

86-133/3

СОСУД, РАБОТАЮЩИЙ ПОД ДАВЛЕНИЕМ
ПАСПОРТ

ПАСПОРТ СОСУДА

Содержание паспорта

№ п/п	Наименование документа	Количество листов
I	2	3

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ, ПРИЛАГАЕМЫХ К ПАСПОРТУ СОСУДА

Заводской номер 86-133/3

№ п/п	Наименование документа	Номер или другое обозначение документа	Количество листов
1	2	3	4
1.	Сборочный чертеж	05.85.0524-00-00 СБ	2
2.	Спецификация	05.85.0524-00-00	3
3.	Проверочный расчет на прочность	05.84.0545-00-00 прр	10

ПАСПОРТ СОСУДА

I. Общие данные

Наименование и адрес владельца	
Наименование и адрес завода-изготовителя	
Наименование и адрес поставщика	
Заводской номер	86-133/3
Тип и система	
Наименование и назначение	Фильтр цеолитовый
Форма и конструктивные размеры согласно чертежу	05.85.0524-00-00 СБ

2. Технические характеристики и параметры

Наименование рабочего пространства*	Корпус	Змеевик	ж	ж
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²)	0,15	0,6		
Расчетное давление, МПа (кгс/см ²)	0,15	-		
Пробное давление, МПа (кгс/см ²)	гидравлическое	0,3	0,9	
	пневматическое	-	-	
Испытательная среда и продолжительность испытания, мин	Вода 10	Вода 10		
Температура испытательной среды, К (°С)	18÷20	18÷20		
Максимально допустимая рабочая температура стенок, К (°С)				
Минимально допустимая рабочая температура стенок, К (°С)				
Наименование рабочей среды	токсичный газ	Вода		
Прибавка на коррозию, эрозию, мм				
Характеристики рабочей среды **	ядовитость	да	нет	
	токсичность			
	воспламеняемость			
	взрывоопасность	нет	нет	
максимальная температура, К (°С)	60°	38°		
минимальная температура, К (°С)	25°	32°		
Вместимость, м ³	0,37			
Масса порожнего сосуда, кг кг				
Максимальная масса заливочной среды, кг				

* Наименование других рабочих пространств (труб, нагревательного кожуха и др.).

** В проекте должны быть указаны характеристики среды.

*** Для сжиженных газов.

6. Данные об основных и присадочных материалах, применяемых при изготовлении элементов сосуда, находящихся под давлением

№ п/п	Наименование элемента	Номер чертежа элемента и номер позиции	Марка материала	Стандарт или нормаль	Номер плавки (партии)	Номер и дата сертификата по качеству и наименование организации, выдавшей его	Данные механических испытаний (по сертификату)							Данные механических испытаний (по сертификату)					Химический состав (по сертификату)										Дополнительные данные							
							T = 293 К (20 °C)							При расчетной (испытательной) температуре стенки					t ≤ 273 К (0 °C)					Углерод	Марганец	Кремний	Хром	Никель		Молибден	Медь	Титан	Ванадий	Сера	Фосфор	Прочие элементы
							E ₂₀ , МПа (кгс/мм ²)	R ₂₀ , МПа (кгс/мм ²)	A ₅ , %	C, %	Угол загиба и диаметр оправки или др. технологического испытания	Ударная вязкость* Дж/см ² (кгс.м/см ²)			E _T , МПа (кгс/мм ²)	R _{100.000} , МПа (кгс/мм ²)	R _T , МПа (кгс/мм ²)	t, К (°C)	Ударная вязкость, Дж/см ² (кгс.м/см ²)	t, К (°C)	более															
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34			
1.	Обе-40 Чайка	05.85.0524-00-02	12X18H10T	Г350-7743586	Л-1485	Л-1485	34	61,2	49,3												0,07	1,25	0,72	17,47	10,34		0,17	0,72		0,004	0,029					
2.	Обе-40 Чайка	05.85.0524-00-01	12X18H10T	Г350-7743586	Л-1485	Л-1485	34	61,2	49,3												0,07	1,25	0,72	17,47	10,34		0,17	0,72		0,004	0,029					
3.	Фил-ше	СТП. 141-7.61	12X18H10T	Г350-7743586	Л-1485	Л-1485	34	61,2	49,3												0,07	1,25	0,72	17,47	10,34		0,17	0,72		0,004	0,029					
4.	Змея-Вик	05.85.0524-00-03	12X18H10T	9941-721264	3592			65	40												0,08	1,21	0,81	17,48	10,32		0,17	0,65		0,016	0,025					
5.	Фла-нел	05.84.0545-05-01	12X18H10T	Г350-77278818	68563		33,5	59	48												0,09	0,41	0,28	17,40	10,70		0,15	0,70		0,018	0,024					
6.	Заглушка	05.84.0545-05-06	12X18H10T	Г350-7750089	69583		38,5	62	42												0,08	1,08	0,42	17,50	10,30		0,18	0,75		0,016	0,028					

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34
7.	Гайка	M20	12X18X110T	5949-75 291436	01050	26	56	52													0,07	1,33	0,52	18,13	10,43		0,16	0,35		0,012	0,034		
8.	Шпилька	M20x95	12X18X110T	5949-75 98198	413	25,7	56	50													0,09	0,76	0,76	18,27	10,18		0,24	0,67		0,014	0,038		
9.	Электроды	ЦЛ-М		9466-75 1906 9467-75	11446			59,3	42												0,10	1,75	1,0	18,0	9,3					0,011	0,015		
10.	Проволока	ЭЦ-649		2246-70 863054	5502	794	81														0,041	1,51	1,26	20,0	8,65		0,08	0,02		0,007	0,014		

* Заполняется с указанием типа образца: КСЦ2, КСЦ3 или КСv, ударная вязкость может быть заменена энергией разрыва KV.

** Вносятся минимальные значения по стандарту, если они необходимы для расчета на прочность, за исключением случаев, оговариваемых при заказе, для которых предел текучести определяется испытанием при согласованной температуре.

*** Ультразвуковой контроль, испытание на твердость, состояние исходной термообработки и др.

Обозначения:

- - предел текучести при 20 °C;
- R₂₀ - предел прочности на разрыв при 20 °C;
- A₅ - относительное удлинение при разрыве;
- C - относительное сужение;
- E_T - предел текучести при температуре t_p;
- S_{R100.000} - предел ползучести при температуре t_p с деформацией 1% за 100.000 ч;
- S_{RT} - технический предел длительной прочности при температуре t_p за 100.000 ч

3. Данные о предохранительных клапанах*

№ п/п	Тип предохранительного клапана	Количество	Место установки	Диаметр, мм	Пропускная способность или коэффициент расхода клапана	Номер паспорта (аттестата)	Давление начала открывания клапана, МПа (кгс/см ²)
I	2	3	4	5	6	7	8
Аппарат предохранительными клапанами не комплектуется.							

* Заполняется предприятием-изготовителем в случае поставки клапана вместе с сосудом.
 В случае установки предохранительных мембранных пластин, указать их размеры, материал и пределы разрушающих давлений; а при установке других устройств, ограничивающих давление, указать их подробную характеристику.
 ** Указать величину диаметра, принятого при расчете пропускной способности клапана.

4. Данные об основной арматуре*

№ п/п	Наименование арматуры	Количество	Стандарт или нормаль	Условный проход (диаметр), мм	Условное давление, МПа (кгс/см ²)	Допускаемые рабочие параметры		Материал корпуса		Номер сертификата (паспорта)
						давление, МПа, (кгс/см ²)	температура, К (°С)	марка	стандарт или нормаль	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Аппарат основной арматурой не комплектуется.										

* Заполняется предприятием-изготовителем в случае поставки арматуры вместе с сосудом.

5. Аппаратура измерительная, сигнализации, управления и автоматической защиты

Основные данные об аппаратуре измерительной, сигнализации, управления и автоматической защиты, поставляемой вместе с сосудом

Аппаратурой измерительной, сигнализации, управления и автоматической защиты не комплектуется.

7. Карта измерений корпуса сосуда

№ п/п	Наименование элемента	Номер эскиза	Номер сечения	Диаметр, мм		Смещение кромок сварных стыковых соединений, мм		Овальность, %	Отклонение от образующей, мм		Углубления или выпуклости, мм					
				номинальный наружный внутренний	допускаемое отклонение, % (±)	измеренное отклонение, % (±)	продольное		круговое	допускаемое		измеренное	допускаемое	измеренное		
I				5	6	7	8	9	10	II	12	13	14	15	16	17

8. Результаты испытаний и исследований сварных соединений

№ п/п	Наименование, номер чертежей или эскиза элемента с указанием соединений, для которых изготавливались контрольные соединения	Номер и дата сертификата	Механические испытания							Металлографический анализ		Клеймо сварщика	
			Сварное соединение				Наплавленный металл		оценка	Номер и дата документа макро- и микроисследований	Оценка		
			R ₂₀ , МПа (кгс/мм ²)	Ударная вязкость, Дж/см ² (кгс.м/см ²)		Диаметр оправки и угол загиба	R ₂₀ , МПа (кгс/мм ²)	A ₅ , %					
				величина	температура К (°C)								тип образца *
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
1.	Продольные швы		56,7 56,7				140° 140°			годн.	№ 654 11.10.85	годн.	27
2.	Кольцевые швы		57,7 57,7							годн.	№ 32 26.02.86.	годн.	75
3.	Угловые швы		66,5 63,4							годн.	№ 33 26.02.86.	годн.	25

* Указывается тип образца: КСУ2, КСУ3, КСУ, КУ.

- Примечания: 1. Прилагаются (если есть необходимость) эскизы с указанием расположения сварных швов.
 2. Прилагаются микрофотографии характеристических структур с описанием последних, если это предусмотрено при заказе.
 3. В случае замены испытания сварных соединений труб на ударную вязкость испытанием на сплющивание или загиб результаты вносятся в графу 5.
 4. В графе 11 и 13 делается ссылка на стандарт или норму.

Обозначения: R₂₀ - предел прочности на разрыв при 233К (20 °C);
 A₅ - относительное удлинение при разрыве.

№ п/п	Наименование элемента и номер чертежа (эскиза)	Метод контроля	Объем контроля	Выявленные дефекты	Оценка
1	2	3	4	5	6
1.	Продольные швы	Рентген	100%	-	годные
2.	Кольцевые швы	Рентген	100%	-	годные

1. Контроль качества сварных угловых швов произведен методом цветной дефектоскопии. По результатам контроля дефектов не обнаружено.

2. Внешний осмотр и измерение сварных швов 100%.

3. Сварные швы к межкристаллитной коррозии не склонны.

Примечания: 1. Протоколы испытаний должны быть приложены, если это предусмотрено при заказе.
2. Объем контроля и оценка качества производятся по правилам и стандартам страны-изготовителя или по контракту.

II. Данные о термообработке *

№ п/п	Наименование элемента	Номер чертежа	Номер и дата сертификата о термообработке	Марка материала	Вид примененной термообработки	Скорость нагрева, К/ч (°С/ч)	Температура термообработки, К (°С)	Продолжительность выдержки, ч	Скорость охлаждения, К/ч (°С/ч)	Способ охлаждения
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	II
	<i>Аппарат термообработке не подлежит.</i>									

* Таблица может быть заменена диаграммой по термообработке, включающей все указанные данные.

12. Результаты испытаний под давлением

№ п/п	Наименование элемента, пространства	Испытательная среда	Пробное давление, МПа (кгс/см ²)	Продолжительность выдержки, ч (мин)	Температура средн, К (°С)	Дата	Оценка
1.	<i>Корпус</i>	<i>вода</i>	<i>0,3</i>	<i>10</i>	<i>18±20</i>	<i>26.02.86</i>	<i>Удовлетворительно.</i>
2.	<i>Змеевик</i>	<i>вода</i>	<i>0,9</i>	<i>10</i>	<i>18±20</i>	<i>26.02.86</i>	<i>Удовлетворительно.</i>

Примечание. Если испытание проводится после монтажа на месте установки, то протокол испытаний должен быть составлен организацией, производившей испытание, и приложен к настоящему паспорту.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ*

На основании проведенных проверок и испытаний удостоверяется нижеследующее:

1. Сосуд изготовлен в соответствии с правилами Технадзора по сосудам, работающим под давлением, или соответствующих стандартов ГОСТ 24306-80; ГОСТ 26-291-79; ГОСТ 26-1070-74 и согласно техническим требованиям на изготовление

(наименование правил, стандартов и технических требований и дата их

утверждения)

2. Сосуд и его элементы подверглись проверке и соответствуют вышеуказанным правилам, стандартам и чертежу 05.85.0524-00-0005

3. Сосуд и его элементы подверглись испытанию под давлением согласно п. 12 настоящего паспорта.

4. На основании вышеуказанного было наложено клеймо ОТК на заводскую таблицу и на корпус сосуда возле заводской таблицы.

5. Сосуд признан годным для работы с параметрами, указанными в настоящем паспорте.

6. Настоящий паспорт содержит 11 листов.

Директор или его уполномоченный

ОТКН40

(фамилия, подпись и печать)

Начальник отдела технического
контроля качества

ОТКН40

(фамилия, подпись и печать)

Дата 27.02 год 1986

ОБЯЗАТЕЛЬНЫЕ ПРИЛОЖЕНИЯ К ПАСПОРТУ:

1. _____ чертежей сосуда (общий вид и детали), которые обеспечивают возможность проверки расчетом принятых размеров, контроля соответствия изделия требованиям проекта, оснащения арматурой и предохранительными устройствами.

2. Карта (эскиз) маркировки (клеймением или другим способом), выполненная на элементах сосуда (марка материала, плавка, клеймо ОТК, клеймо сварщика, места исследования неразрушающим методом, заводская таблица), если это предусмотрено правилами Технадзора или стандартами страны-поставщика или соглашением при заказе.

3. Расчет на прочность.

4. Паспорта (сертификаты) предохранительных клапанов^{**} или их копии с соответствующими чертежами и расчетами пропускной способности, а для других предохранительных устройств - и соответствующие документы, подтверждающие надежность их работы.

5. Требования или инструкции по эксплуатации, монтажу, осмотру, ремонту и контролю во время эксплуатации, включая вопросы техники безопасности, если это предусмотрено правилами Технадзора или стандартами страны-заказчика и оговорено при заказе.

6. Перечень приборов измерения управления, сигнализации и автоматизации и указания по месту их установки.

* При поставке сосуда в страны-члены СЭВ условия его приемки определяются контрактом.

** В тех случаях, когда клапаны или предохранительные устройства поставляются вместе с сосудом.

Приложение I

Лицо, ответственное за исправное состояние и за безопасное действие сосуда

Номер и дата приказа о назначении	Фамилия, имя и отчество	Подпись
1	2	3

Сведения об установленной арматуре

Дата установки	Наименование	Количество	Условный проход, мм	Условное давление, МПа (кгс/см ²)	Материал	Место установки	Подпись ответственного лица
1	2	3	4	5	6	7	8

Запись результатов освидетельствования

Дата	Результаты	Разрешенное давление, МПа (кгс/см ²)	Срок следующего освидетельствования
1	2	3	4

Приложение 4

Сведения о замене и ремонте основных элементов сосуда,
работающих под давлением*

Дата	Сведения о замене и ремонте	Подпись ответственного лица
1	2	3

* Документы, подтверждающие качество вновь устанавливаемых (взамен изношенных) элементов сосуда, примененных при ремонте материалов, а также сварки (пайки), должны храниться в специальной папке.

Приложение 5

Другие данные об установке сосуда

1. Коррозионность среды _____
2. Противокоррозионное покрытие _____
3. Тепловая изоляция _____
4. Футеровка _____
5. Схема включения сосуда _____

Приложение 6

Перечень документов, прилагаемых к паспорту сосуда
заводской номер _____

№ п/п	Наименование документа	Номер или другое обозначение документа	Количество листов
1	2	3	4

Регистрация сосуда

Сосуд зарегистрирован за номером _____

В паспорте пронумеровано _____ страниц и прошнуровано всего _____ листов, в том числе чертежей на _____

(Регистрирующее лицо)

(подпись)

" " _____ 19__ г.

№ инв.	ЗОНА	№з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
41			05.85.0524-00-0005	Сборочный чертеж		
44			05.84.0545-00-0000	Проверочный расчет на прочность		
42			18.85.0525-00-0044	Уголочки на опоры		
				<u>Сборочные единицы</u>		
44	1		05.84.0545-01-00	Штуцер	1	
44	2		05.84.0545-02-00	Штуцер	1	
44	3		05.84.0545-03-00	Лист опорожнения	1	
44	4		05.84.0545-04-00	Штуцер для термометра	1	
44	5		05.84.0545-05-00	Штуцер 200-10	1	
				<u>Детали</u>		
				Обечайка $\phi 400$		
				Лист		
				А-ПВ-6 ГОСТ 19903-74		
				12x184x107-14 ГОСТ 7350-77		
54	6		05.85.0524-00-01	$\varphi = 1275 \pm 3 \times 1490 \pm 5$	1	9064кг
54	7		05.85.0524-00-02	$\varphi = 1275 \pm 3 \times 1250 \pm 5$	1	76,05кг
43	8		05.84.0545-00-03	Звездка	7	
44	9		05.84.0545-00-04	Колоно	1	
44	10		05.84.0545-00-05	Выбой	1	
44	11		05.84.0545-00-06	Колоно	6	
43	12		05.84.0545-00-07	Лист перфорирован- ный	1	

05.85.0524-00-00			
Изм. лист	№ инв.	Дата	
Разраб.	30.09		
Проб.	11.10		
Нач. сб.	10.85		
Н. контр.	12.10		
УТВ.	01.10.85		
Фильтр-цеолитовый			Лист. Лист. Листов
			1 1 3

Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
13		13	05.84.0545-00-08	Кольцо	1	
13		14	05.84.0545-00-09	Кольцо	1	
54		15	05.85.0524-00-03	Ребро Лист А-ПВ-6 ГОСТ 19903-74 12x18x10Т-М4 ГОСТ 7350-77		
				25±1 × 410±2	1	0,5 кг
54		16	05.85.0524-00-04	Патрубок Труба 25×3 12x18x10Т ГОСТ 9941-81 L=110±2	1	0,18 кг
54		17	05.84.0545-00-12	Бобышка	14	
54		18	05.85.0524-00-05	Лист подкладной Лист А-ПВ-6 ГОСТ 19903-74 12x18x10Т-М4 ГОСТ 7350-77		
				125±1 × 255±2	2	1,5 кг
54		19	05.84.0545-00-14	Патрубок	1	
54		20	05.85.0524-00-06	Кольцо подкладное ДН=399-1. Лист А-ПВ-3 ГОСТ 19903-74 12x18x10Т-М4 ГОСТ 5582-75		
				Рр=1243±3 × 12±1	3	0,356 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
		21	141-7.61	Днище 400 × 6 - 100 ГОСТ 6533-78	2	h=25
				05.85.0524-00-00		Лист
						2

Лист № табл. Подп. Дата

05.85.0524-00-00

Лист

2

подпись бл

Вид	Знач.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		22	Н104 020.08	Дпара 2-2-400 ГОСТ 26-665-79	2	
		23		Скоба 3x2x40 12x18H10T ГОСТ 17314-81	40	
		24	НХ 214-70	Фурменная табличка 12x18H10T	1	
		25	СТП 79-1	Цапфа 2-225 12x18H10T ГОСТ 13716-73	2	
		26		Прочие изделия Сетка №12-04 12x18H10T ГОСТ 3826-66	0,25 м ²	
		27		Сетка №2-12 12x18H10T ГОСТ 3826-66	0,25 м ²	

ИЗН. Лист № 3000. Подп. Дата

05.85.0524-00-00

Лист
3

101

Таблица сварных швов

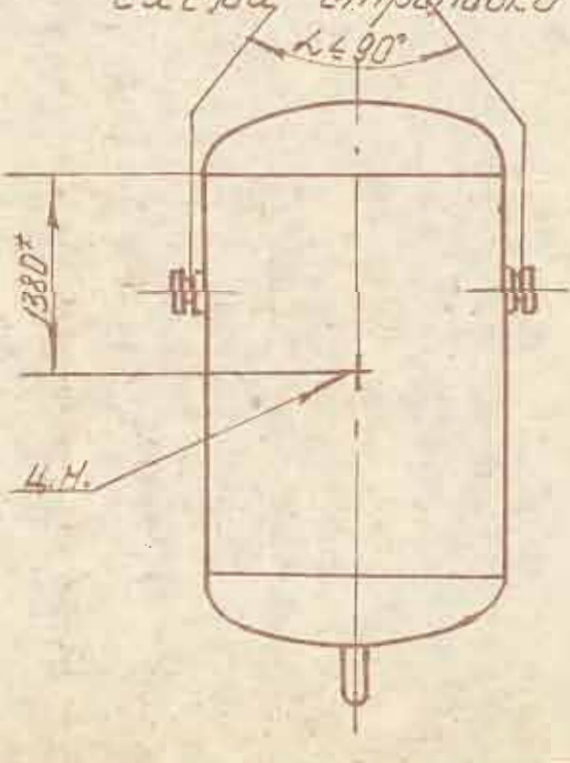
№ шва	Условное обозначение шва	Эквив шва	Электроды, проволока, защитный газ, флюс	Методы контроля				
				проблем	визуальн	ультразвук	радиограф	МЭД
1	04-АФ	С.И. А-А	проволока св-05кв40ФРС ГОСТ 2246-70 флюс ФН-26С ГОСТ 9287-81	100	+	+	+	+
2	С 45	С.И. место II	Электрод ЦИ-11-3 ГОСТ 9466-75	100	+	+	+	+
3	С 45	С.И. место II	Электрод ЦИ-11-3 ГОСТ 9466-75	-	+	+	+	+
4	С 2	С.И. место III	проволока св-05кв40ФРС ГОСТ 2246-70 флюс ФН-26С ГОСТ 9466-75	-	+	+	+	+
5		С.И. место IV		-	-	-	-	-
6		С.И. Б-Б	Электрод ЦИ-11-3 ГОСТ 9466-75	-	-	-	-	-
7	02-100/200		Электрод ЦИ-11-3 ГОСТ 9466-75	-	-	-	-	-
8	Н1-Δ6+2			-	-	-	-	-
9	Т3-Δ6+2		Электрод ЭА-395/9-3 ГОСТ 9466-75	-	-	-	-	-
10	Т1-Δ3+1			-	-	-	-	-
11		С.И. место Л-Л	Электрод ЦИ-11-3 ГОСТ 9466-75	-	-	-	-	-
12		С.И. место Г-Г	Электрод ЦИ-11-3 ГОСТ 9466-75	-	-	-	-	-
13		С.И. место		-	-	-	-	-

Внешний осмотр и измерение сварных швов-100%
 (+) подлежит контролю; (-) не подлежит контролю

Обозначен	Øв²	H	ℓ
А	59	135	8+2
Б	59	150	8+2
В,Г	42	-	8+2
Ж	220	-	12+2
И	135	120	12+2
К	47	-	12+2
Е	27	-	-

Таблица штуцеров

Обозначен	Материал	№	Øв²	Длина
А	Выход газопроводящей смеси	1	50	-
Б	Выход регенерирующей смеси	1	50	-
В	Выход охлаждающей воды	1	20	-
Г	Выход охлаждающей воды	1	20	-
Д	Прохождение змеевика	1	20	-
Е	Выход флюга	1	20	-
Ж	Лног заслонки цеолита	1	200	10
И	Лног оторачивания	1	125	10
К	Центровка термометра	1	120-15	-



2	Змеевик	06	-	09	20-32	-	вода	жидк	1/5"	нет	нет
1	Корпус	012	015	03	60	300	газовый	газ	203	да	нет
№1/0	Местонахождение фреда	Давление	Температура	Характеристика рабочей фреда	Материал	Соединение	Уплотнение	Уплотнитель	Уплотнитель	Уплотнитель	Уплотнитель
		Давление	Температура	Характеристика рабочей фреда	Материал	Соединение	Уплотнение	Уплотнитель	Уплотнитель	Уплотнитель	
Объем, м³							0,37				
Площадь поверхности, м²							3,15				
Категория аппарата							Колоннообразный, регистрирующий				

Таблица рабочих параметров

1. Изготовление, испытание и приемку произвести в соответствии с ГОСТ 24306-80, пп. 26-29, п. 1, п. 2, п. 3, п. 4, п. 5, п. 6, п. 7, п. 8, п. 9, п. 10, п. 11, п. 12, п. 13, п. 14, п. 15, п. 16, п. 17, п. 18, п. 19, п. 20, п. 21, п. 22, п. 23, п. 24, п. 25, п. 26, п. 27, п. 28, п. 29, п. 30, п. 31, п. 32, п. 33, п. 34, п. 35, п. 36, п. 37, п. 38, п. 39, п. 40, п. 41, п. 42, п. 43, п. 44, п. 45, п. 46, п. 47, п. 48, п. 49, п. 50, п. 51, п. 52, п. 53, п. 54, п. 55, п. 56, п. 57, п. 58, п. 59, п. 60, п. 61, п. 62, п. 63, п. 64, п. 65, п. 66, п. 67, п. 68, п. 69, п. 70, п. 71, п. 72, п. 73, п. 74, п. 75, п. 76, п. 77, п. 78, п. 79, п. 80, п. 81, п. 82, п. 83, п. 84, п. 85, п. 86, п. 87, п. 88, п. 89, п. 90, п. 91, п. 92, п. 93, п. 94, п. 95, п. 96, п. 97, п. 98, п. 99, п. 100.

2. Проверить работоспособность поверхностей контактных деталей.

3. Изготовление всех штуцеров от номинальной размерности не должно превышать 10мм по высоте штуцеров + 5мм, для люфта минус 10мм.

4. Стык п. 27 вырезать по санитарно-гигиеническим нормам.

5. После гидравлического испытания фильтр продуть влажным воздухом для окончательной просушки.

6. Фильтр заполнить цеолитом по ГОСТ 2246-70, п. 281-75, цеолит в объеме полностью не расходует.

7. Фильтр испытать на непроницаемость модулем воздуха, давлением азота, сварные швы и фланцевые соединения очистить пеноструйным раствором ГОСТ 2285-77.

8. На месте монтажа фильтр до заполнения цеолитом испытать на плотность согласно требованиям по п. 10.

9. Аппарат окрасить серой эмалью ПФ-433-1, Т/И, Ж, ГОСТ 926-82.

10. Размеры для справок.

Чертежи разработаны на основании технического проекта №30.311.000.80

Масса нержавеющей стали - 34кг, в т.ч. наплавленный металл - 4кг

Масса углеродистой стали - 6кг, в т.ч. наплавленный металл - 0,5кг

№	Имя	Дата	Вид	Лист	Масса	Измен.
1	И.И.И.	10.10.80	Фильтр цеолитовый	И	352	1,5
2	И.И.И.	10.10.80	Рабочий чертеж	Лист	Листов	2

И.И.И.
 10.10.80

И.И.И.
 10.10.80

