

Таблица 3

Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Ду, мм	Р _у , МПа	Основная деталь	Исполнение	Ответная деталь	Исполнение
А	Вход среды	1	200	1,6	ГОСТ 33259-2015	11/Ф	ГОСТ 33259-2015	11/Е
Б	Выход среды	1	200	1,6	ГОСТ 33259-2015	11/Ф	ГОСТ 33259-2015	11/Е
В	Выход диспергированной фазы	1	50	1,6	ГОСТ 33259-2015	11/Е	ГОСТ 33259-2015	11/Ф
М	Манометр	1	50	1,6	ГОСТ 33259-2015	11/Ф	ГОСТ 33259-2015	11/Е
НТ-4	Датчик уровня	4	50	1,6	ГОСТ 33259-2015	11/Ф	ГОСТ 33259-2015	11/Е
Г	Воздушник	1	50	1,6	ГОСТ 33259-2015	11/Ф	ГОСТ 33259-2015	11/Е
Е1,2	Вход/выход теплоносителя	2	25	1,6	ГОСТ 33259-2015	11/Ф	ГОСТ 33259-2015	11/Е
Д1,2,3	Дренаж	3	50	1,6	ГОСТ 33259-2015	11/Е	ГОСТ 33259-2015	11/Ф

Таблица 4

Наименование	Значение
Давление при нормальном протекании технологического процесса	1,5 (1,5)
Расчетное	1,6 (1,6)
Пробное	2,0 (2,0)
Максимальное допустимое рабочее давление	1,6 (1,6)
Расчетная температура	плюс 100
Рабочая температура	плюс 30 - плюс 60
Минимальная допустимая температура стенки сосуда, находящегося под давлением	минус 34
Давление, кгс/см ²	3,0
Температура, °С	200
Термообработка после сварки	нет
Расход среды, м ³ /ч, не более	60
Межремонтный пробег, лет	5
Вместимость аппарата, м ³	1,8
Наименование	Бензин(рафинат)
Плотность при рабочей температуре, кг/м ³	670
Состав среды	Бензин(рафинат), % масс
Диспергированная фаза	99,9973
Концентрация диспергированной фазы, г/кг	267
ТЭГ, % масс	0,02-0,05
Вода, % масс	0,0067-0,015
Испытательная среда при ГИ	Вода
Продолжительность испытания, мин	30
Вес аппарата при ГИ, кг	3550
Група аппарата по ГОСТ 34.34.7-2017	1
Прибавка для компенсации коррозии, мм	3
фланцы/ответн. фланцы	09Г2С ГОСТ 5520-2017
корпус/днище	09Г2С ГОСТ 5520-2017
крепёжные изделия	09Г2С/20ХН3А
фильтроэлемент	08Х18Н10Т/А15В321
прокладки	СНП, ППТ
Срок службы, лет	20
Режим работы (непрерывный/часов в сутки)	непрерывный
Количество циклов нагружения	1000 не более
Коэффициент прочности сварных швов	1,0

Технические требования

- Основной материал корпуса - сталь 09Г2С.
- Предельные отклонения на вылет штуцеров ±2 мм.
- Изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование изделия согласно ГОСТ 34.34.7-2017.
- Табличку с техническими параметрами, прикрепить на кронштейн изделия, по углам, клепками.
- Приварить стальную накладку и надбить ударным способом изготовителя наименование и обозначение изделия, заводской номер (Зав. н.), расчетное давление (P_{расч}), рабочее давление (P_{раб}), пробное давление (P_{проб}), максимальную температуру рабочей среды (T_{макс.}), объем, массу, месяц и год изготовления.
- Фильтроэлемент поз. 4, 5 устанавливать после всех механических работ согласно Руководства по эксплуатации аппарата.
- Комплект ЗИП:
 - 3 комплекта прокладок СНП. Рабочий один комплект, запасной два комплекта.
 - запасной крепеж в объеме 10% от общего количества (но не менее 2 шт. каждого наименования)
- Стропальные устройства, приваренные к аппарату, испытать в соответствии с ГОСТ 13716-73 нагрузкой, превышающей на 25% массу аппарата. Место строповки и центр масс обозначить эмалью ПФ-115 красной ГОСТ 6465-76.
- Подготовку аппарата к монтажу, монтаж, испытание, приемку работ производить в соответствии со СНиП 3.05.05-84, с техническим регламентом Таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" ТР ТС 032/2013 и руководством по эксплуатации и инструкцией по монтажу ФСЖ.250.016.010.00.00.000 РЗ.
- Покрытие наружной поверхности аппарата: Армокат 1100, толщина покрытия 150мкм, цвет серый.
- * Размеры для справок.
- Корпус сосуда в антистатическом исполнении (имеется возможность подключения заземляющего провода. Два узла заземления).
- Аппарат подлежит теплоизоляции. Толщина теплоизоляции 60мм. В комплект поставки не входит. На аппарат привариваются скобы С2 по ГОСТ 17314-81 для крепления теплоизоляции.
- Укомплектовать фильтр основным комплектом фильтроэлементов, ответными фланцами, крепежом и прокладками. В транспортном положении предусмотреть прокладки из паронита.
- Гидроиспытание аппарата проводить при давлении 2,0 МПа в течении 30 минут.
- Прокладки из ПОН поз.19-22 установлены для транспортировки, при пуско-наладке заменяются на прокладки СНП поз. 38-41.

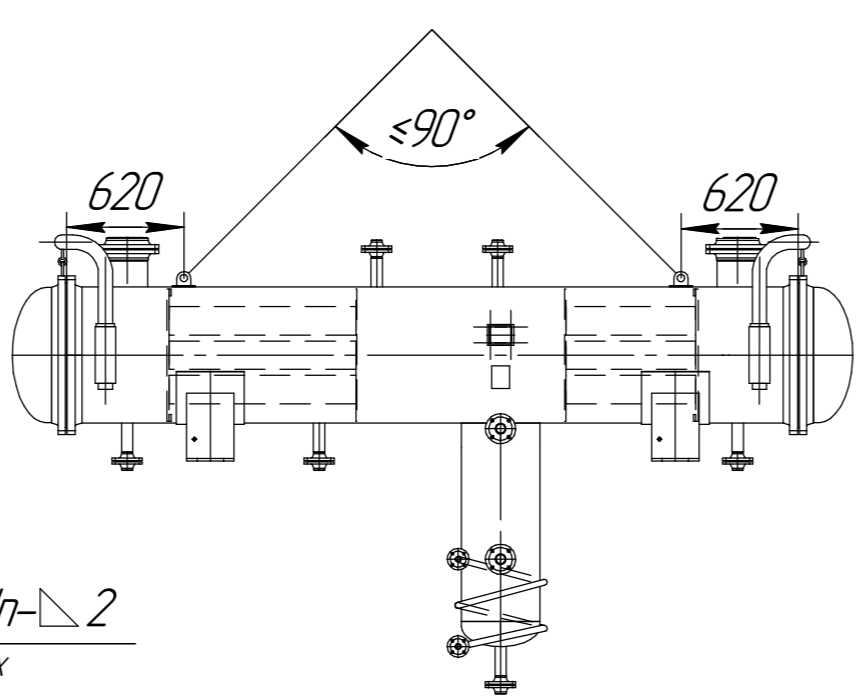
Моменты затяжки болтов Таблица 5

Диаметр резьбы, мм	Момент затяжки	
	НМ	кГМ
12	110	10,1
16	277	27,7
20	549	54,9

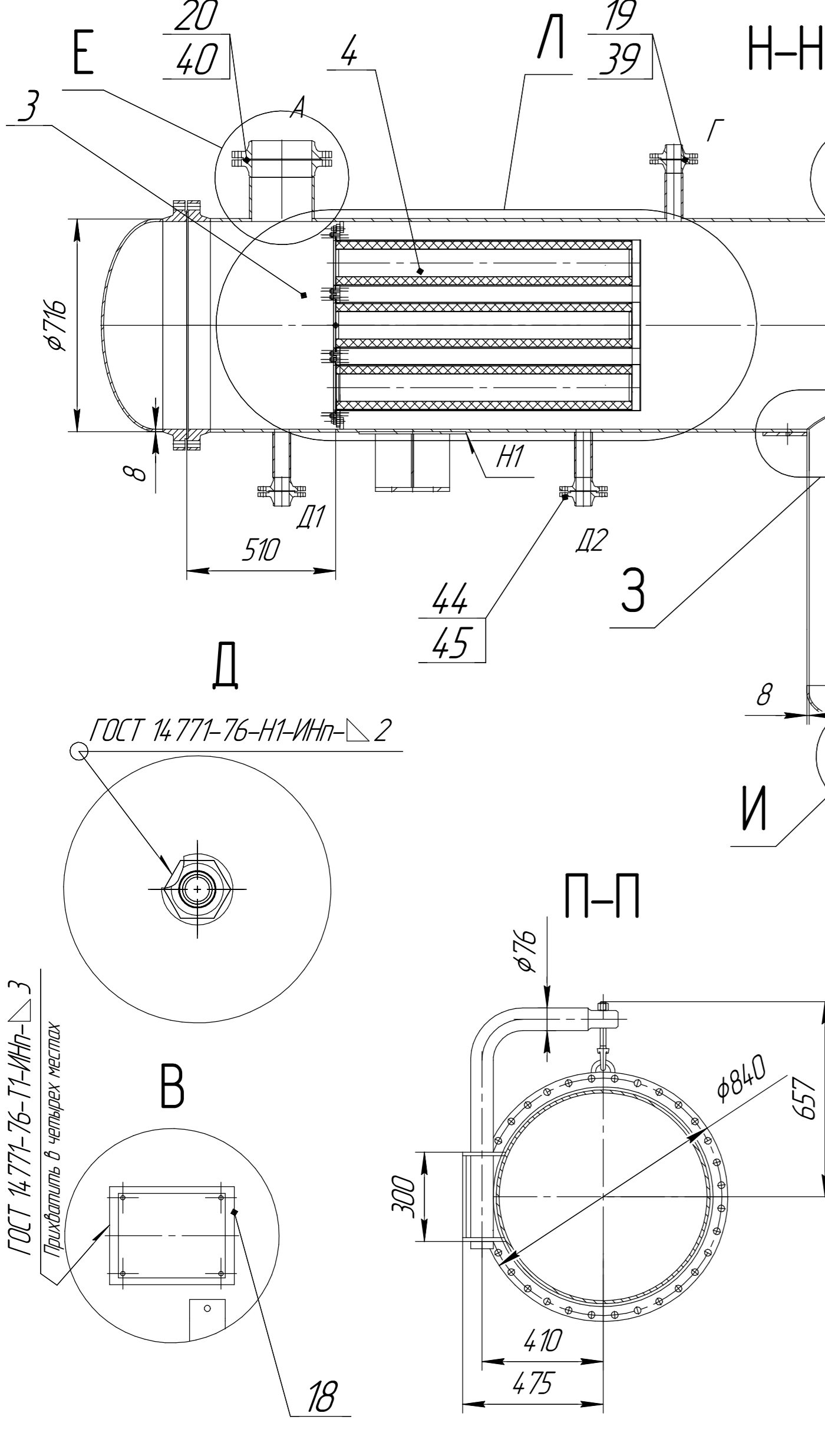
Максимально допустимые нагрузки на штуцеры Таблица 4

Номинальный диаметр фланца Ду, дюйм(мм)	Условное давление штуцера (фланца) до 6,3 МПа	Моменты, Н*м		
		Mx	Mz	My
50	2400	350	350	350
200	9000	3800	3800	3800

Схема строповки



ГОСТ 14.771-76-Н1-ИИп-2
Прихватить в четырех местах



Лист 1 из 3
Дата: 2017-11-14
Исполнитель: М.М.Медведев
Проверил: С.В.Савицкий
Инженер-проектировщик
Тех. отдел
С.В.Савицкий

ФА.200.016.010.00.00.000 СБ				Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Коалесцентно-фильтрующий аппарат ФКА-200-16-10 (Ф-1)	1750	-
Разраб.	Габриэлов	26.08.2017	С.В.Савицкий	26.08.2017	Лист 1 из 3	000 "НПТ"	Экоэнергомаш
Проб.	Медведев	26.08.2017	С.В.Савицкий	26.08.2017	Основной материал корпуса - сталь 09Г2С		
Контр.	Медведев	26.08.2017	С.В.Савицкий	26.08.2017	Копировать		
Начерт.	Гильянов	26.08.2017	С.В.Савицкий	26.08.2017	Формат А1		