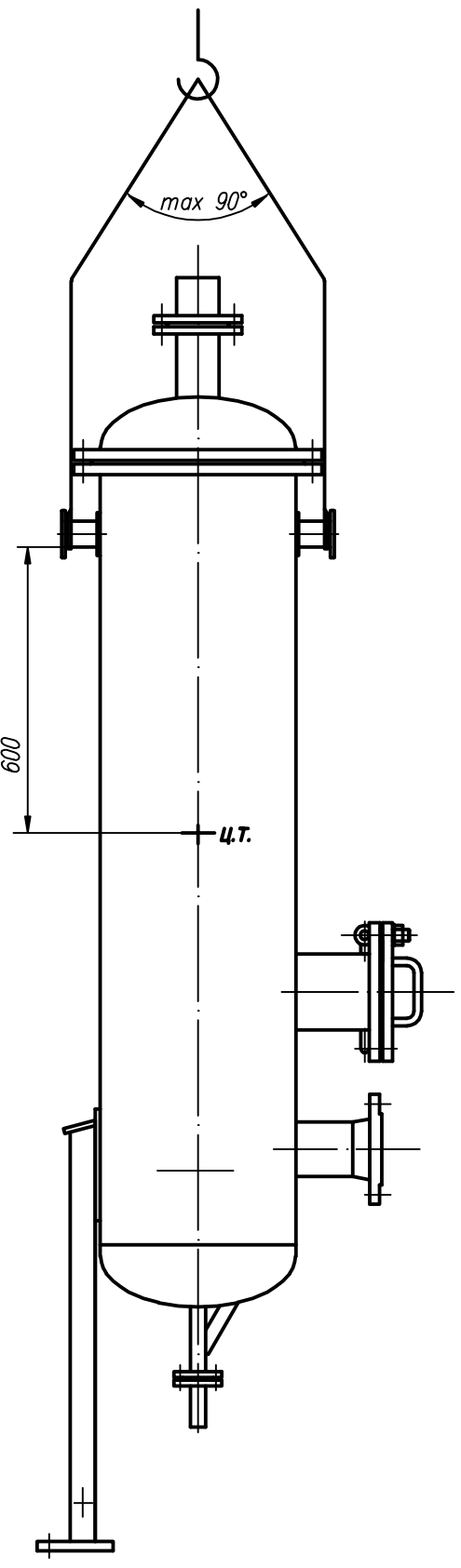


Схема строповки



				Название дипломного проекта.			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
Разработ.					Д		
Провер.					Лист	Листов	ИЛ
Н. контр.							

Формат А0