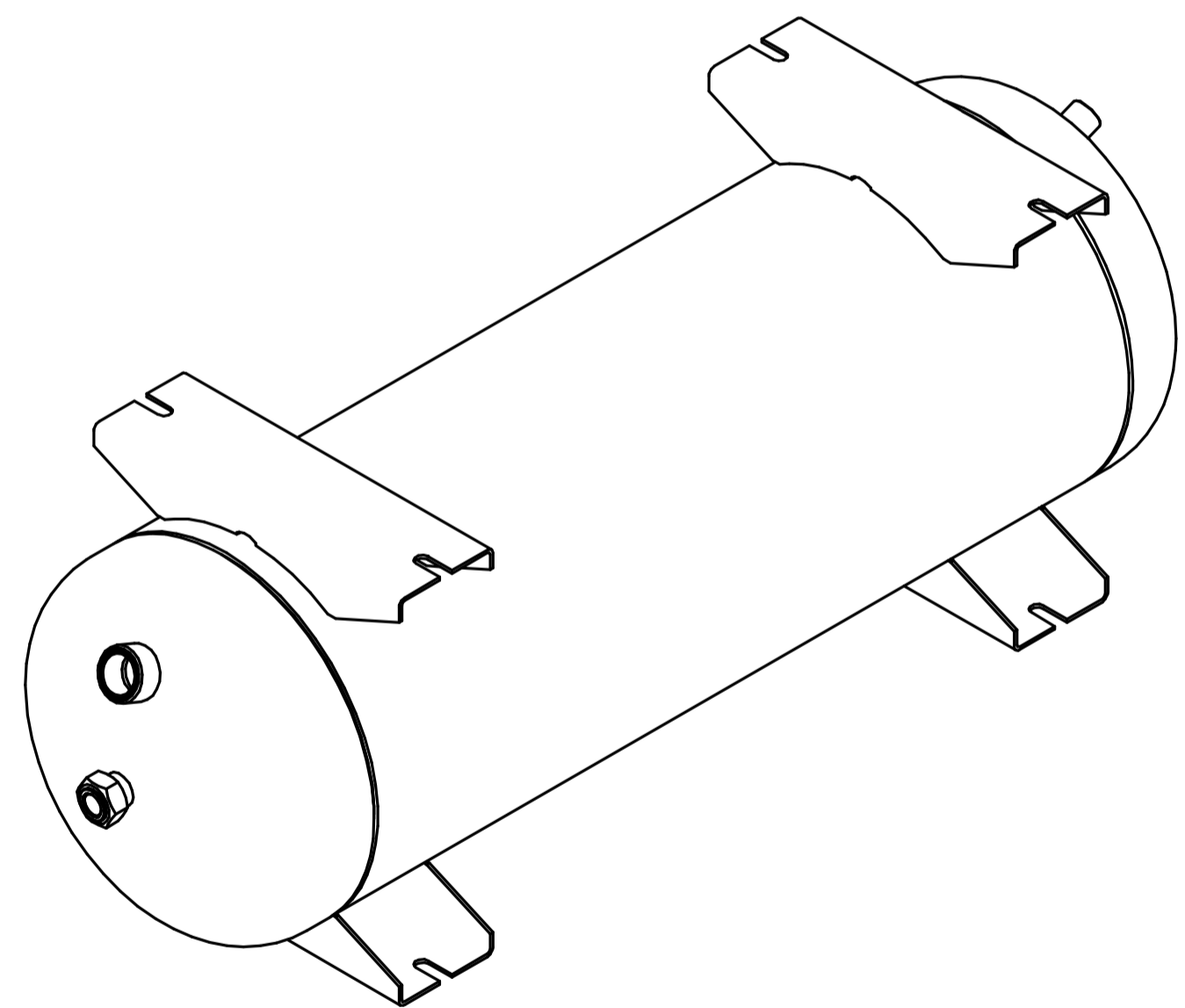
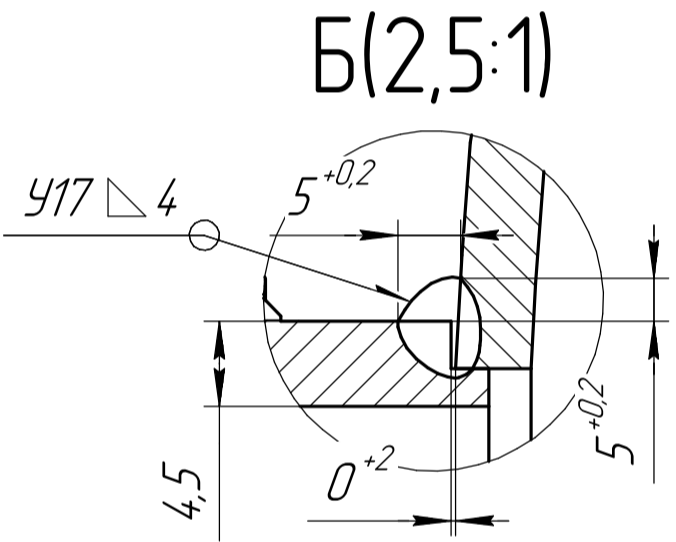
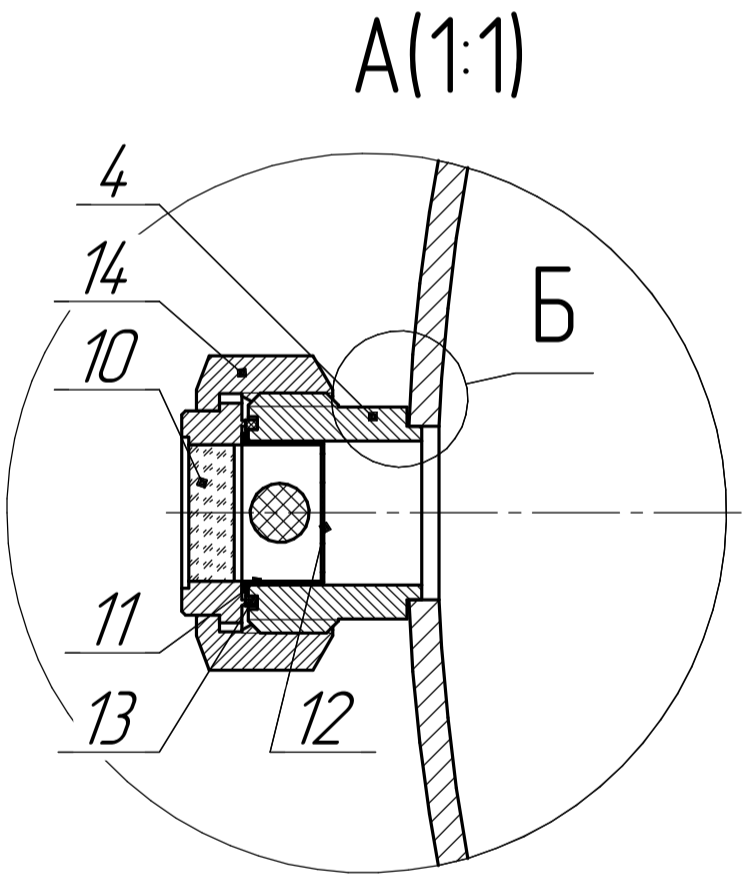
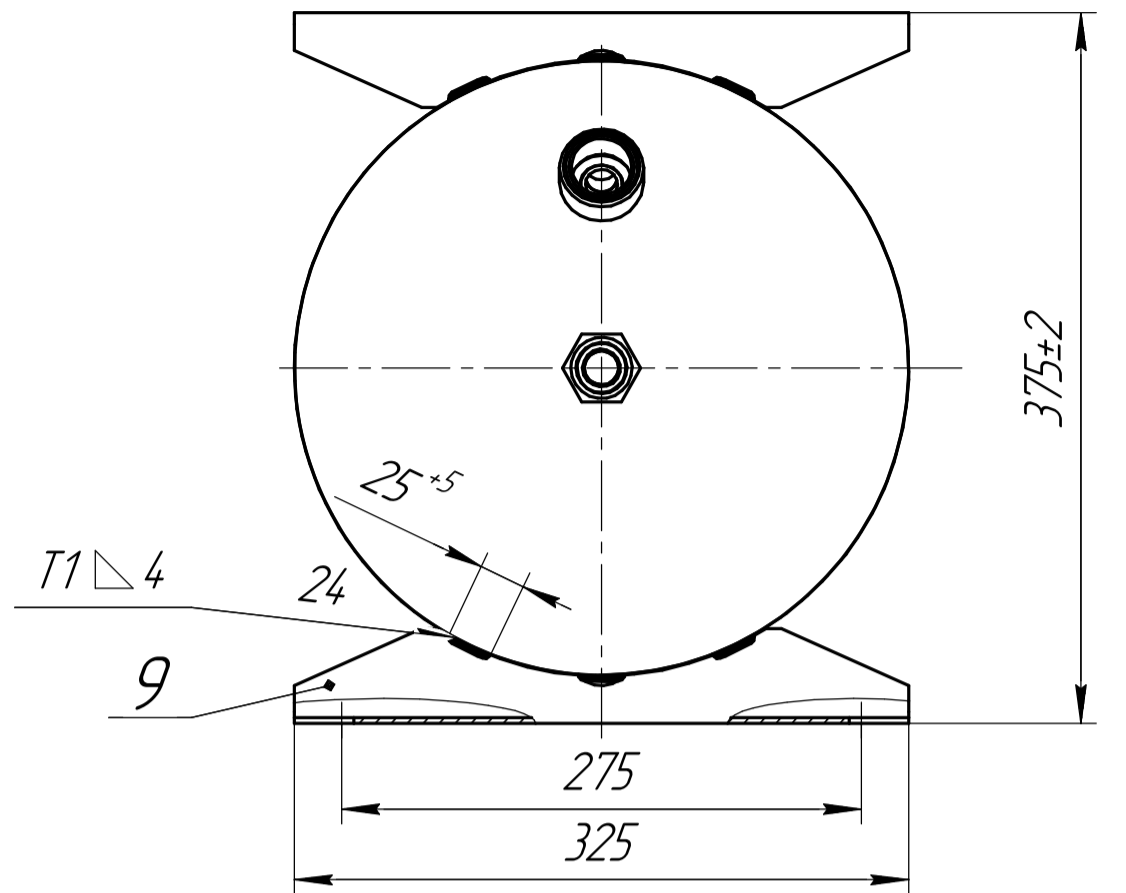
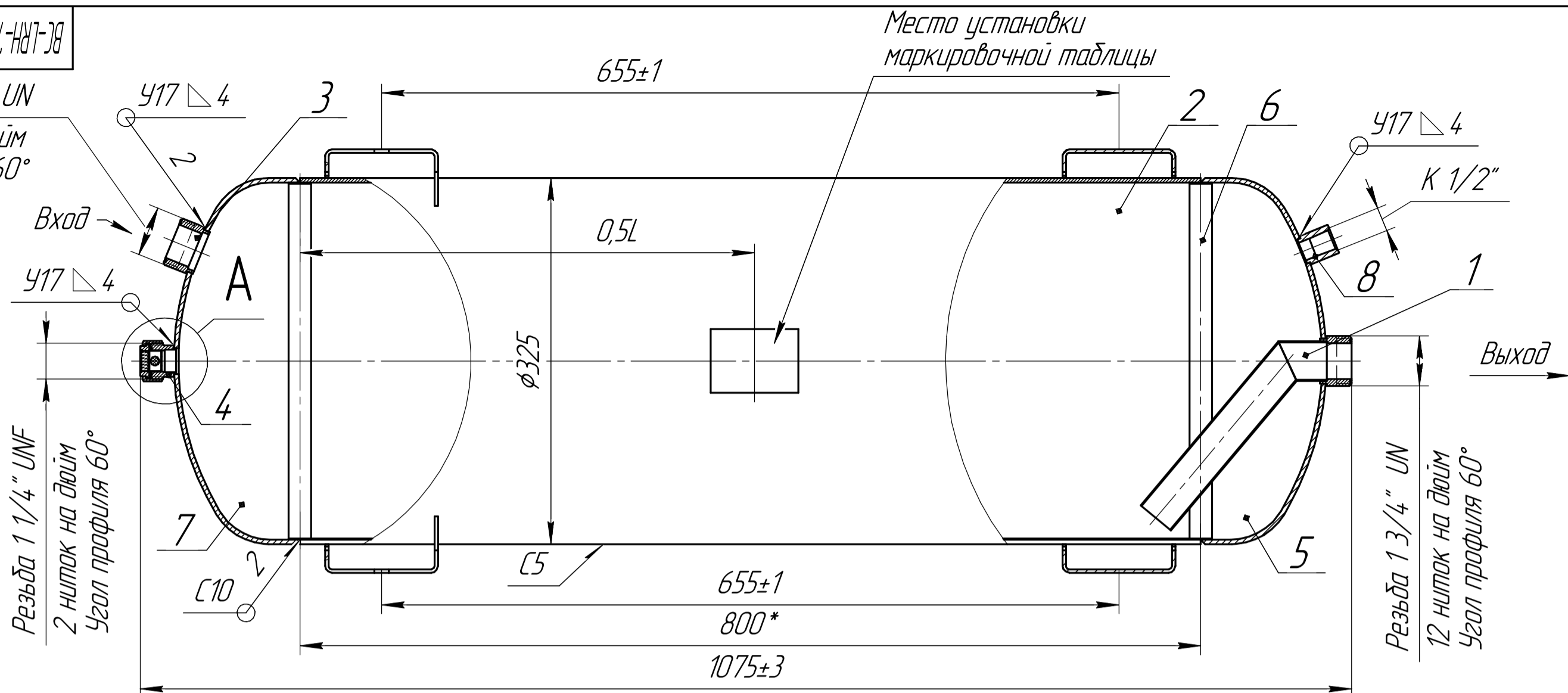


Резьба 1 3/4" UN
12 ниток на дюйм
Угол профиля 60°



Технические характеристики

1 Рабочее давление	2,8 МПа (28 кгс/см ²)
2 Расчетное давление	2,8 МПа (28 кгс/см ²)
3 Пробное давление гидравл.	3,6 МПа (36 кгс/см ²)
4 Пробное давление пневм.	3,3 МПа (33 кгс/см ²)
5 Расчетная температура стенки	+60 °С
6 Минимально допустимая отрицательная температура стенки, находящаяся под давлением	-20 °С
7 Характеристика рабочей среды (по ГОСТ 12.1.007-76)	IV малоопасный
8 Классификация сосуда (по ГОСТ Р 52630-2012)	3 группа
9 Срок службы, не менее	10 лет
10 Внутренний объем	75 л

Технические требования

1 Сварные швы по ГОСТ 16037-80. Проволока Св 08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварку производить по РД 26-17-051-85

2 В сварочных соединениях не допускается:

2.1 Трещины всех видов и направлений, в том числе микротрещины

2.2 Свищи, пористость поверхности шва и подрезы

2.3 Непровары расположенные в сечении сварного соединения

2.4 Поры, шлаковые и вольфрамовые включения выявленные при дефектоскопии

2.5 Наплывы, прожоги и незаплавленные кратеры

3 На поверхности деталей не допускаются брызги металла от сварки

4 При сборке заусенцы удалить, острые края притупить

5 На поверхности обечайки и днища не допускаются риски, забоины, царапины, раковины и другие дефекты величиной более 10% от толщины стенки

6 Ресивер испытать на прочность давлением жидкости $P_{исп} 3,6$ МПа (36 кгс/см²) в течение 30 мин / давлением воздуха $P_{исп} 3,3$ МПа (33 кгс/см²) в течение 15 мин. Падение давления и деформация сосуда не допускаются.

7. Покрытие - полиэфирная порошковая краска. Цвет - RAL 9005 (черный мат).

8.*Размеры для справок.

9. Все патрубки и штуцера заглушить транспортировочными заглушками

10. Момент затяжки гайки (поз.14) для обеспечения герметичности соединения - 105 Nm.

BC-LRH-75,0 SG (1 3/4" - 1 3/4") (HPR75)				Лист	Масса	Масштаб
Ресивер					39,95	1:4
				Лист	Листов	1

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.