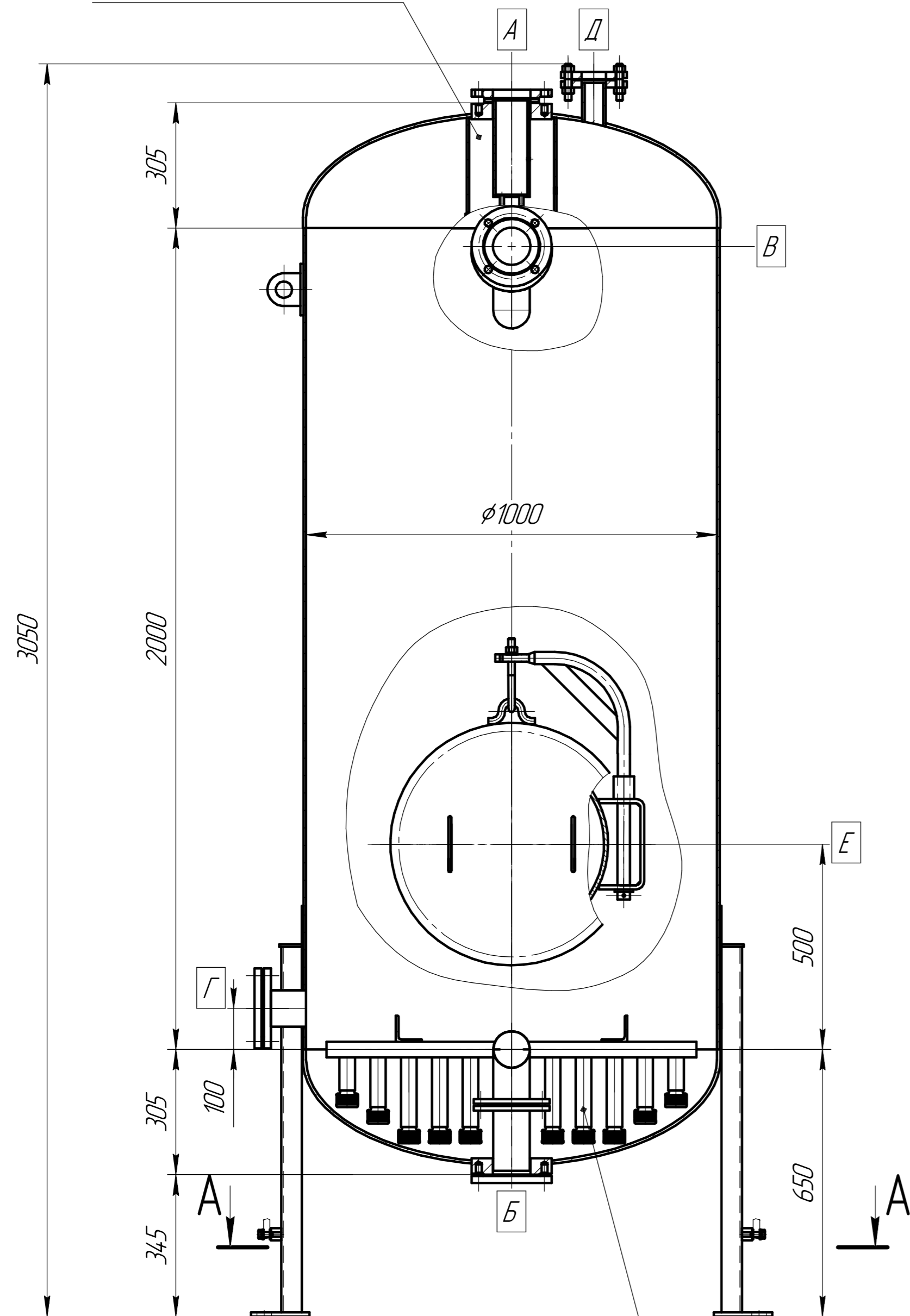


ВРУ тип – стакан в стакане перфорированный съемный



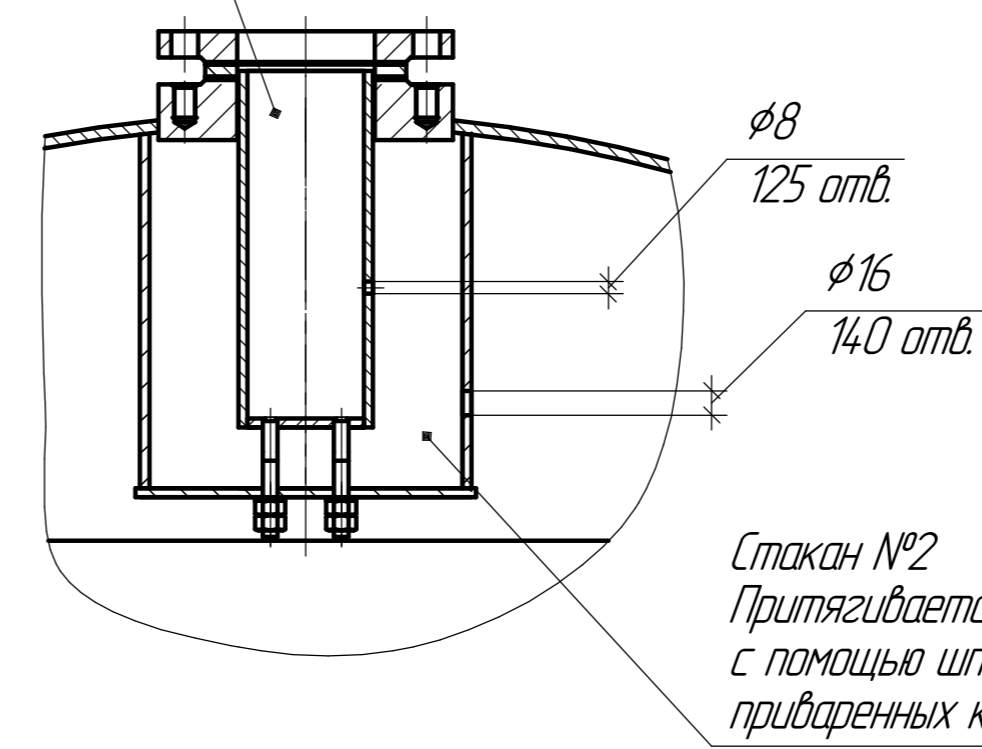
НРУ копирующего типа с колпачковой системой

Таблица штуцеров

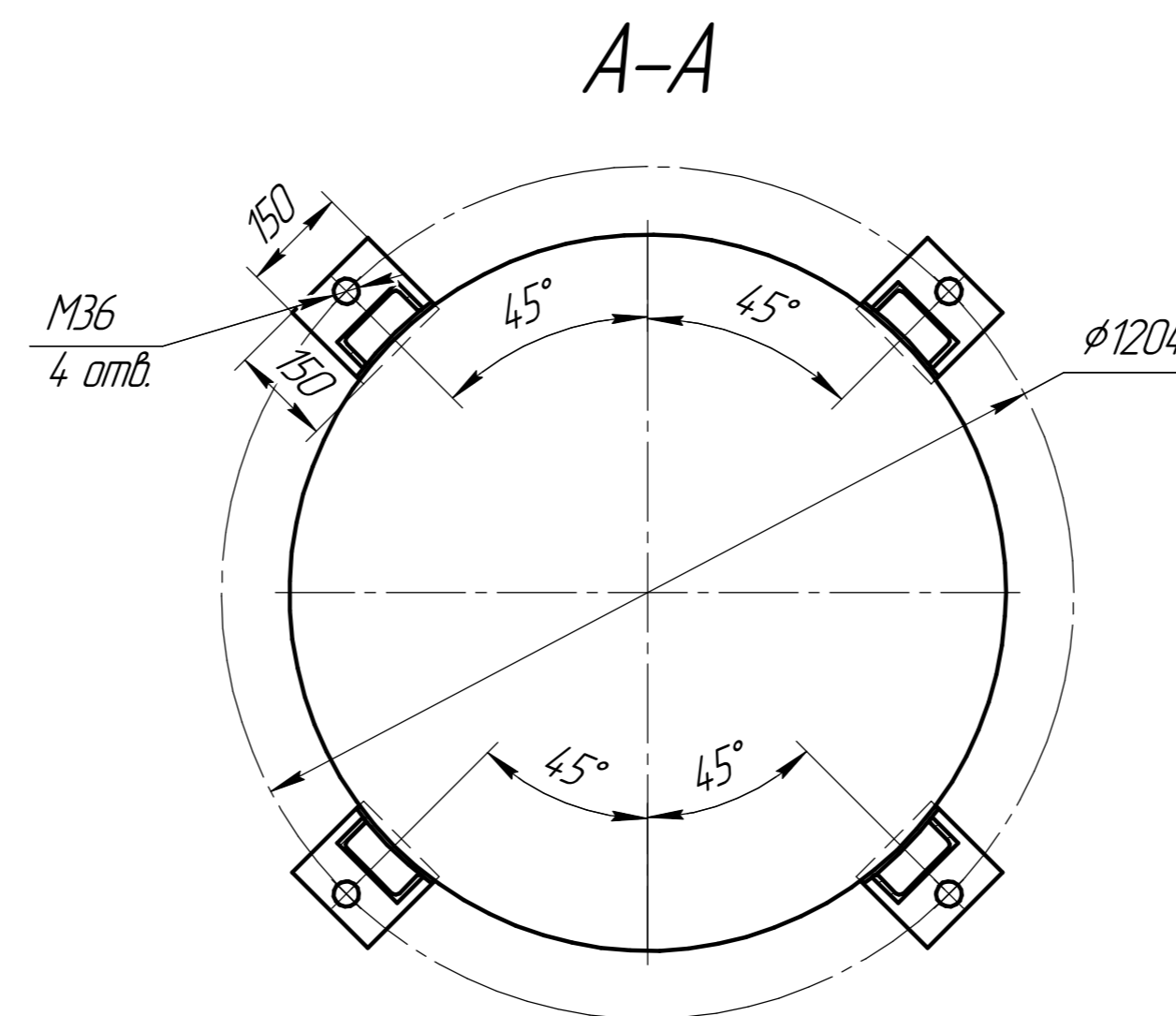
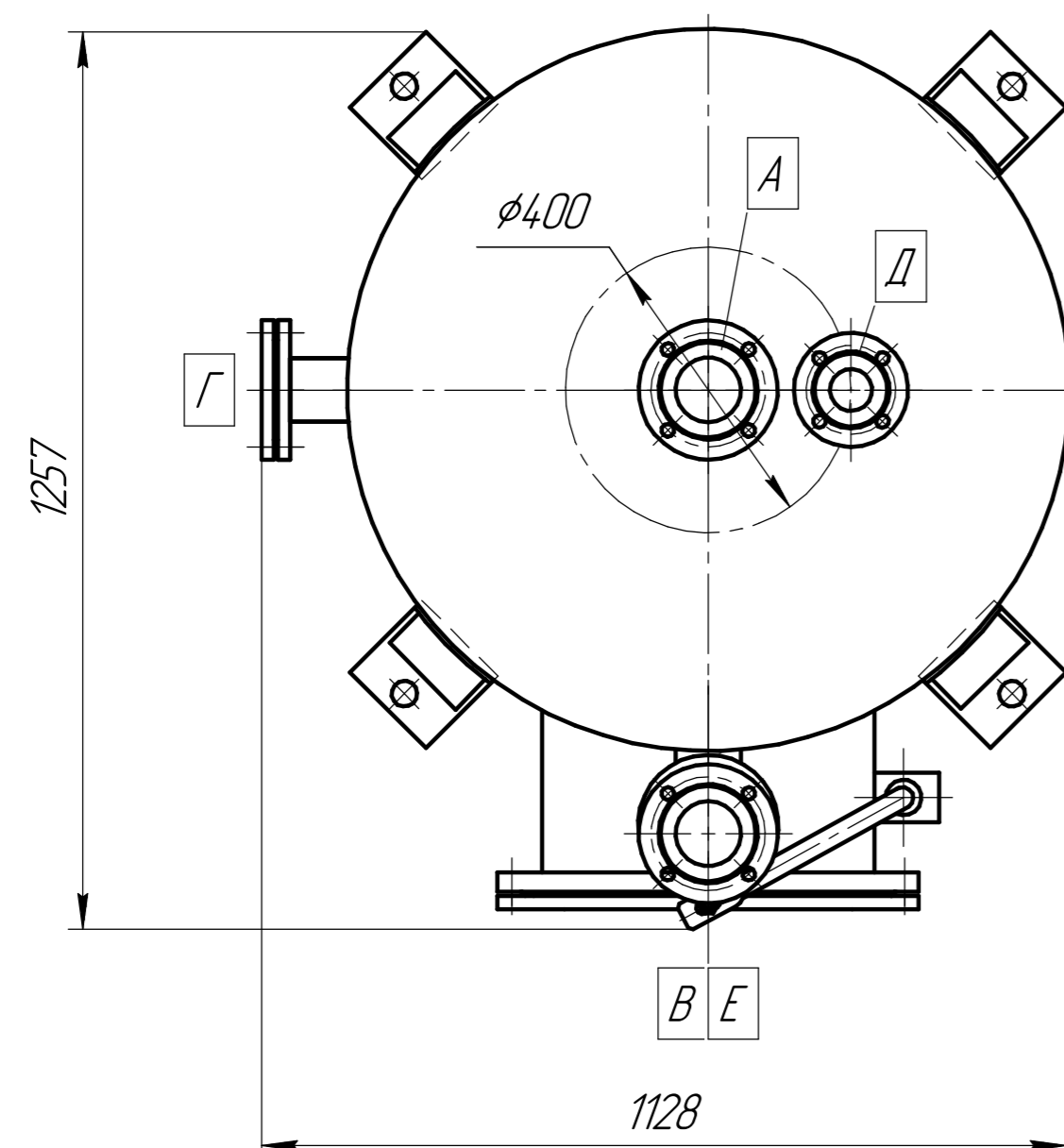
Обозначение	Назначение	Кол.	DN мм	PN МПа	Тип уплотнит. поверхности	Стандарт на фланцы	Ответная деталь
А	Подвод исходной воды	1	80	1,0	тип 01 исп.В	ГОСТ 33259-2015	фланец
Б	Отвод обработанной воды	1	80	1,0	тип 01 исп.В	ГОСТ 33259-2015	фланец
В	Гидрозагрузка фильтрующего материала	1	80	1,0	тип 01 исп.В	ГОСТ 33259-2015	фланец
Г	Гидрозагрузка фильтрующего материала	1	80	1,0	тип 01 исп.В	ГОСТ 33259-2015	фланец
Д	Воздушник	1	50	1,0	тип 01 исп.В	ГОСТ 33259-2015	фланец
Е	Люк-лаз	1	450	1,0	шип-паз исп.2-3	ГОСТ 28759.2	крышка

Стакан №1
Вынимается через верхнее фланцевое соединение, захват между фланцев в рабочем положении

Штуцер А



Стакан №2
Притягивается к стакану №1 с помощью шпилек приваренных к доньшку стакана №1



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наименование параметров	Значение параметров	
Назначение аппарата	Для фильтрации водного раствора	
Группа аппарата по ГОСТ 34-34-7-2017	4	
Группа рабочей среды по ТР ТС 032/2013	2	
Вместимость, м ³	1,8	
Давление, МПа	рабочее	0,6
	расчетное	0,6
Пробное давление, МПа	гидравлическое	0,8
	пневматическое	-
Рабочая температура, °С	плюс 40	
Расчетная температура, °С	плюс 40	
Минимально допустимая отрицательная температура стенки, находящейся под давлением, °С	положительная	
Наименование рабочей среды и её состав	водные растворы	
Характеристика рабочей среды	класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	нет
	пожароопасность по ГОСТ 2.1.004-91	нет
	категория и группа взрывоопасности по ГОСТ Р 51330.5-99, ГОСТ Р 51330.11-99	нет
	коррозионность	да
Основной материал	корпус	09Г2С-12 ГОСТ 19821
	фильтр. элементы	09Г2С-12 ГОСТ 19821
Скорость коррозии, мм/год, не более	0,1	
Прибавка для компенсации коррозии, мм	2	
Расчетный (назначенный) срок службы, лет	20	
Число циклов нагружения аппарата за весь срок службы	не более 1000	
Сейсмичность, балл	не более 6	
Места установки	в отапливаемом помещении	

Технические требования

- Изготовление, испытания, приемку аппарата выполнить в соответствии с требованиями:
 - ГОСТ 34-34-7-2017 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия";
 - ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования";
 - ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением";
 - ТУ 3615-002-70633238-2022 "Сосуды и аппараты емкостные".
- Действительное расположение штуцеров в плане показано на виде сверху, опор – на разрезе А-А.
- Наружную поверхность аппарата покрыть алкидной грунто-эмалью 3 в 1 в два слоя. Цвет серый.
- Материал прокладок – резина ТКЖЦ.
- Состав комплекта ЗИП – один рабочий комплект прокладок.
- ** Масса аппарата уточняется при разработке РКД.

				ТЗ			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						**	1:10
Фильтр ФИПа-11-10-0,6-На					Техническое задание		
Разработчик: Ульянов							
Пробирщик:							
Инженер:							
Удобр.							
					000 "ИПЦ ХМ"		