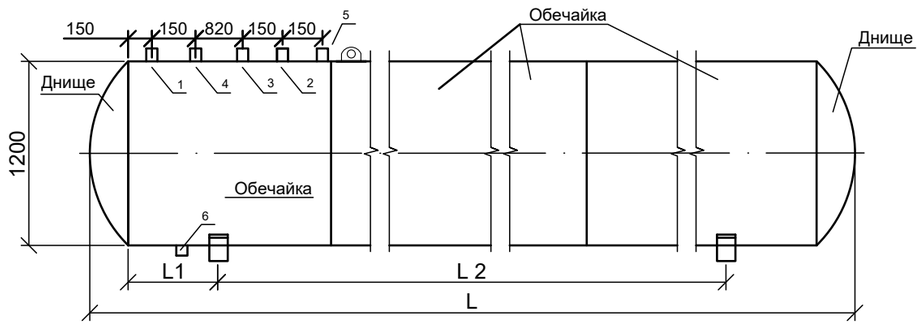
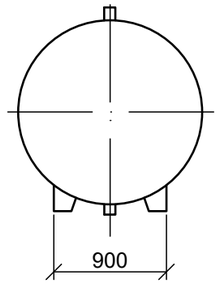
Типовой газгольдер с низкими патрубками.
Наземное исполнение.
Данные о типоразмерах сосуда, установленной арматуре

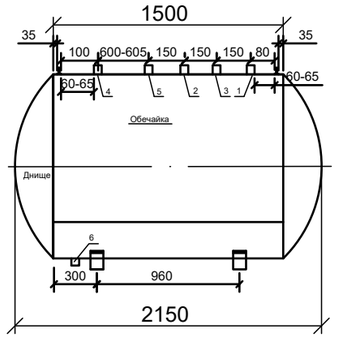
Данные о типоразмерах сосуда

емкости объемом 3,0 м3 и выше



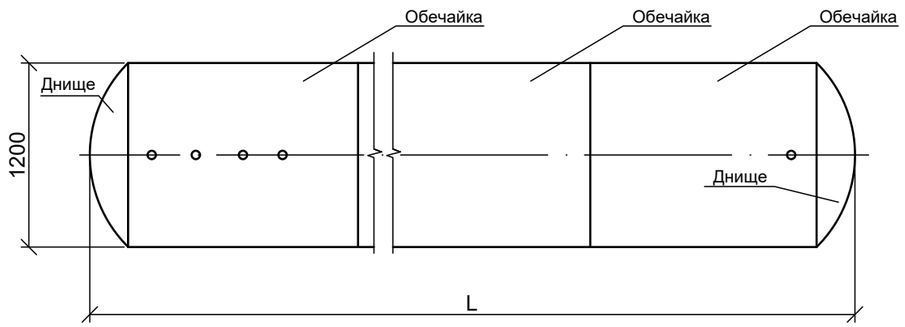


емкости объемом 2,2 м3



Присоединительные размеры арматуры

Поз.	Наименование	Модель	Присоединительный размер
1	Клапан отбора жидкой фазы	в стандартной комплектации устанавливается заглушка	3/4 " NPT
2	Наполнительный клапан		1-1 $\frac{1}{4}$ " NPT
3	Предохранительный клапан		1 $\frac{1}{4}$ " NPT
4	Уровнемер		Через бобышку
5	Клапан отбора паровой фазы		3/4 " NPT
6	Дренажный штуцер		1/2 - 3/4 "

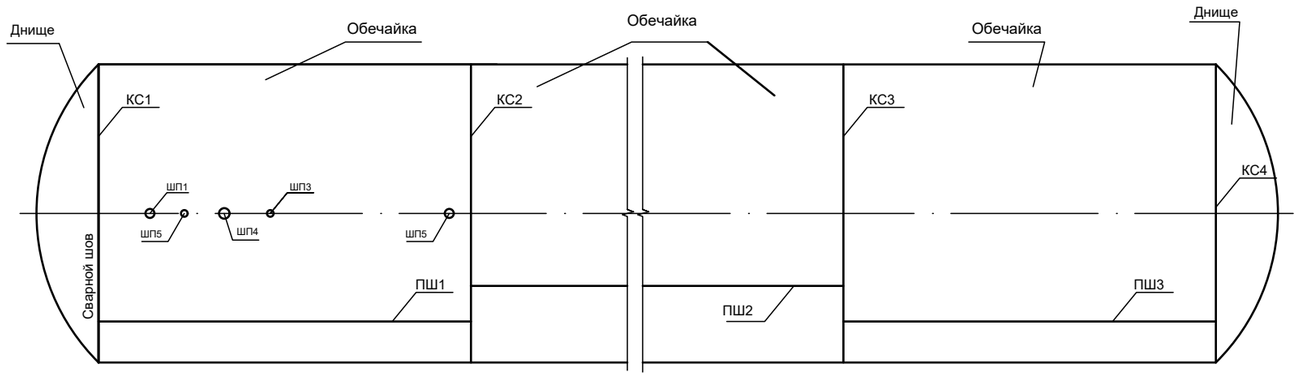


Геометр. объем, л	Заправочный объем, л	Кол-во обечаек, шт	Общая длина L*, мм	Расстояние L1, мм	Расстояние L2, мм	Расчёт. масса, кг
2 200	1 900	1	2 150	300	960	490
3 100	2 700	1,5	2 925	480	1 300	637
4 950	4 100	2,5	4 455	1 250	1 950	930
5 700	4 850	3	5 215	1 250	2 200	1 077
7 400	6 300	4	6 735	1 970	2 250	1 369
9 200	7 850	5	8 260	1 200	2 x 2 600	1 662
11 000	9 350	6	9 775	1 300	2300/2000/2300	1 955

* - общая длина емкости, по факту, может отличатся на +/- 50 мм от указанной

толщина обечайки, не зависимо от объема, принимается 6 мм

Данные о неразрушающем контроле сварных соединений



№ шва	Стандарт сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Обозначение шва на схеме	Применяемые методы контроля сварных соединений																
				Визуальный и измерительный контроль	Ультра-звуковая дефектоскопия или радиография, %			Механические испытания			Цветная дефектоскопия	Пневматические испытания	Гидравлические испытания	Количество проверяемых сварных швов в зависимости от объема сосуда						
					25	50	100	растяжение при 20°С	изгиб при 20°С	ударная вязкость при мин. 30°С				2,2	3,0	4,8	5,5	7,2	8,8	10,5
1	ГОСТ 8713-79	С5-АФо	КС 1, 2 и т.п.	+			+	+	+				+	2	3	4	4	5	6	7
2	ГОСТ 8713-79	С5-АФо	ПШ 1, 2 и т.п.	+			+	+	+				+							
3	РД 26-18-8-89	У25-МП*	ШП 1, 2, 3, 4, 5	+							+		+	5	5	5	5	5	5	5
4	РД 26-18-8-89	У17-МП*	ШГ 1	+							+		+	1	1	1	1	1	1	1
5	ГОСТ 14771-76	С7-МП*	ШГ 2	+			+						+	1	1	1	1	1	1	1
6	ГОСТ 16037-80	У7-МП*	ШФ 1	+							+		+	1	1	1	1	1	1	1

* - швы выполнены 100% двусторонними

- заполняется дефектоскопистом по факту осмотра. количество швов на каждый сосуд может отличаться.