

51138.000СБ

Серия А.Н.

Нач. про-дкт №1

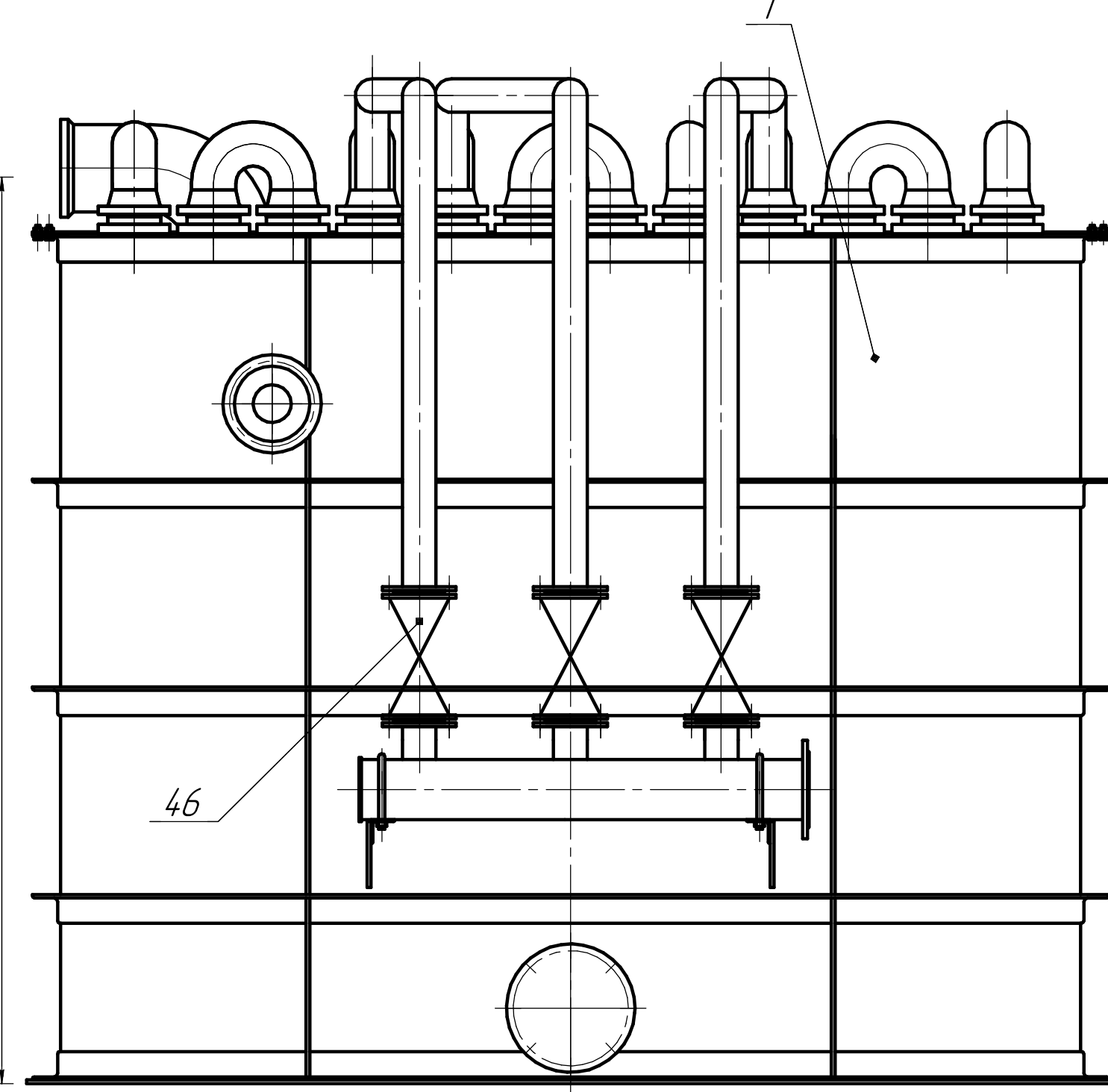
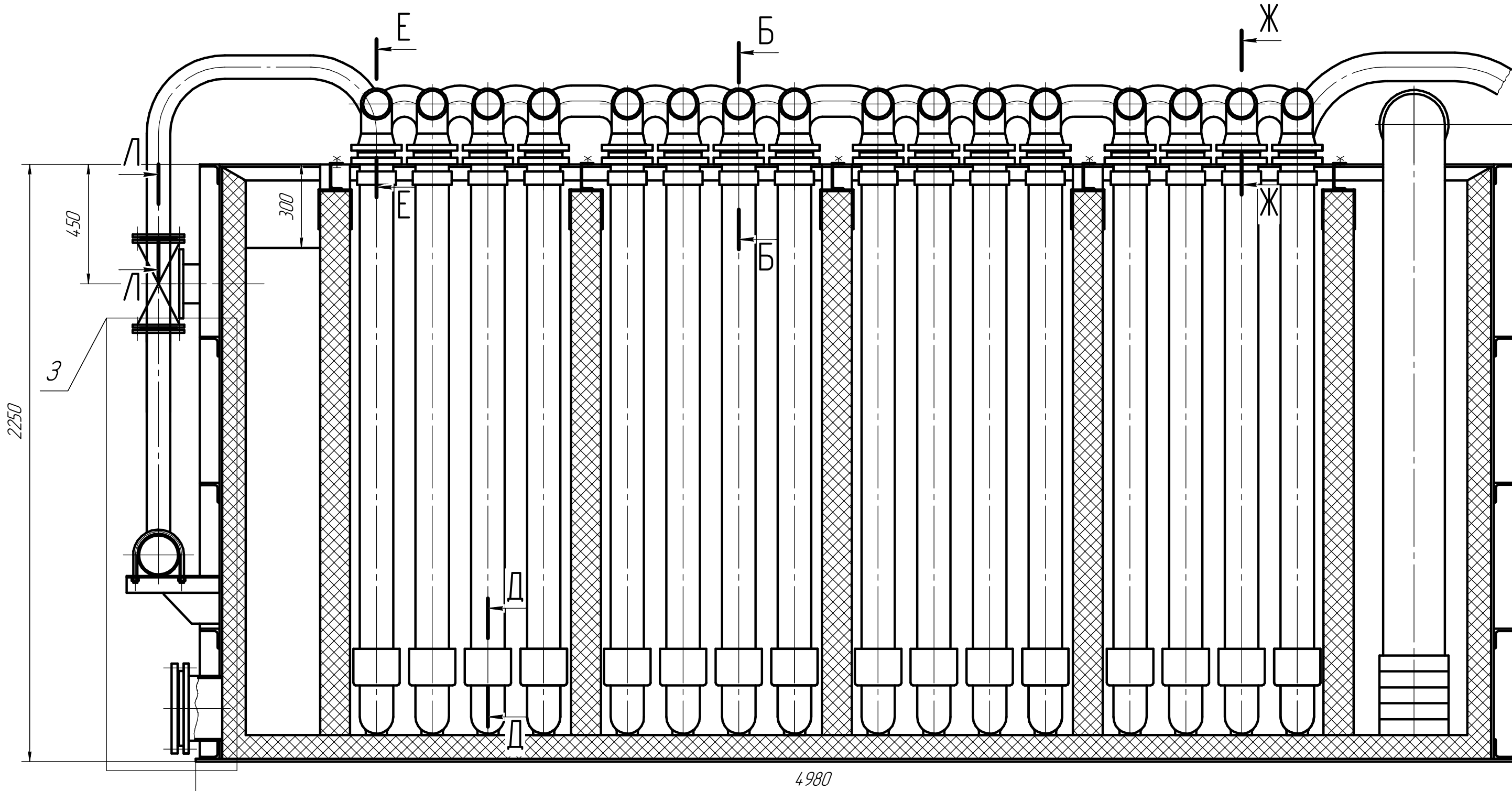
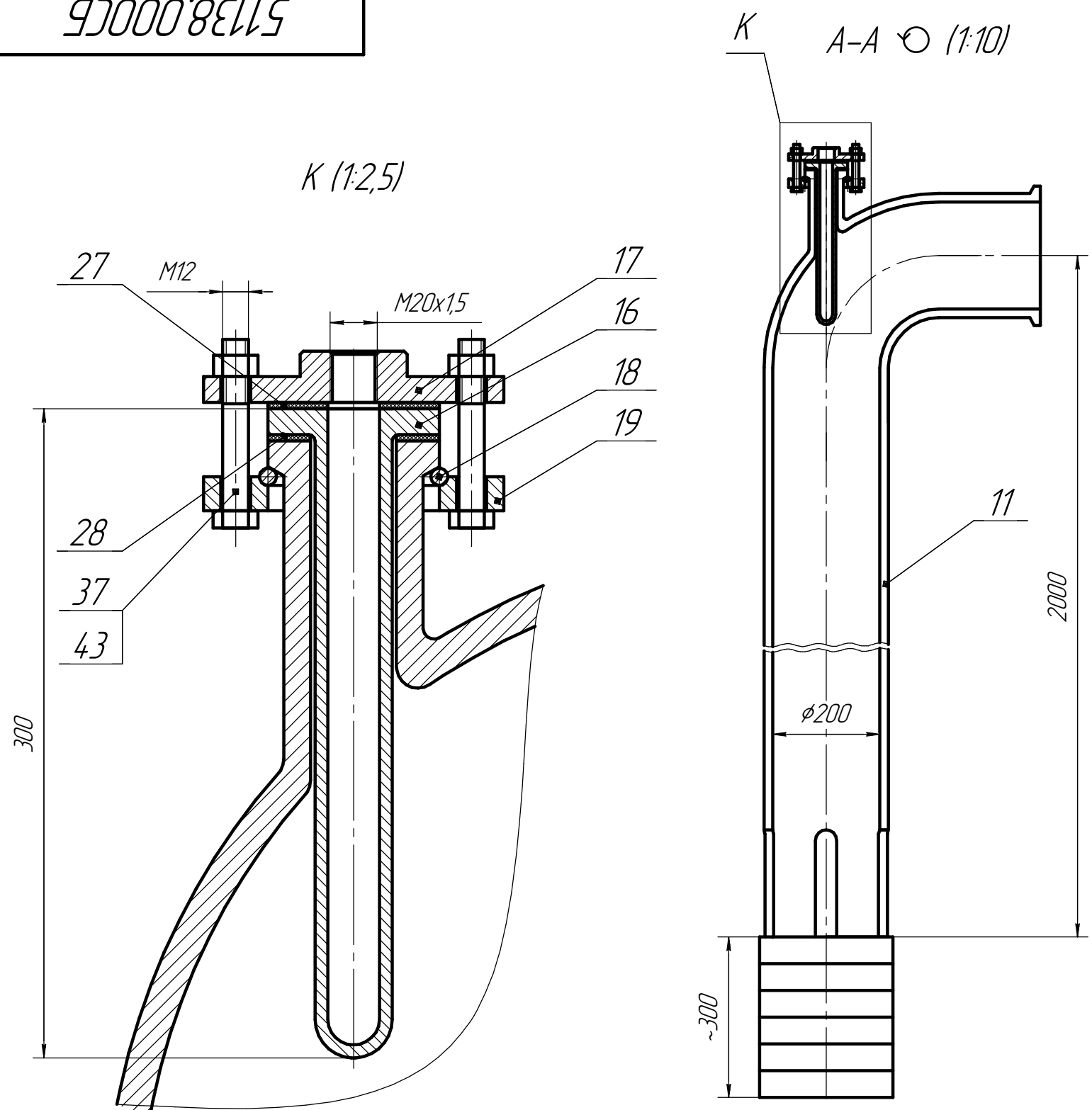
Лист 1

Содерж.

Лист 1

Лист 1

Лист 1



Техническая характеристика

Среда	кислота
Поверхность охлаждения	14,2 м ²
Размеры ВхНхЛ	2700х2250х4800 мм
Температура рабочая	до 250°
Давление: в корпусе	гидростат.
в трубках	до 0,5 атм
Масса ферросилида	14680 кг
Масса чугуна	2780 кг
Масса углеродистой стали	5270 кг
Масса кислотоупорного кирпича	15400 кг
Масса плитки диатомовой	2700 кг
Масса асбеста	405 кг
Масса свинца	480 кг
Масса диатомовой замазки:	5400 кг
мука диатомовая	3313 кг
жидкое стекло	1893 кг
натрий кремнефтористый	194 кг
Масса общая	47115 кг
Срок службы холодильника	25 лет

Технические требования

- Холодильник изготовить и испытать в соответствии с ГОСТ 52630-2012 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия".
- Конструкция холодильника сварная, швы непрерывные, прочно-плотные.
- При сварке не допускаются непорядки, пережоги, пористость шва, газы, раковины, сварные швы, сдвиг кромок, подрезы основного металла. В случае обнаружения дефектов в сварных швах, последние выжигаются и завариваются вновь. Категорически запрещается подчеканка сварных швов в местах недообработочной сварки.
- После изготовления корпус холодильника подвергается внешнему осмотру и испытанию на прочность и плотность сварных швов. Сварные швы на плотность испытать методом керосиновой пробы. Сварные швы на прочность испытать наливом воды на полную емкость. Время испытания 24 часа.
- После испытания корпуса холодильника и устранения всех дефектов производить футеровку в соответствии с ВСН 214-82 "Сборник инструкций по защите от коррозии".
- При установке патрубков поз. 14 и 15, которые устанавливаются на диатомовой замазке, необходимо их прижать заглушками до полного затвердения замазки.
- Холодильные элементы (трубы и колена) перед сборкой холодильника испытать гидравлически давлением в 3 атм. После сборки холодильника трубы, колена калачи испытать гидравлически давлением в 3 атм.
- Все стальные детали готового холодильника покрыть грунтовкой ХС-010 за 3 раза перхлорвиниловой эмалью ХВ-785 за 4 раза.

Примечание

Защитку растрепу свинца производить два раза с обязательной расчеканкой каждого слоя и прикладкой небольшого 5 мм слоя асбеста между ними для сохранения расчеканки предыдущего слоя. Сверху растрепу залить диатомовой замазкой на высоту 30 мм для предохранения свинца от коррозии.

51138.000СБ				Лит. Масса Масштаб		
Холодильник				1:15		
Сборочный чертеж				Лист Листов 1		
				ОГК		
				АО "Промсинтез"		
				Формат А1		