



Обозн.	Наименование	Кол. шт.	Ду мм	Ру, МПа	Днхс, мм	Стандарт на присоединительные размеры	Тип присоединения
1	Подвод воды	1	150	1,0	159x5	-	под сварку
2	Отвод воды	1	150	1,0	159x5	ГОСТ 12815-80 исп.1	Фланцевое
3	Воздушник	1	50	1,0	57x3,5	ГОСТ 12815-80 исп.1	Фланцевое
4	Дренаж	1	50	1,0	57x3,5	ГОСТ 12815-80 исп.1	Фланцевое
5	Подвод сжатого воздуха	2	15	1,0	22x3	-	под сварку
6	К диффометру	2	15	1,0	22x3	-	под сварку

Среды	Вода
Температура среды, °С	40
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²)	1,0 (10)
Пробное гидравлическое давление, МПа (кгс/см ²)	1,3 (13)
Поверхность фильтрования, м ²	0,22
Допустимый перепад давления, МПа (кгс/см ²)	0,1 (1,0)
Минимальная крупность задерживаемых частиц, мм	0,25
Производительность, м ³ /ч	80
Минимальная скорость фильтрования м/с	2,01

1. Аппарат относится к группе сосудов 4 по ГОСТ Р 52630-2006.
2. Материал, изготовление и контроль сварных швов по ГОСТ Р 52630-2006 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия."
3. Корпус изготавливается из углеродистой стали. Сетки фильтровальные и штуцера 5 и 6 изготавливаются из нержавеющей стали 12Х18Н10Т.
4. Вариант временной защиты - ВЗ-4; вариант внутренней упаковки - ВУ-9 по ГОСТ 9.014-78.
5. На внутренние поверхности корпуса соприкасающиеся с агрессивной средой, наносится антикоррозионное покрытие "Полак ЭП-21(№5)" химстойкий. Толщина покрытия не менее 250мкм. Класс покрытия VI по ГОСТ 9.032-74.
6. На наружную поверхность аппарата наносится временное противокоррозионное покрытие. Толщина покрытия составляет 55-65мкм. Класс покрытия VI по ГОСТ 9.032-74.

ФЛ-0,2-1,0.СЭМ ГЧ				Лист	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ док-м	Подп	Дата	130	1 : 5
Разраб						
Проб					Лист	Листов 1
Т.контр					ОАО "Сарэнергомаш"	
Н.контр					тел.: (8452) 22-02-21	
Утв					факс: 22-01-21	