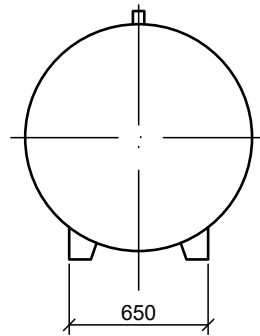
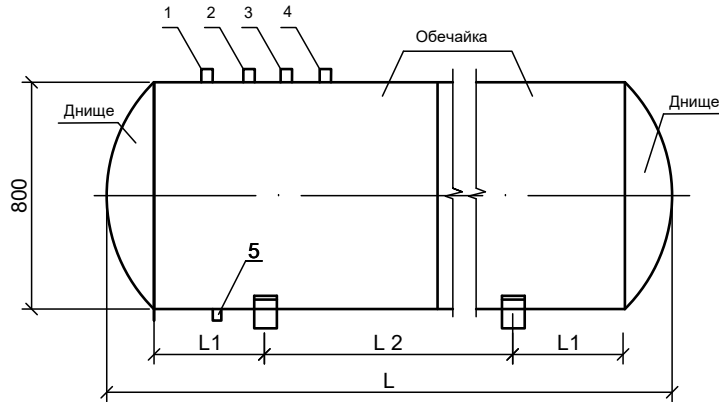
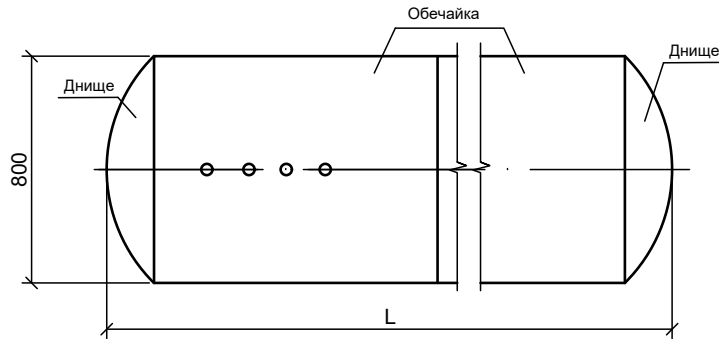
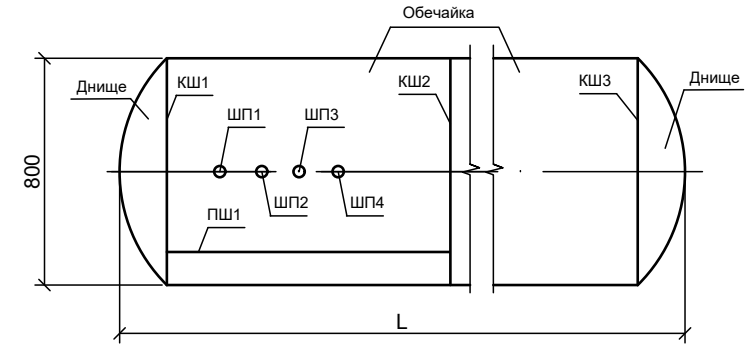


# Типовой газгольдер без патрубков. Модель Д800, исполнение ГГН. Эскизный чертеж.

Данные о типоразмерах сосуда



Данные о неразрушающем контроле сварных соединений



Геометр. объем, л	Заправочный объем, л	Кол-во обечайек, шт	Общая длина L, мм	Расстояние L1, мм	Расстояние L2, мм	Вес, кг
600	500	0,75	1 470	300	400	180
900	760	1	1 970	400	700	220
1 200	1 000	1,3	2 480	300	1 400	260
1 700	1 400	2	3 485	300	1 500/900	350

№ шва	Стандарт сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Обозначение шва на схеме	Применяемые методы контроля сварных соединений															
				Визуальный или ультразвуковой контроль	Ультразвуковая дефектоскопия или радиография, %			Механические испытания				Циклическая деформационная испытание	Пневматическая испытание	Гидравлические испытание	Количество проверяемых сварных швов в зависимости от объема сосуда				
					25	50	100	растяжение при 20°С	удар при 20°С	удар при 0°С	удар при -20°С				0,6	0,9	1,2	1,7	
1	ГОСТ 8713-79	C5-Афо	КС 1, 2 и т.п.	+			+	+	+					+		2	3	3	3
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	+										+	+	4	4	4	4

\* - швы выполнены 100% двусторонними

Марка, тип и присоединительные размеры арматуры

Поз.	Наименование	Модель	Присоединительный размер
1	Предохранительный клапан		1-1 ¼" 14 NPT
2	Уровнемер		Через бобышку
3	Наполнительный клапан		1 ¼" 14 NPT
4	Клапан отбора паровой фазы		3/4" 11,5 NPT
5	Дренаж		1/2"

\* - общая длина емкости, по факту, может отличаться на +/- 30 мм от указанной