

201-056122-Н-6869.00.00 СБ

Техническая характеристика

Наименование частей сосуда		Корпус
Давление, МПа	Рабочее, мм рт. столба	460
	Расчетное, МПа	0,18
	внутреннее	0,105
	наружное	0,37
Температура, °C	Пробное, МПа	0,3
	гидравлическое	67
Рабочая среда	Максимальная	67
	Минимальная	минус 30
	Расчетная	180
	Минимальная допустимая стенки сосуда, находящегося под расчетным давлением	минус 30
Характеристика	Наименование	синильная кислота, акрилонитрил
	Физическое состояние	жидк, газ
	Класс опасности по ГОСТ 12.1007-76	2
	Взрывоопасность	да
	Пожароопасность	да
	Группа по ТР ТС 032/2013	1
	Температура кипения при p=0,07 МПа, °C	-
	Основной материал	Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014
Скорость коррозии, мм/год		0,05
Прибавка для компенсации коррозии, мм		1,0
Вместимость, м³		117,5
Коэффициент заполнения		1
Группа сосуда по ГОСТ 34.34.7		1
Количество тарелок		50
Тип тарелок		49 – ситчатые, 1 – колпачковая
Максимальная масса заливаемой рабочей среды, кг		10 000
Масса сосуда при гидростатическом испытании, кг		150 900
Масса сосуда в рабочем состоянии, кг		44 900
Число циклов нагружения за расчетный срок службы, не более		1000
Расчетный срок службы, лет		20

Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение	Кол	DN, мм	PN, МПа	Уплотнительная прокладка по ГОСТ 3325-2015
N1	Выход жидкости	1	400	1,0	B
N2 _{a,d}	Вентиляция опоры	4	80	-	-
N3 _{a,b}	Для колонки	2	40	1,0	B
N4 _{a,b}	Для колонки	2	20	1,0	B
N5 _{a,d}	Для КИП (температура)	4	25	1,0	B
N6	Вход пара	1	50	1,0	B
N7	Вход пара	1	550	1,0	B
N8 _{a,d}	Лючок	7	150	1,0	B
N9	Для КИП (давление)	1	20	1,0	B
N10	Для ПК	1	200	1,0	B
N12	Вход сырья	1	80	1,0	B
N13	Резервный	1	25	1,0	B
N14	Вход ингибитора	1	20	1,0	B
N15	Выход среды	1	100	1,0	B
N16	Вход среды	1	80	1,0	B
N17	Воздушка	1	50	1,0	B
N18	Выход пара	1	550	1,0	B
N19	Для КИП (давление)	1	25	1,0	B
N20	Для КИП (давление)	1	25	1,0	B

Технические требования

1. Требования к материалам, изготовлению, испытаниям и приемке в соответствии с требованиями

ГОСТ 34.34.7-2017 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия", ГОСТ 31838-2012 "Аппараты колонные. Технические требования".

2. Действительное расположение штуцеров и приспособлений для выдержки смотри на виде А. Стропальных ушек – на схеме размещения ушек для подъема царг.

3. Монтажные риски нанести яркой несмываемой краской.

4. Гидроиспытание и пневмоиспытание произвести на месте монтажа после сборки.

5. * Размеры для справок.

201-056122-Н-6869.00.00 СБ

Колонна 008
Сборочный чертеж

Лист			Масса	Масштаб
			33400	1:40
Лист 1			Листов 4	
ОАО "Нафтан"				
ПРОЕКТО-КОНСТРУКТОРСКАЯ СЛУЖБА				
г.Новополоцк				

Копировать

Примечание

Документация разработана на основании чертежей СА1744 и СА1745

Hitachi, Ltd, Tokyo, Japan.

Размещение ушек для подъема царг

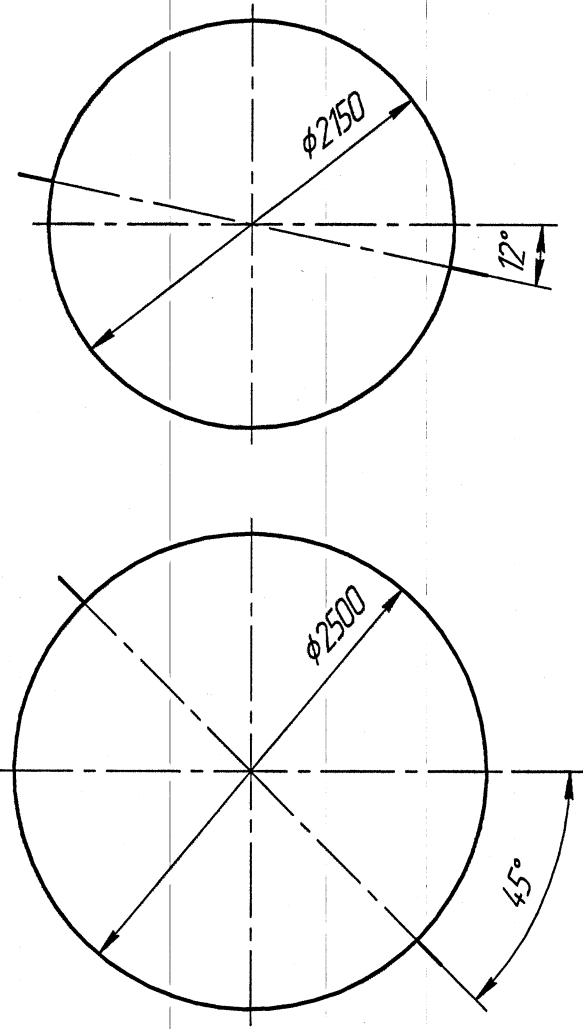
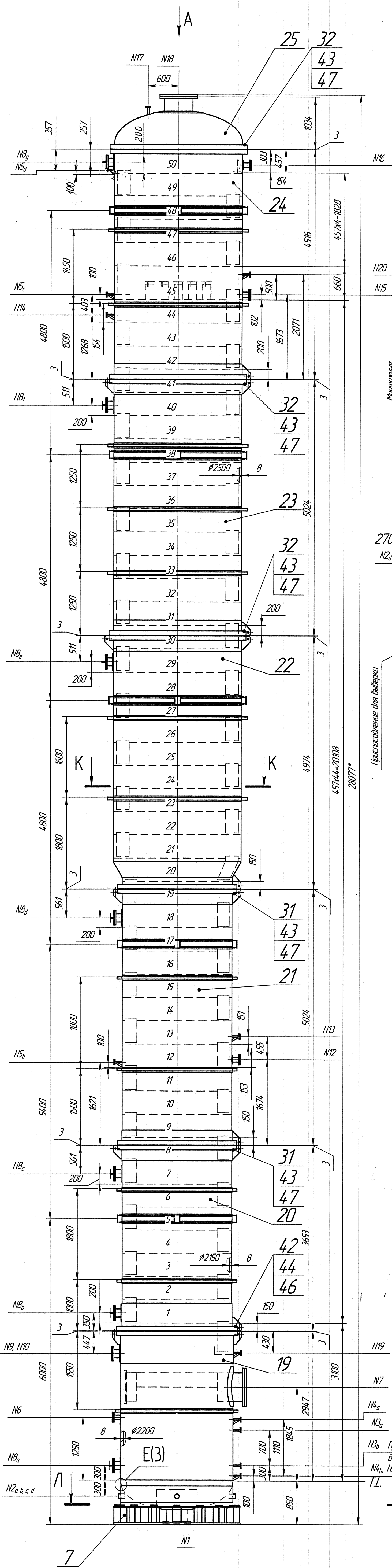
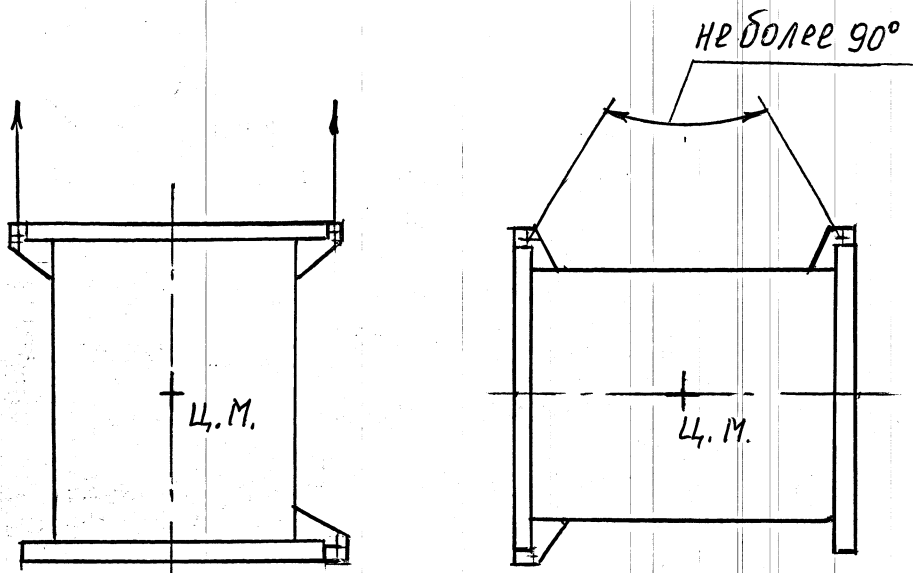


Схема строповки



N16 Приспособление для выдержки

N20

N15

N17

N18

N19

N20

N21

N22

N23

N24

N25

N26

N27

N28

N29

N30

N31

N32

N33

N34

N35

N36

N37

N38

N39

N40

N41

N42

N43

N44

N45

N46

N47

N48

N49

N50

N51

N52

N53

N54

N55

N56

N57

N58

N59

N60

N61

N62

N63

N64

N65

N66

N67

N68

N69

N70

N71

N72

N73

N74

N75

N76

N77

N78

N79

N80

N81

N82

N83

N84

N85

N86

N87

N88

N89

N90

N91

N92

N93

N94

N95

N96

N97

N98

N99

N100

N101

N102

N103

N104

N105

N106

N107

N108

N109

N110

N111

N112

N113

N114

N115

N116

N117

N118

N119

N120

N121

N122

N123

N124

N125

N126

N127

N128

N129

N130

N131

N132

N133

N134

N135

N136

N137

N138

N139

N140

N141

N142

N143

N144

N145

N146

N147

N148

N149

N150

N151

N152

N153

N154

N155

N156

N157

N158

N159

N160

N161

N162

N163

N164

N165

N166

N167

N168

N169

N170

N171

N172

N173

N174

N175

N176

N177

N178

N179

N180

N181

N182

N183

N184

N185

N186

N187

N188

N189

N190

N191

N192

N193

N194

N195

N196

N197

N198

N199

N200

N201

N202

N203

N204

N205

N206

N207

N208

N209

N210

N211

N212

N213

N214

N215

N216

N217

N218

N219

N220

N221

N222

N223

N224

N225

N226

N227

N228

N229

N230

N231

N232

N233

N234

N235

N236

N237

N238

N239

N240

N241

N242

N243