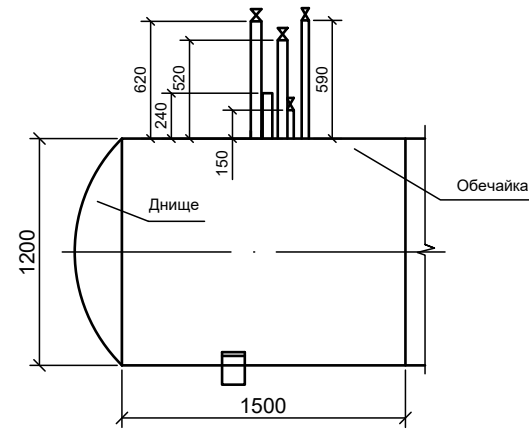
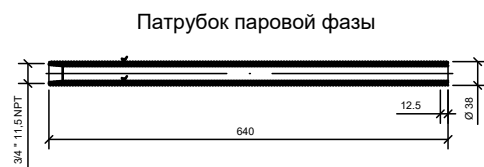
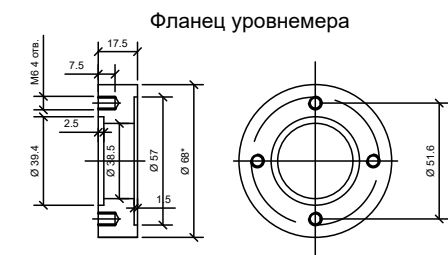
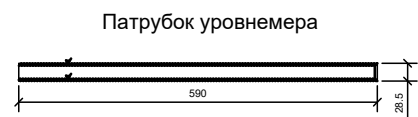
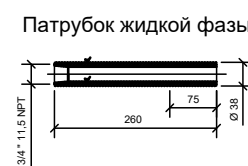
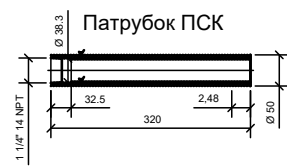
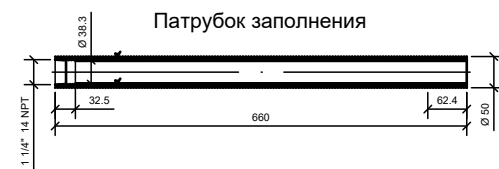
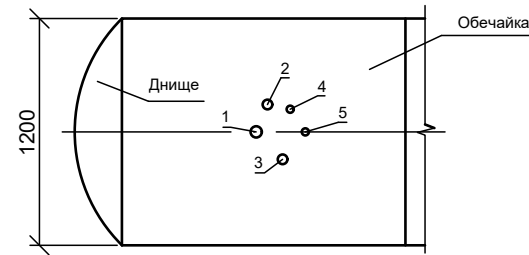


Типовой газгольдер с высокими патрубками. Модель Д1200, исполнение ГПП. Эскизный чертеж.

Схема расположения
и присоединительные размеры арматуры.
Размеры типовых патрубков.

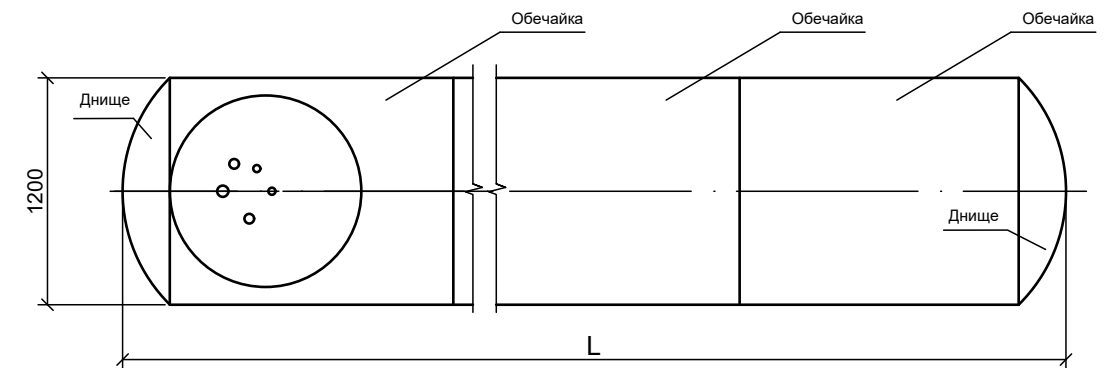
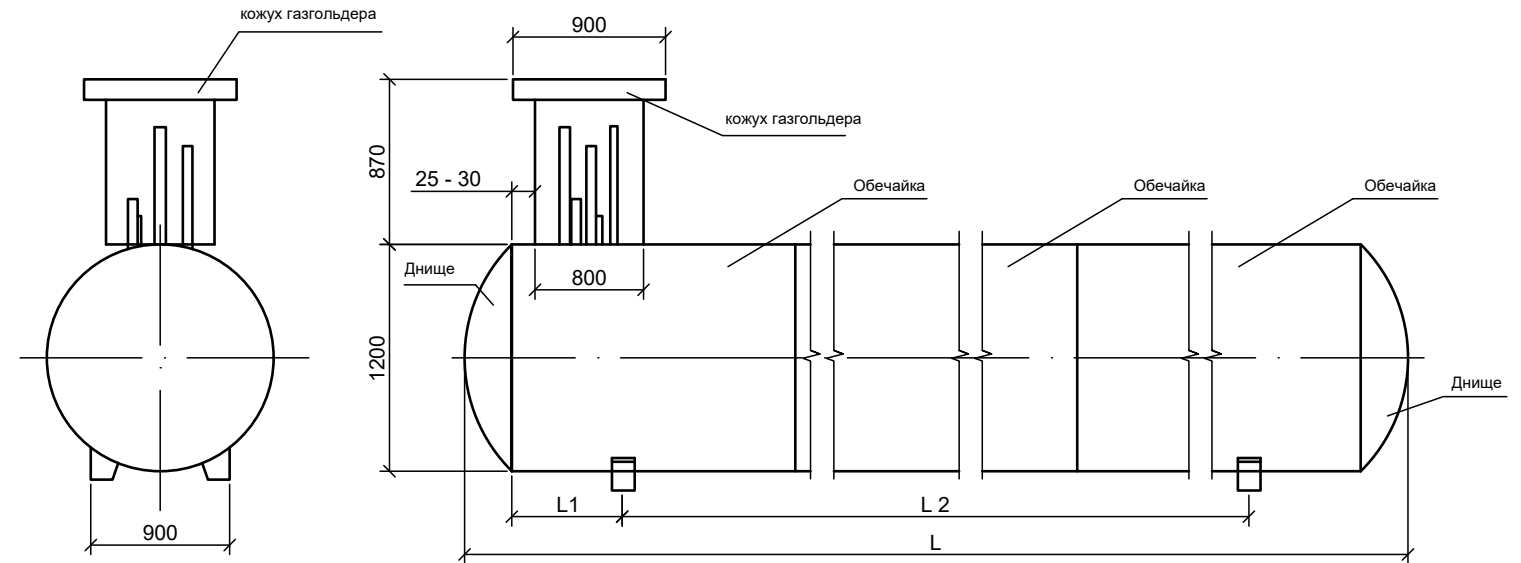


Поз.	Наименование	Модель	Присоединительный размер
1	Клапан отбора паровой фазы		3/4 " 11,5 NPT
2	Клапан отбора жидкой фазы		3/4 " 11,5 NPT
3	Наполнительный клапан		1-1 1/4 " 14 NPT
4	Предохранительный клапан		1-1 1/4 " 14 NPT
5	Уровнемер		на бобышку (фланец)



Все ёмкости могут быть изготовлены с низкими патрубками.
В этом случае высота всех патрубков принимается 30 мм.

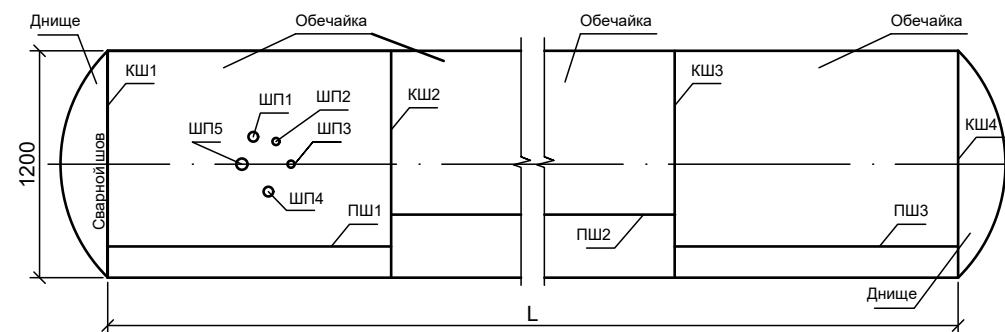
Данные о типоразмерах сосуда



Геометр. объем, л	Заправочный объем, л	Кол-во обечаяк, шт	Принятая толщина обечайки, мм	Общая длина L, мм	Расстояние L1, мм	Расстояние L2, мм	Расчёт. масса, кг
2 200	1 900	1	5/6	2 170	300	960	460
3 100	2 700	1,5	5/6	2 925	480	1 300	590
4 000	3 400	2	5/6	3 700	630	1 770	690
4 950	4 200	2,5	5/6	4 455	1 250	1 950	840
5 700	4 850	3	5/6	5 215	1 250	2 200	970
7 400	6 300	4	5/6	6 735	1 970	2 250	1 220
9 200	7 850	5	6	8 260	1 200	2 x 2 600	1 730
11 000	9 350	6	6	9 775	1 300	2300/2000/2300	2 180

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

Данные о не разрушающем контроле сварных соединений



№ шва	Стандарт сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Обозначение шва на схеме	Применяемые методы контроля сварных соединений																			
				Визуальный и ультразвуковой контроль	Ультразвуковая дефектоскопия или радиография, %			Механические испытания				Цвета	Пневматический контроль	Спектральный контроль	Количество проверенных сварных швов в зависимости от объема сосуда								
					25	50	100	растяжение	удар	испытание на разрыв	испытание на сжатие					2,2	3,1	4,0	4,9	5,7	7,4	9,2	11,0
1	ГОСТ 8713-79	C5-АФо	КС 1, 2 и т.п.	+			+	+	+					+	2	3	3	4	4	5	6	7	
2	ГОСТ 8713-79	C5-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	5	

* - швы выполнены 100% двусторонними