



Технические характеристики

Рабочее давление, МПа (кг/кв.см)	2,8(28)
Расчетное давление, МПа (кг/кв.см)	2,8(28)
Пробное давление, МПа (кг/кв.см)	3,5(35)
Внутренний объем, л	320

Технические требования

- Сварочные швы по ГОСТ 14771-76. Проволока Св 08Г2С ГОСТ 3382-74. Кроме местодозначенных осодо.
- В сварных соединениях не допускается:
  - Трещины всех видов и направлений, в том числе микротрещины выявленные при микроиследовании;
  - Свищи и пористость поверхности шва и подрезы;
  - Непровары расположенные в сечении сварного соединения;
  - Поры, шлаковые и вольфрамовые включения выявленные при дефектоскопии;
  - Наплывы, прожоги и не запланированные кратеры.
- На поверхности деталей не допускается брызги металла от сварки.
- При сборке заусенцы удалить, острые кромки затупить.
- На поверхности обечайки и днищ не допускаются риски, забоины, царапины, раковины и другие дефекты величины более 10% от толщины стенки.
- Ресивер испытывать на прочность давлением жидкости P<sub>р<sub>аб</sub></sub> 3,5 МПа (35 кг/кв м) в течении 5 минут. падение давления и деформация сосуда не допускаются.
- Покрытие порошковое цвет синий RAL 5010
- \* Размеры для справок.
- Внутренняя поверхность должна быть очищена и не должна содержать окислы и ржавчины.
- Содержание влаги во внутреннем объеме не допускается.
- Внутренний полости продуть азотом по ГОСТ 12.2.085-82 и заполнить под давлением 0,1 кг/кв.см. Выходные патрубки заглушить.

				<b>БРВ 19.00000 СБ</b>			
Изм/лист	№ докум	Подп	Дата	<b>Ресивер РВЛ 1360</b>	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Морозов						
Проб.	Сосуллин				Лист	Листов	1
Т.контр.	Филиппов						
И.контр.	Морозов			<b>Сталь 10 ГОСТ1050-88</b>		<b>000 "Бореи"</b>	
Утв.	Николаев			Копировал		Формат А3	