

РВС.100-1.00.00.000 ОУ

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

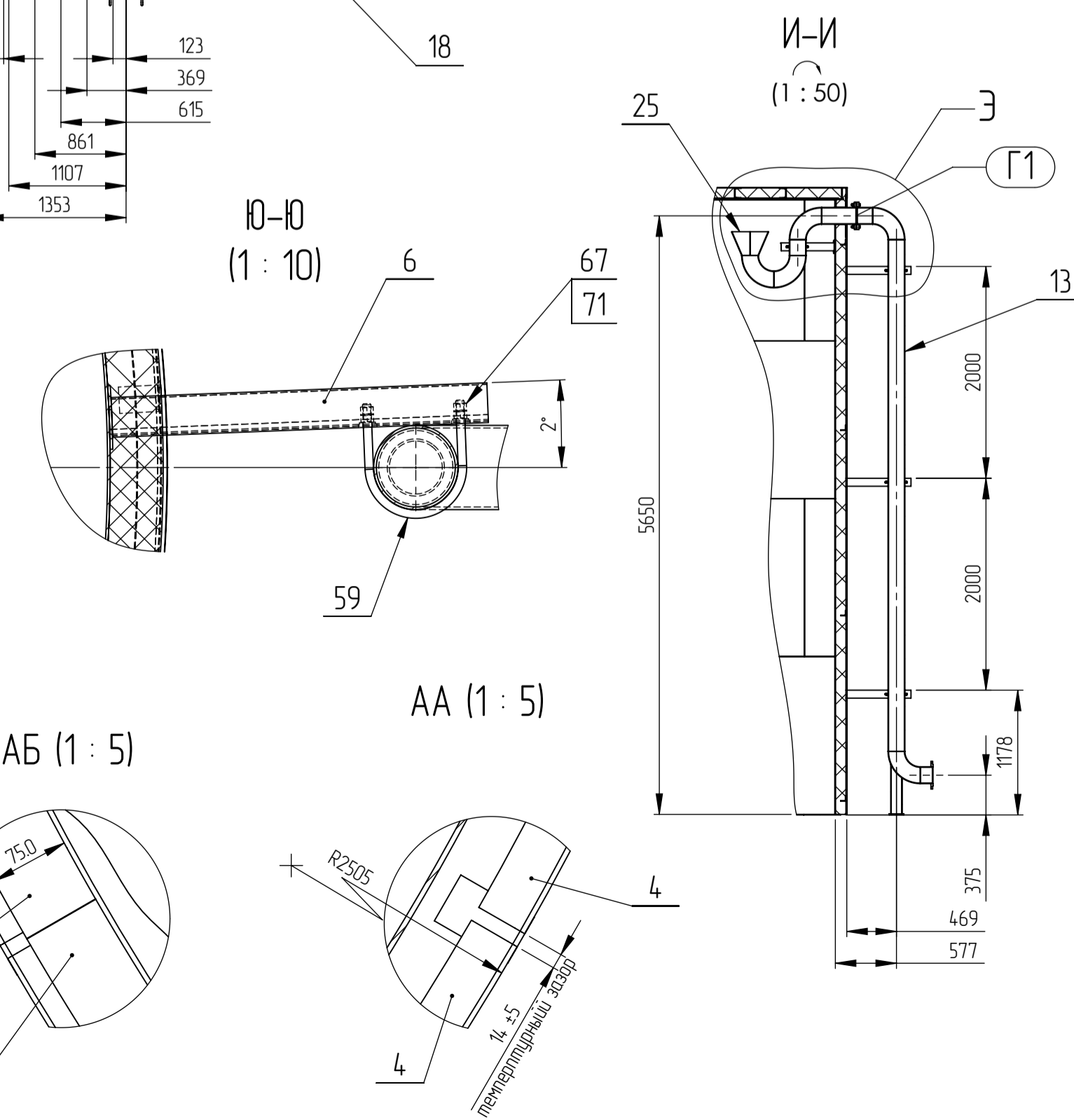
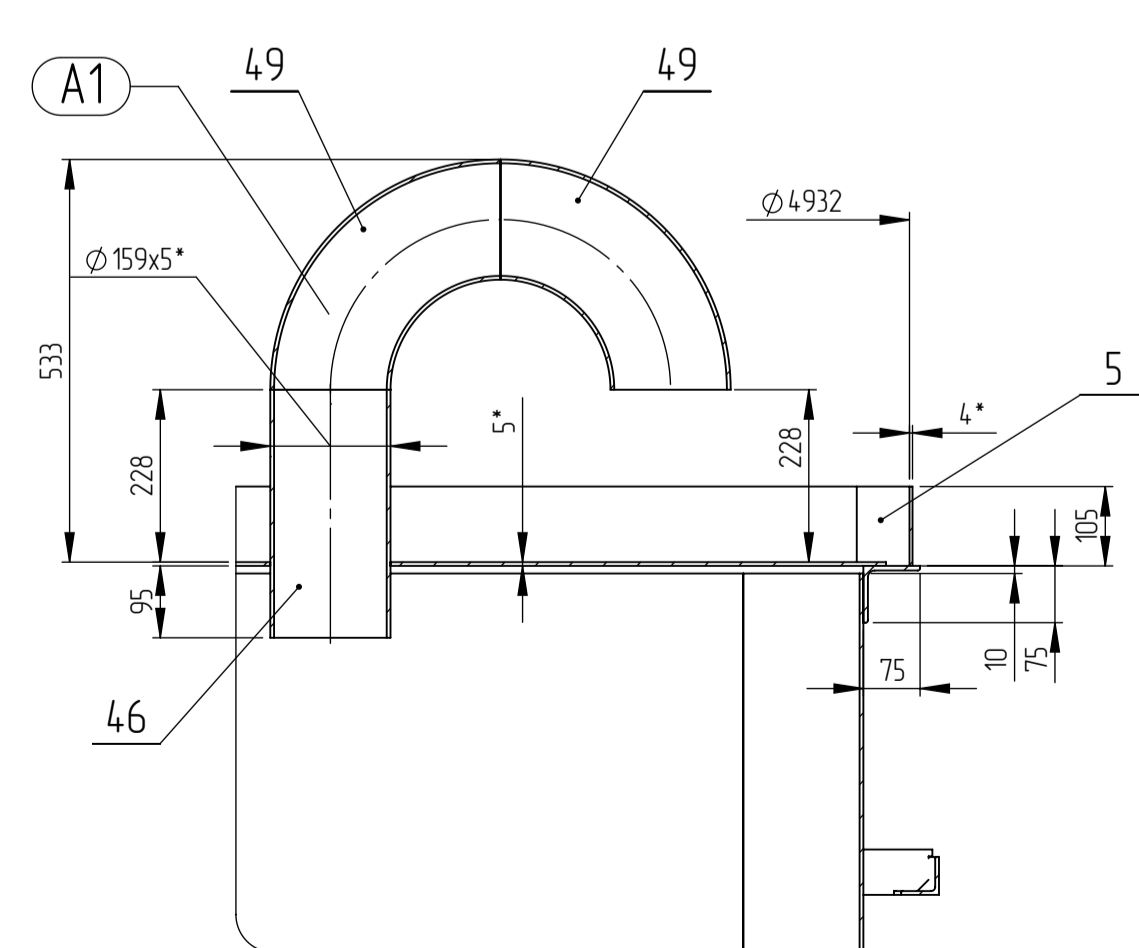
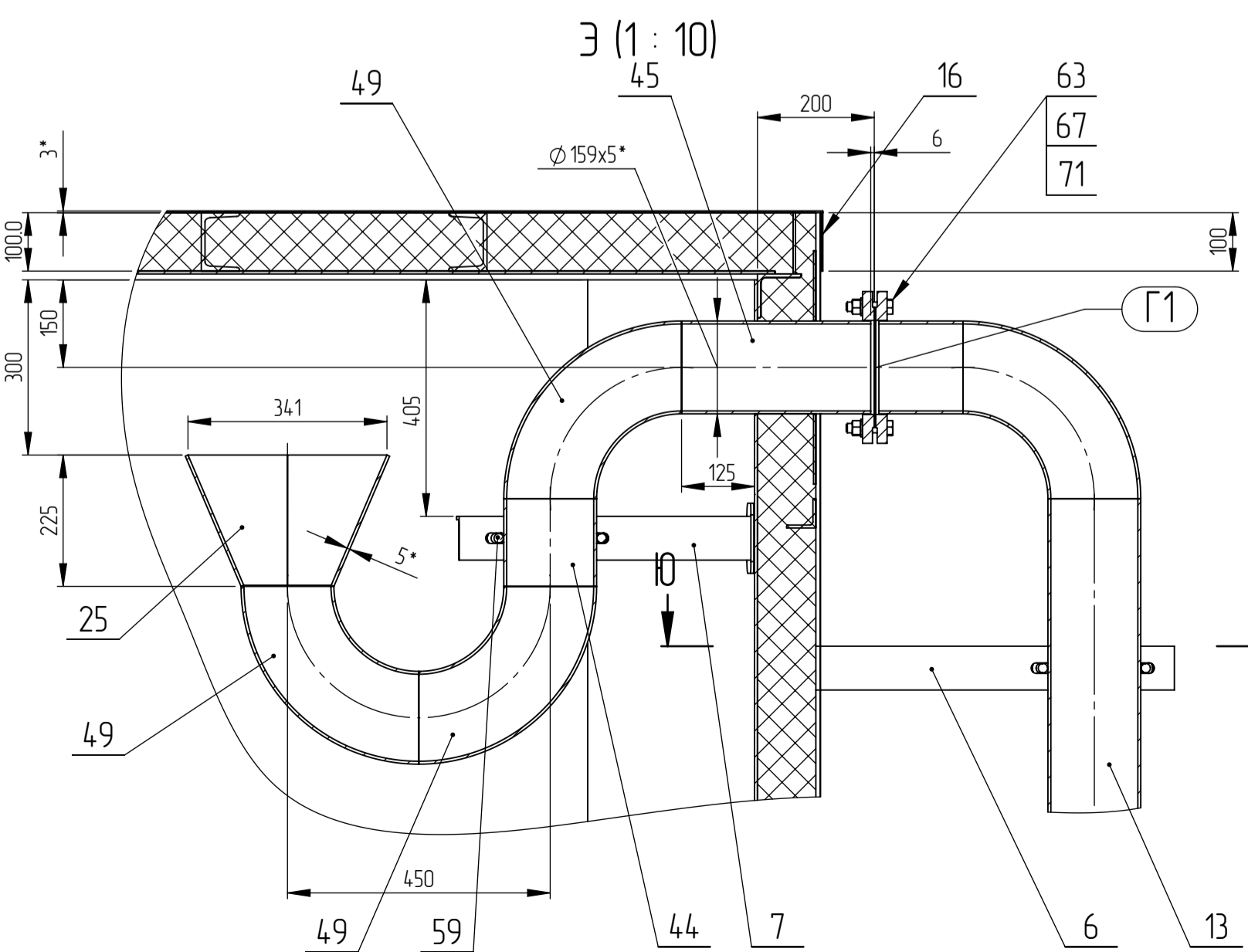
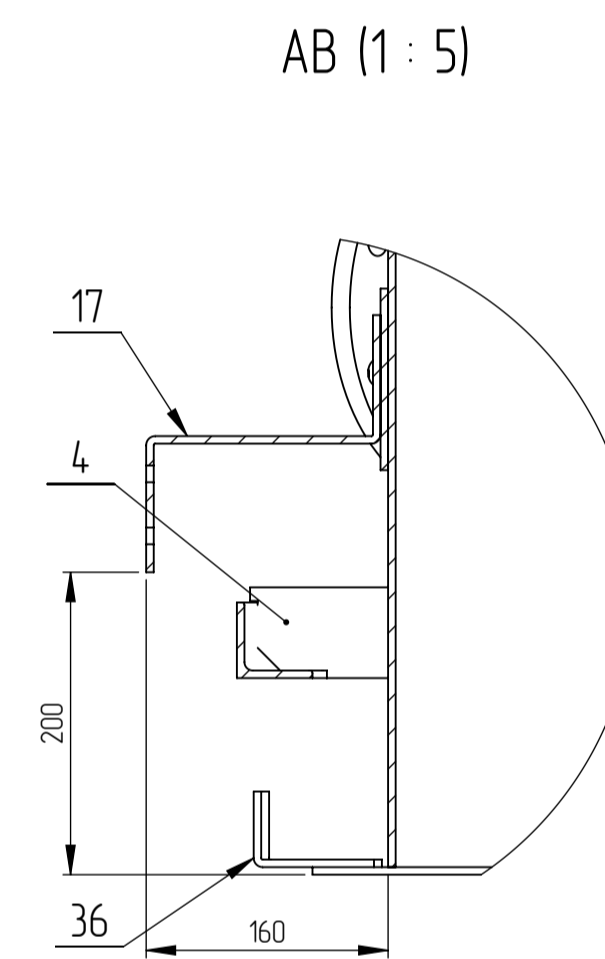
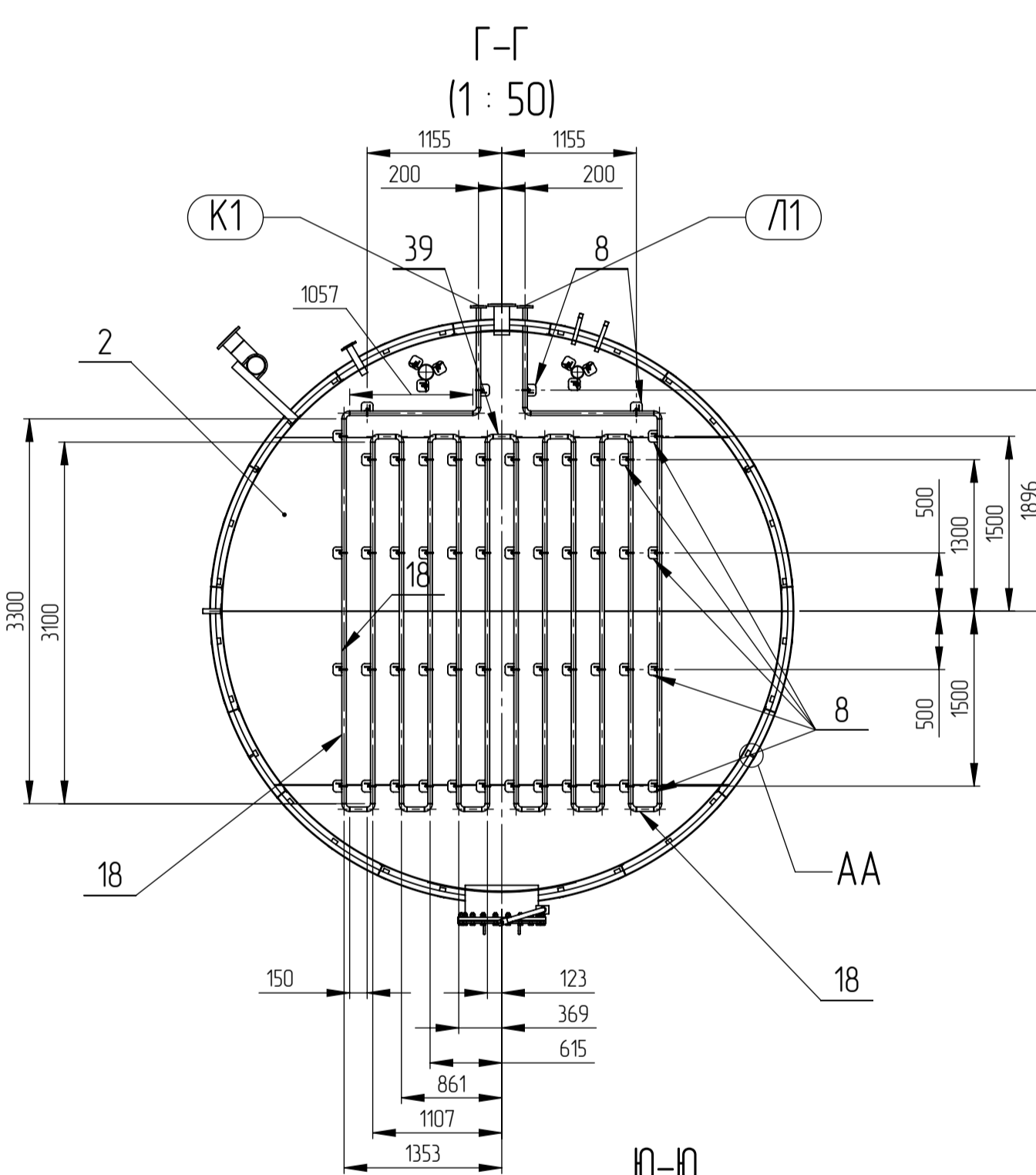
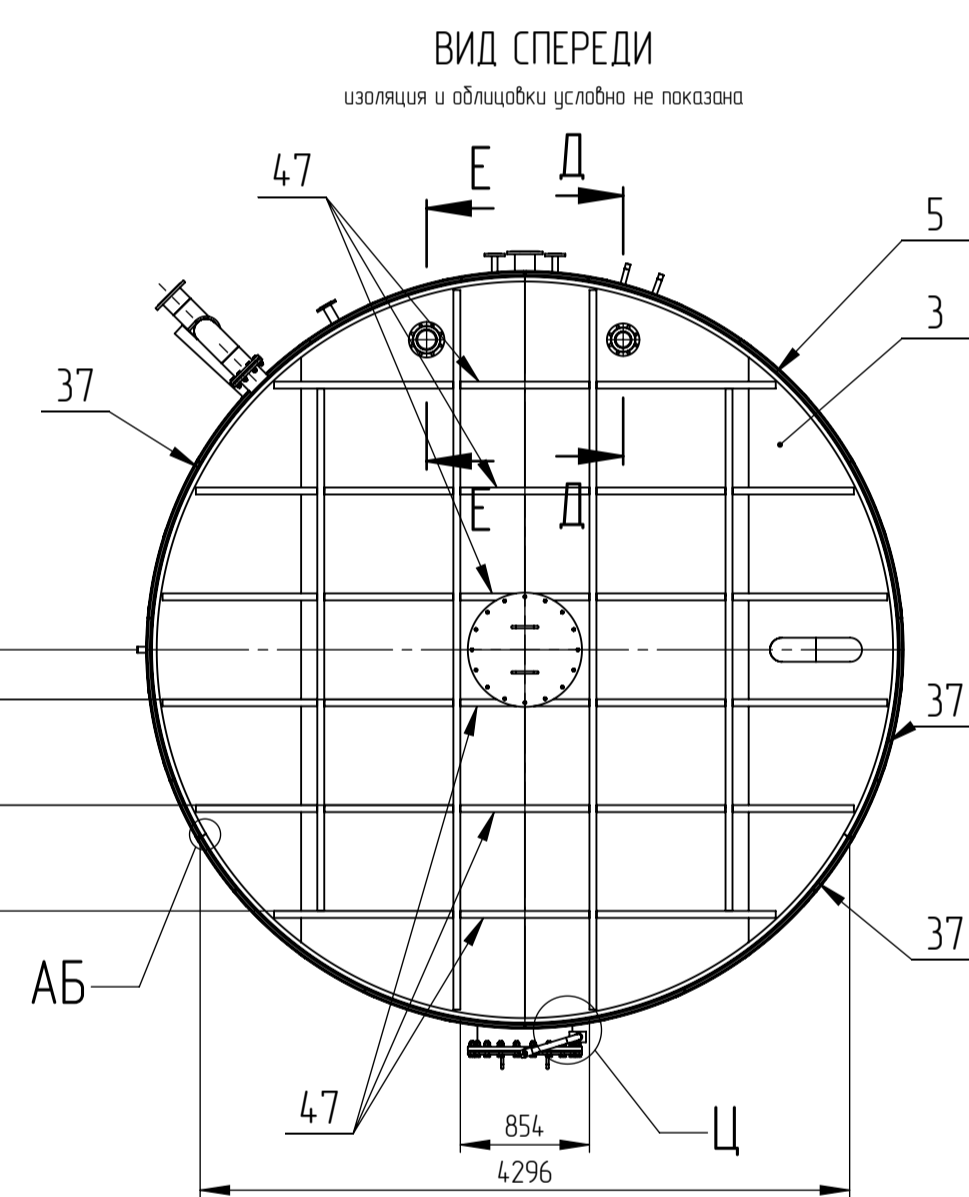
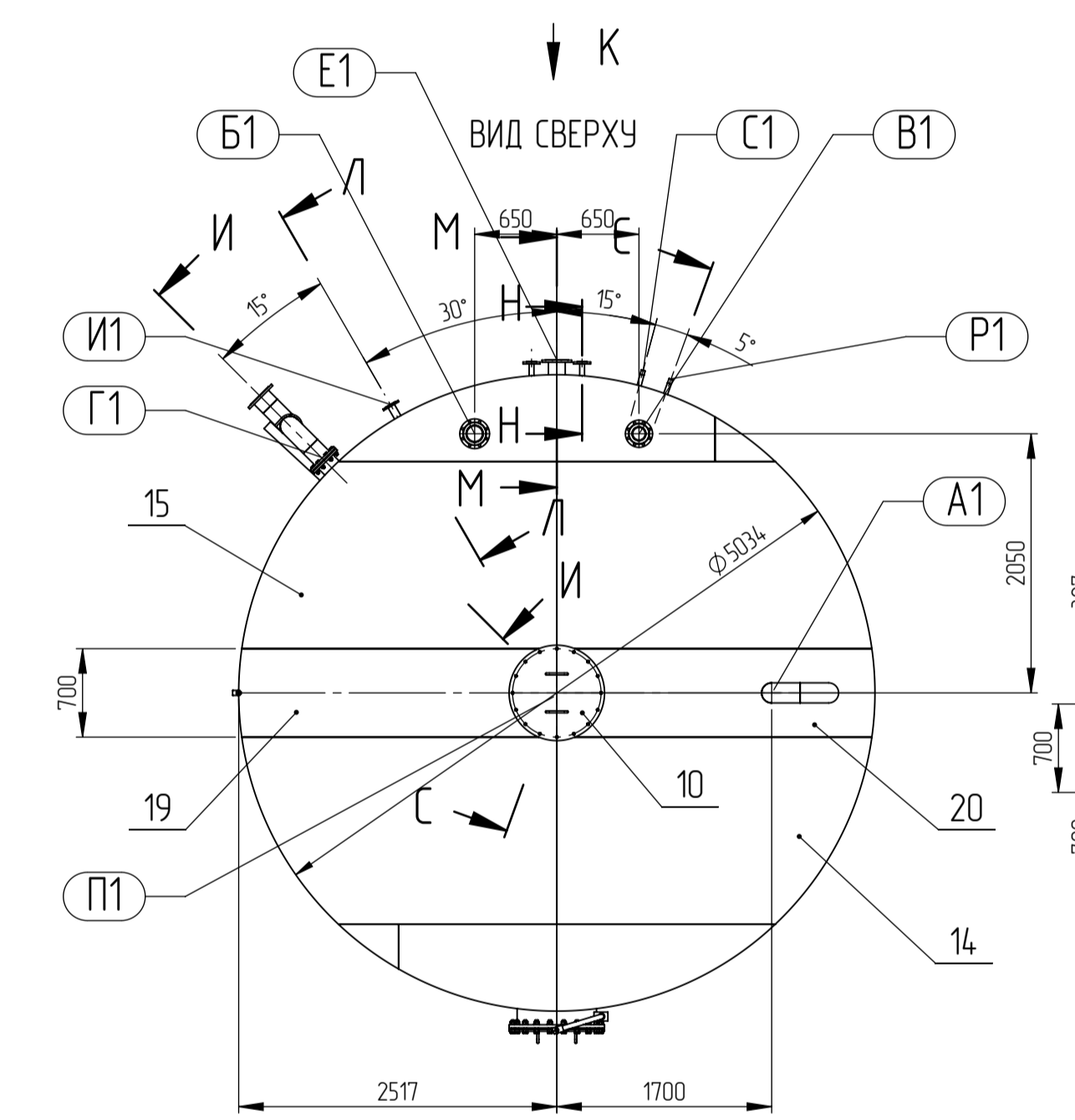
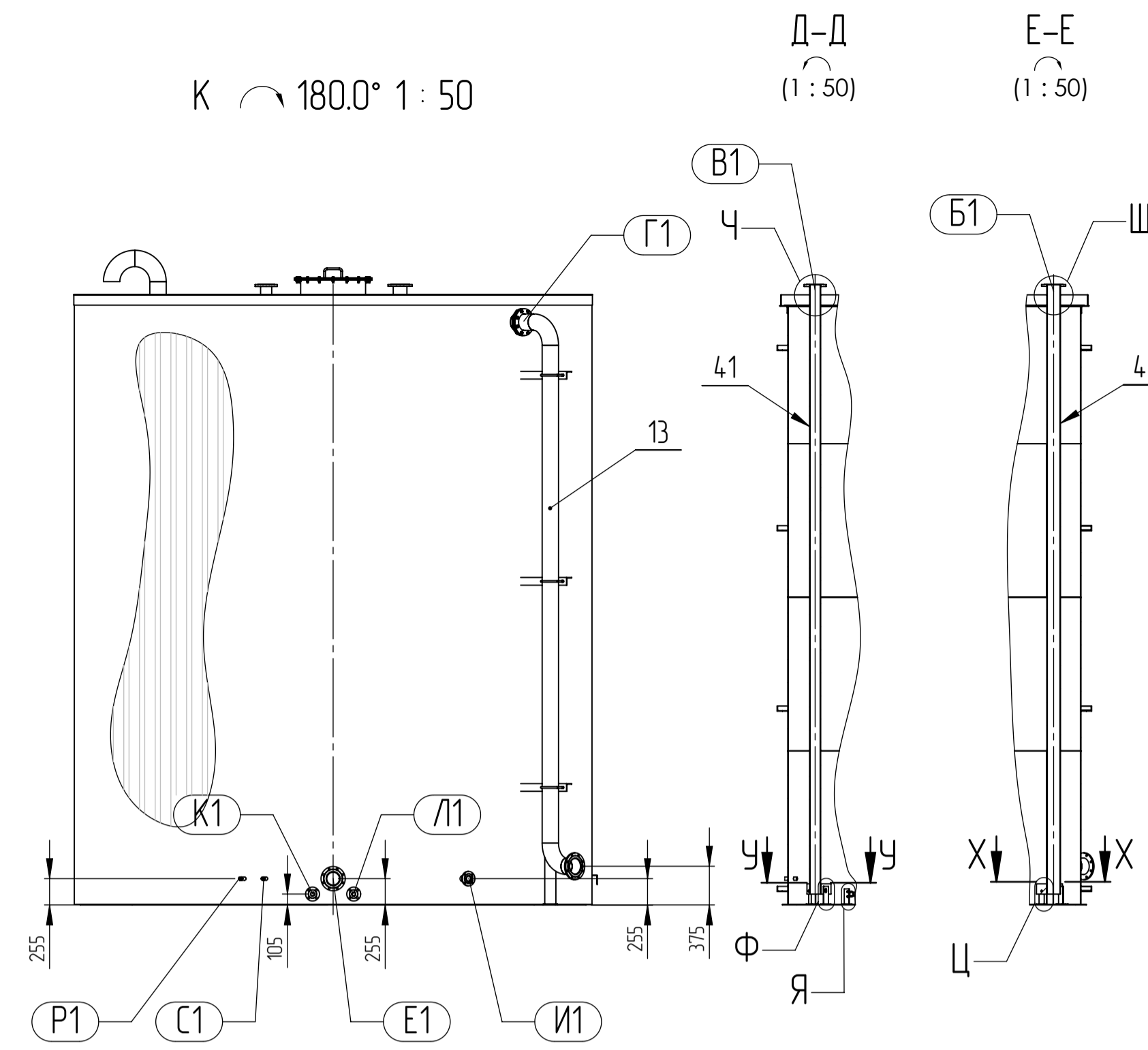
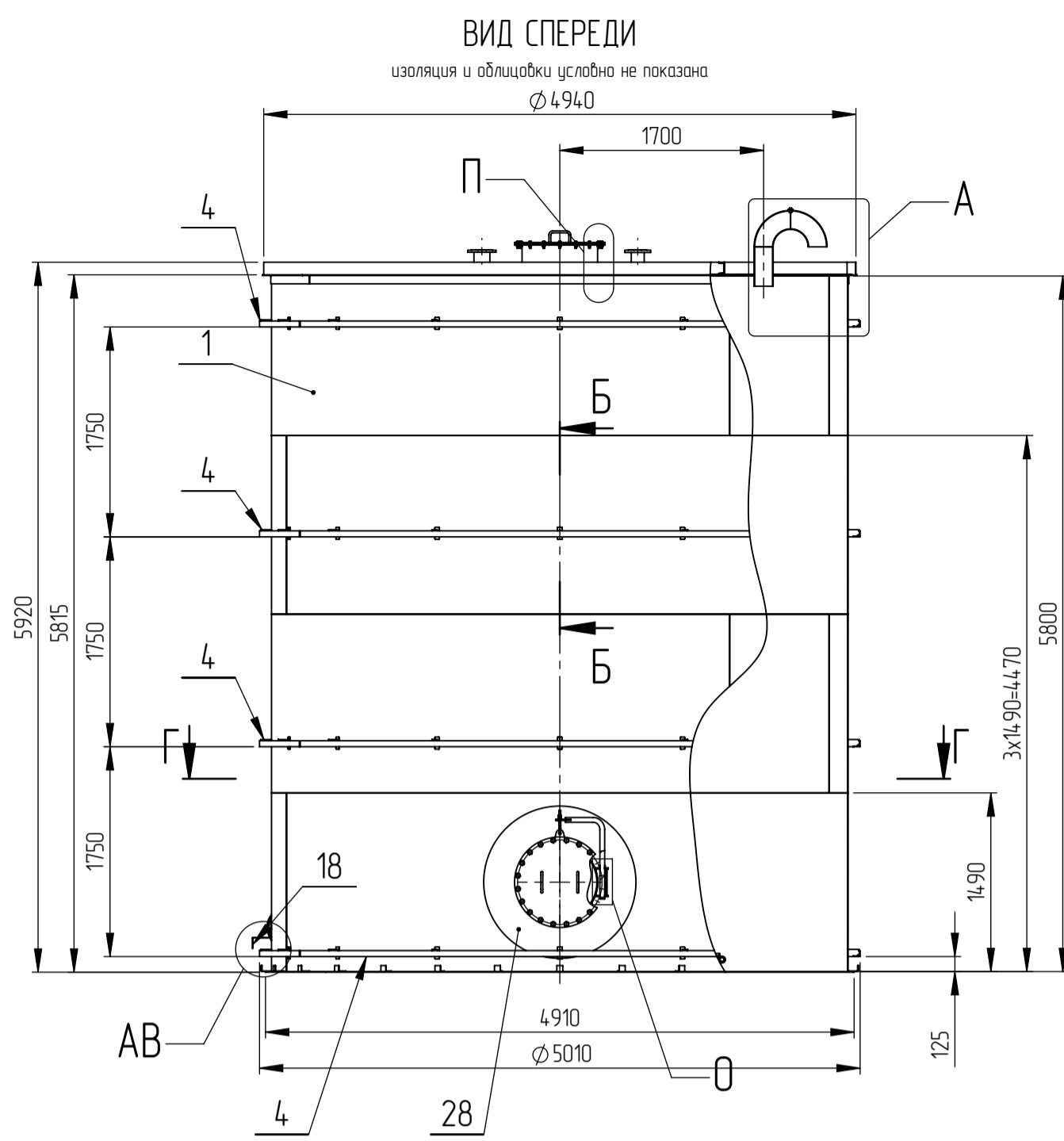
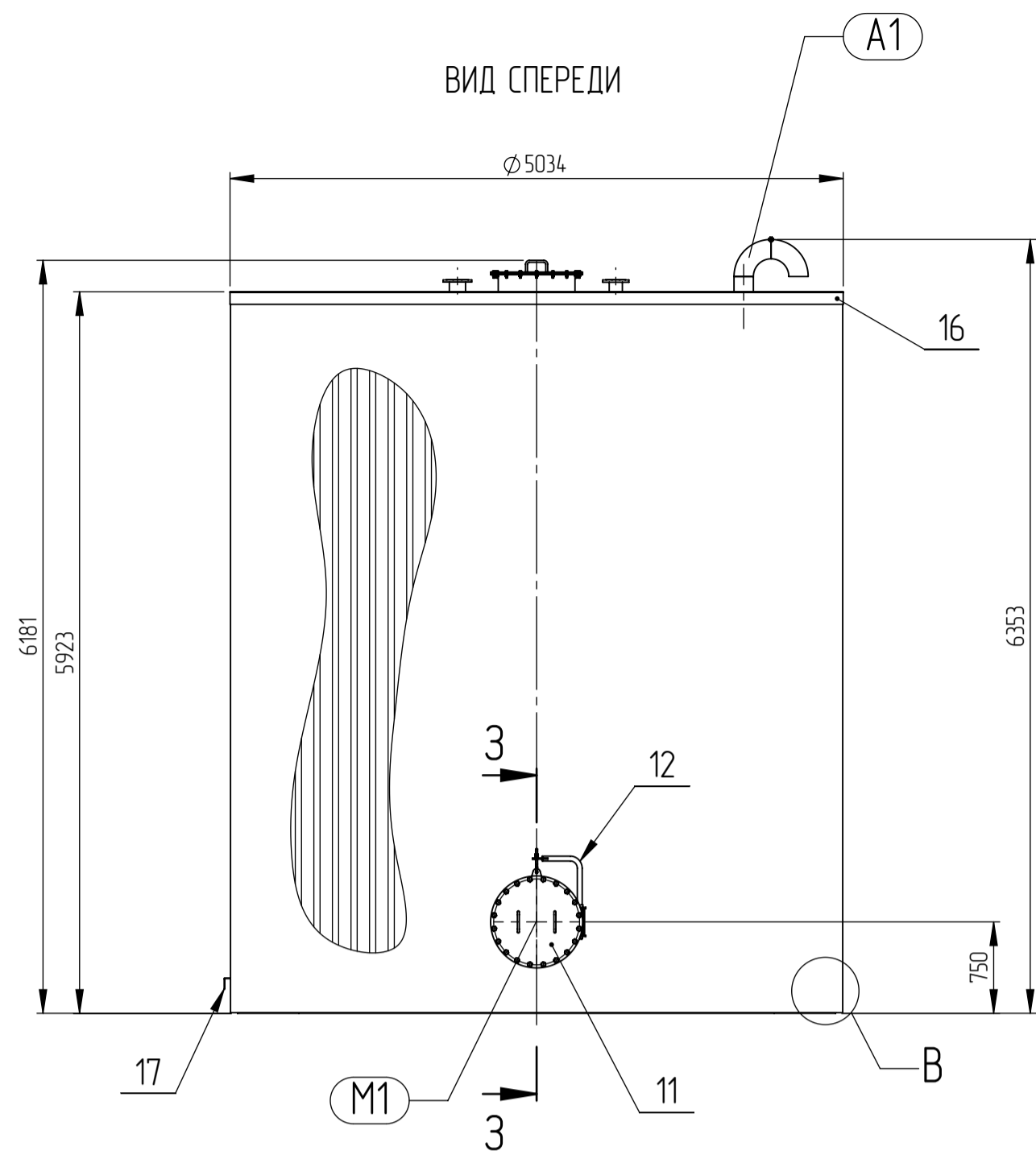
Подп. и дата

Изм. № подл.

1. Усиливающий лист изогнуть по радиусу стенки.
2. Лист упорный изогнуть по радиусу ежика.
3. Внутреннюю кромку обечайки обрезать по очертанию стенки.
4. Сварочные материалы:
 - При полуавтоматической сварке в среде защитных газов по ГОСТ 14771-76, сварочная проволока Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
 - При применение ручной сварке по ГОСТ 5264-80 применять: электрод типа Э46А или Э50А по ГОСТ 9467-75.
 - Приварка к стенке резервуара конструкционных элементов, не предусмотренных или не привязанных по расположению в настоящем проекте, должна выполняться с учетом требований ГОСТ 31385-2023. Проекты или технические решения, на основании которых осуществляется приварка дополнительных конструктивных элементов к стенке резервуара, должны быть согласованы с разработчиком настоящего проекта.
5. Антикоррозионная защита:
 - Покрытие внутренней поверхности резервуара, контактирующей с продуктом.
 - Подготовка поверхности:
 - обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
 - выполнить абразивоструйную очистку поверхности до степени 2 по ГОСТ 9.402 (Sa 2 1/2 по ISO 8501-1) с приданием шероховатости, рекомендуемый профиль поверхности - остроугольный (grit), шероховатость поверхности Rz = 30-50 мкм.
 - Использование ручного и механизированного инструмента для очистки поверхности не допускается;
 - Подготовка покрытия ЦВЭС перед нанесением покрывных эмалей:
 - обезжирить (при необходимости) водными растворами моющих средств (рН растворов должно
 - удалить влагу и пыль
 - Покрытие: 2 слоя ЦВЭС по 45 мкм каждый. Общая толщина покрытия 90мкм.
 - Подготовка и покрытие наружных поверхностей конструкций резервуара и конструкций, находящихся на открытом воздухе:
 - при струйной обработки очистить поверхность металла до степени SA2 1/2 по ISO 8501-1.
 - удалить влагу и пыль
 - Покрытие органосиликатной композицией ОС-12-03 общей толщиной 200 мкм.
 - Для временной защиты от коррозии составных частей и оборудования резервуаров на период их транспортировки и хранения нанести на наружную поверхность в заводских условиях грунтовку ГФ-021 (ГОСТ 25129-82).

6. Для защиты от попадания влаги все стыки оцинкованного листа герметизируются герметиком Тиксопрол АМ 05 или аналогами.
7. Крепление оцинкованного листа к каркасу кровли и к каркасу обечайки выполнить самонарезом кровельным со сверлом 4,8x50 с уплотнительными шайбами - шагом 250 мм. Вертикальное нахлесточное соединение оцинкованных листов между собой выполнить заклепками ЗК 4,8x8x40 с шагом 250 мм.
8. Вырезы в оцинкованных листах для прохода люков, патрубков, опорных конструкций и т.п. выполнить по месту. Гидроизоляция в местах нахлесточных соединений кровельного слоя, примыкания кровельного листа к стойкам площадок, люкам, патрубкам. а также в местах возможного скопления влаги выполнить герметиком "Тиксопрол АМ-05" или аналогом.

					РВС.100-1.00.00.000 ОУ			
					Емкость объемом 100 м ³ Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.								
Пров.								
Т. контр.						Лист 1	Листов 3	
					Общие указания		ООО "ЕВРОТЕХПРОМ"	
Н. контр.								
Утв.								



Наименование показателя	Примечание
1.1. Назначение	Хранение запаса химич. воды
1.2. Количество баков	2 шт.
1.3. Размещение	На улице
1.4. Компоновка	Вертикальная
1.5. Тип днища	Плоская
1.6. Объем бака	100 м³
1.7. Масса, (пустой)	6760 кг
1.8. Масса, (полный)	106760 кг
1.9. Материал корпуса	Сталь СтЗсп
2.1. Наименование продукта	Химическая вода (умягченная)
2.2. Плотность хранимого продукта	1000 кг/м³
2.3. Плотность при гидротестировании	1000 кг/м³
2.4. Давление избыточное в газовой пространстве	15 кПа
2.5. Давление избыточное аварийное в газовой пространстве	70 кПа
2.6. Вакуум в газовой пространстве	0,15 кПа
2.7. Вакуум аварийный в газовой пространстве	0,25 кПа
2.8. Температура наружного воздуха наиболее холодной пятидневки	-28 °С
2.9. Абсолютная минимальная температура	-39 °С
2.10. Максимальная температура в резервуаре	+50 °С
2.11. Район строительства	г. Минск
2.12. Сейсмичность	7 баллов
2.13. Коэффициент оборачиваемости резервуара	-
3. Антикоррозийная защита внешней поверхности резервуара	Наличие обязательно, в соответствии с условиями эксплуатации
4. Антикоррозийная защита внутренней поверхности резервуара	Наличие обязательно, в соответствии с характеристиками среды
5. Тепловая изоляция	Компл. Толщина=100 мм. PAROC Pro Wired Mat 80
6. Покровный слой бака	Компл. Сталь оцинк. 0,8мм с полимерным покрытием- Ral 6018, профиль типа С высотой 8мм-вертикальное расположение
7. Площадь нагрева змеевика	5,3 м²

Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение	Кол.	Номинальный диаметр, Ду мм	Номинальное давление, Ру		Тип уплотнительной поверхности по ГОСТ 33259-2015 и по АТК 24.200.02		Тип фланца по ГОСТ 33259-2015	Примечания
				МПа	кгс/см²	на штуцере	на отб. деталь		
A1	Дыхательный патрубок	1	150	-	-	-	-	-	-
B1	Патрубок залива	1	125	0,6	6,0	В	-	01	-
B1	Патрубок залива	1	100	1,0	10,0	В	-	01	-
Г1	Патрубок перелива	1	150	0,6	6,0	В	-	01	-
E1	Заборный патрубок	1	125	0,6	6,0	В	-	01	-
И1	Патрубок опорожнения	1	50	0,6	6,0	В	-	01	-
K1	Патрубок обогрева подающий	1	32	1,6	16,0	В	-	01	-
Л1	Патрубок обогрева подающий	1	32	1,6	16,0	В	-	01	-
M1	Люк-лаз	1	600	0,6	6,0	В	1	01	-
П1	Люк-лаз	1	600	-	-	-	-	-	-
P1	Патрубок КИП	1	20	0,6	6,0	-	-	-	G3/4"
C1	Патрубок КИП	1	20	0,6	6,0	-	-	-	G3/4"

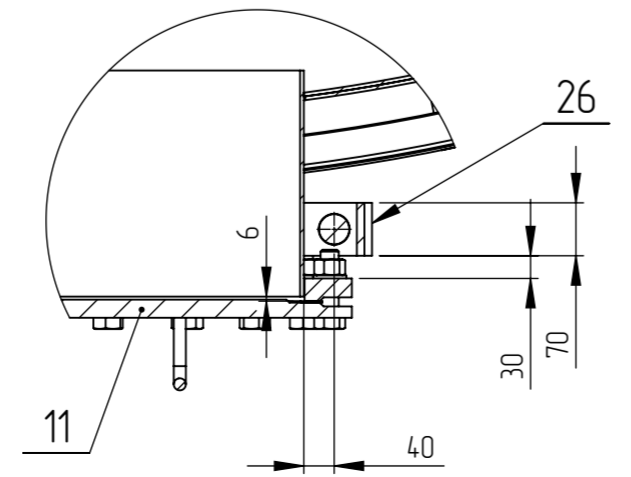
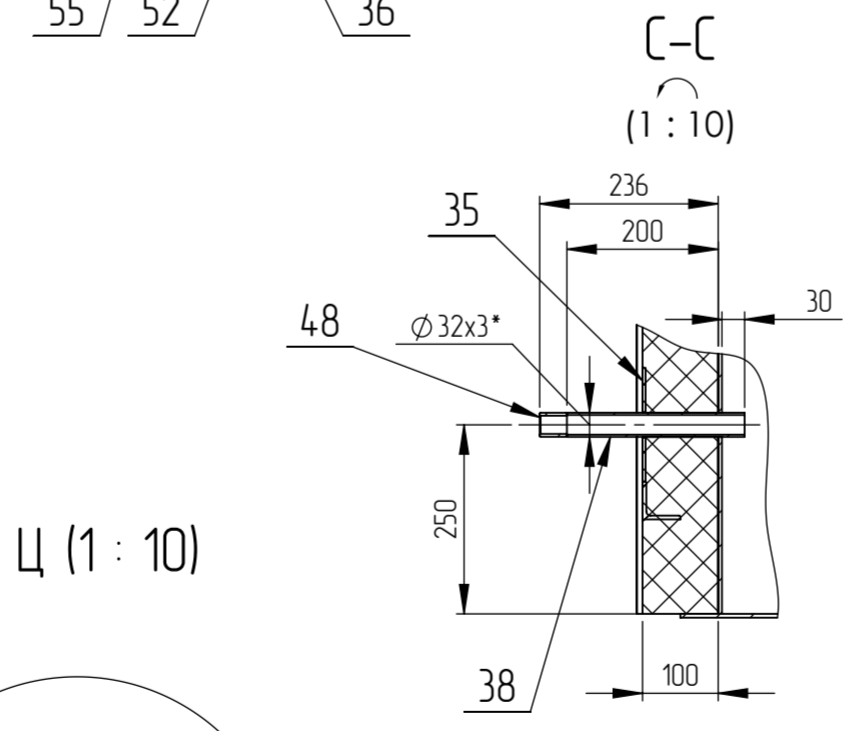
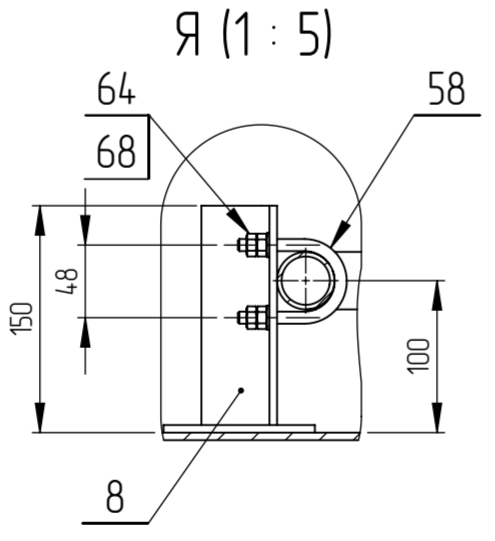
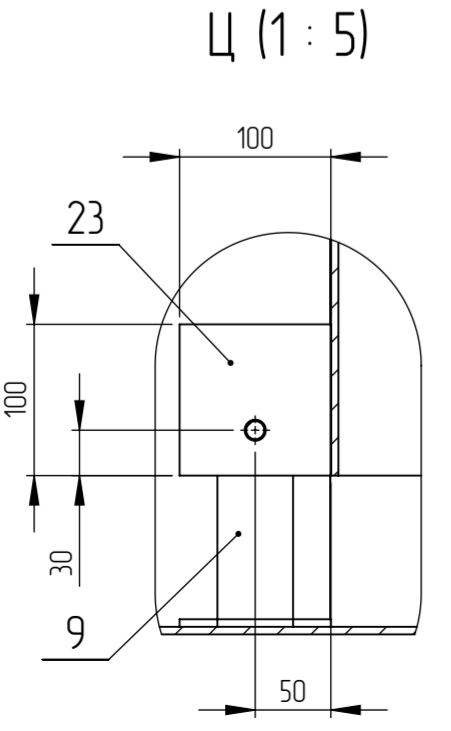
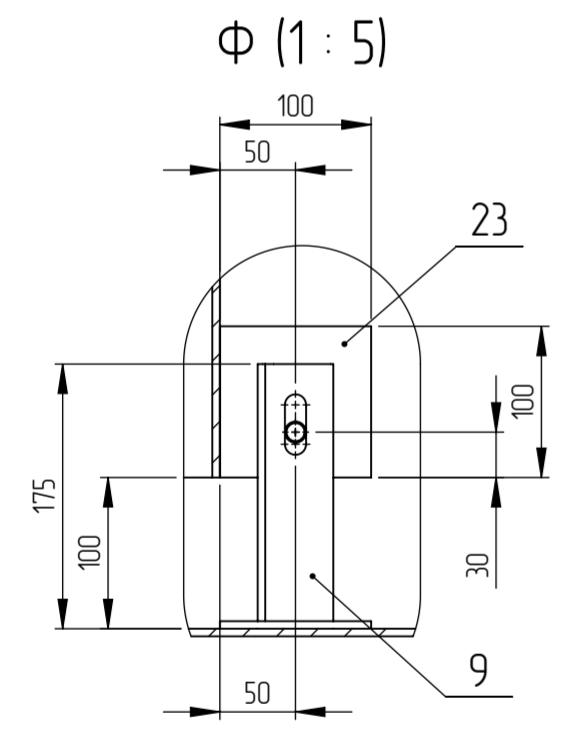
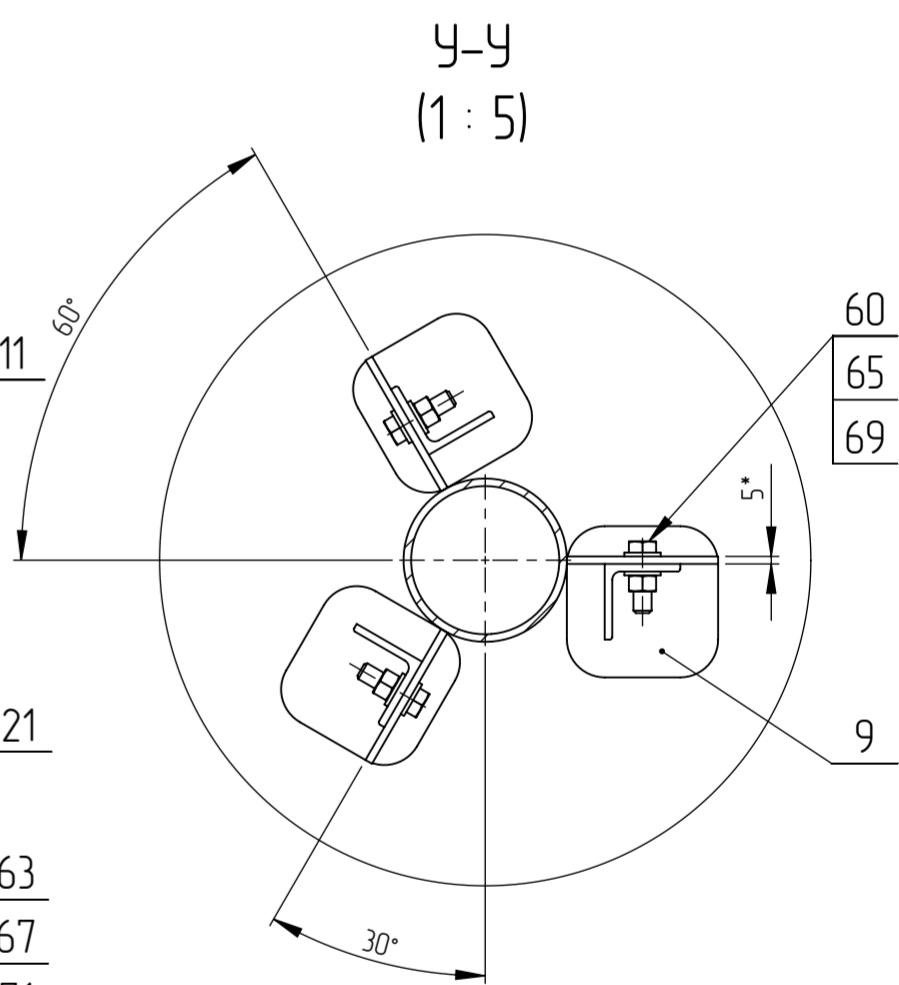
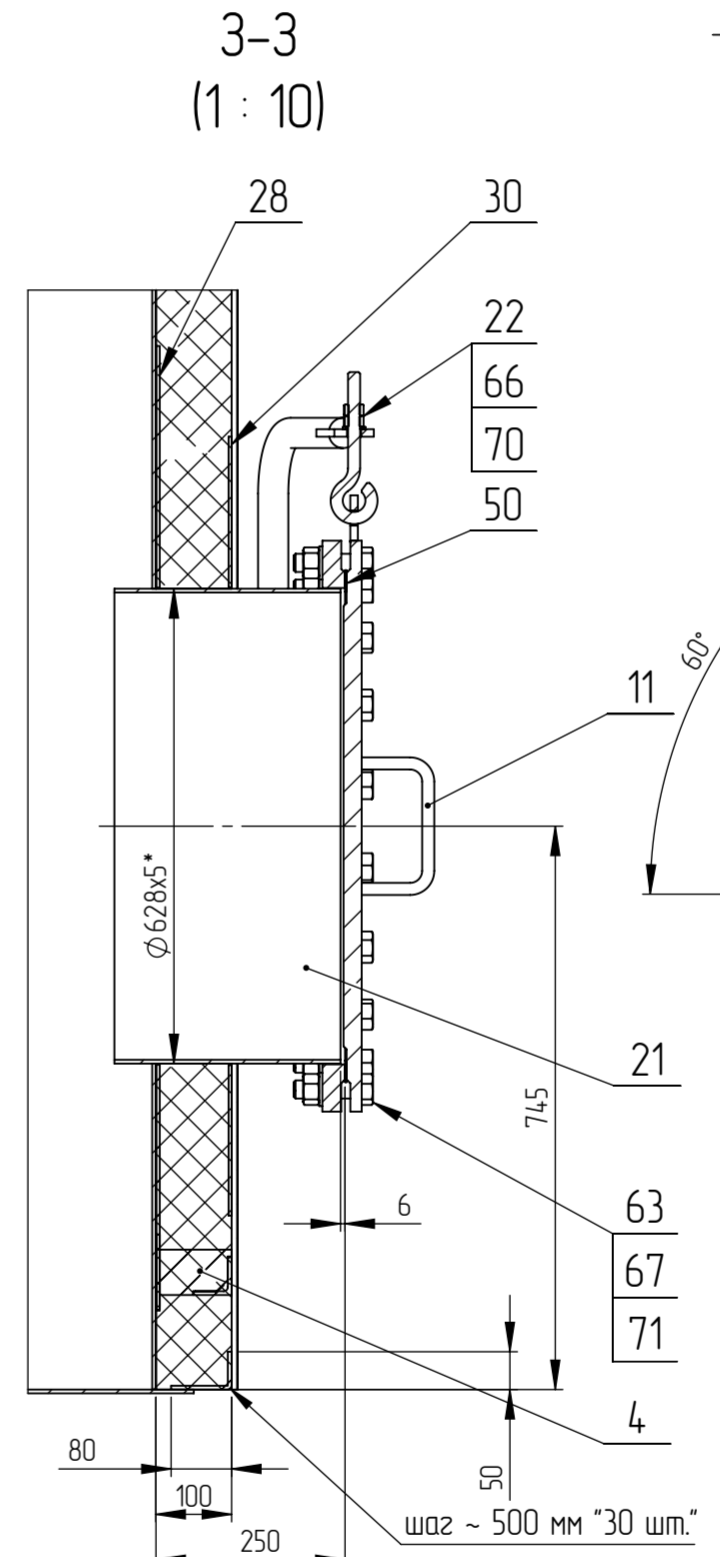
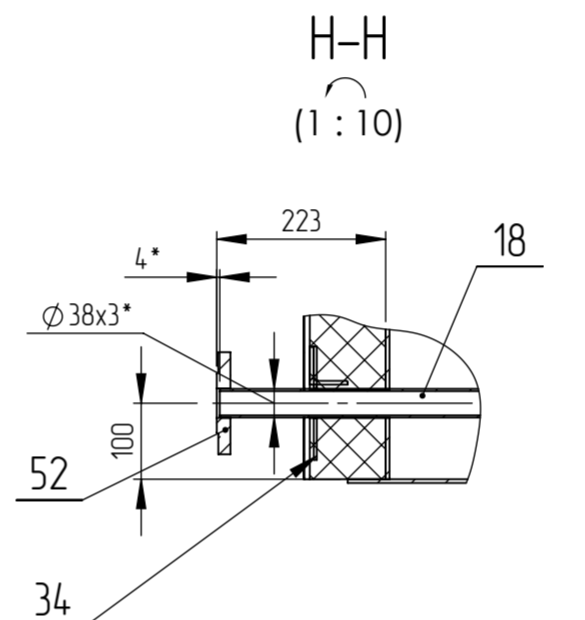
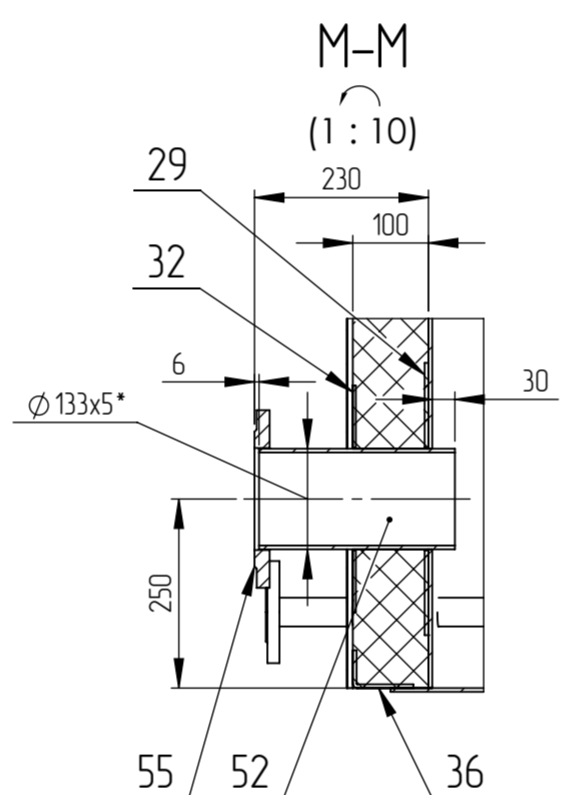
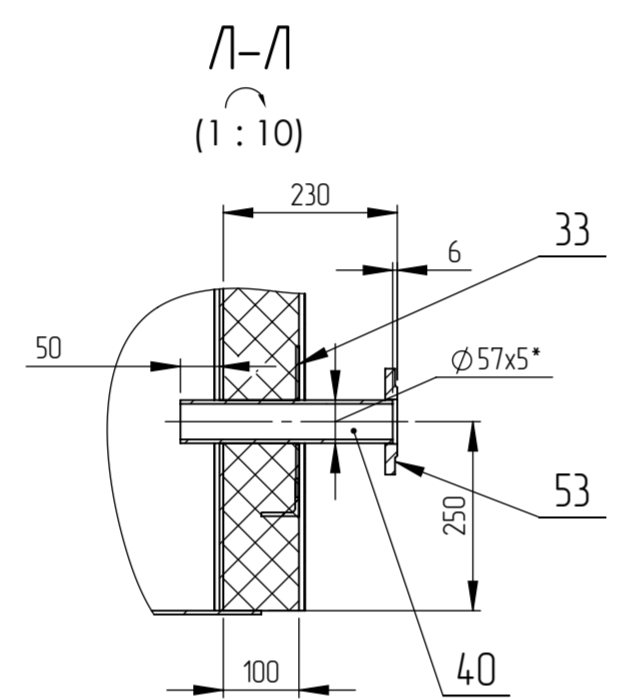
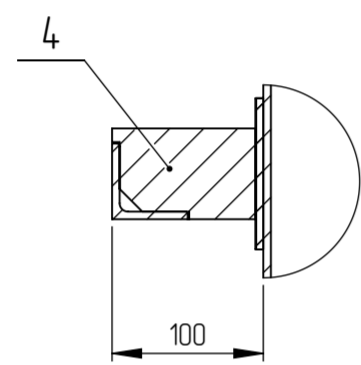
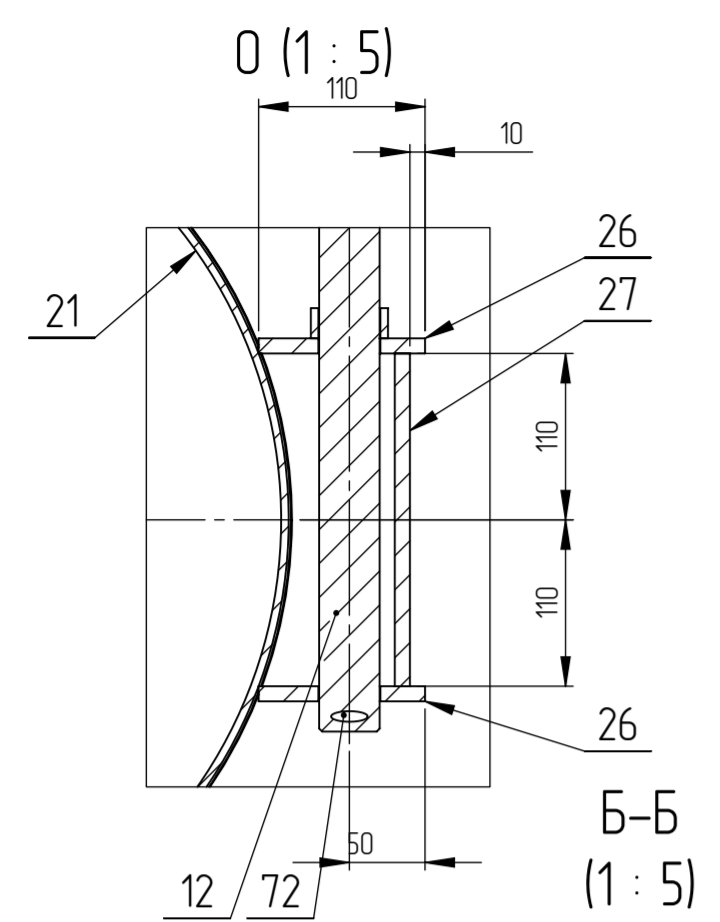
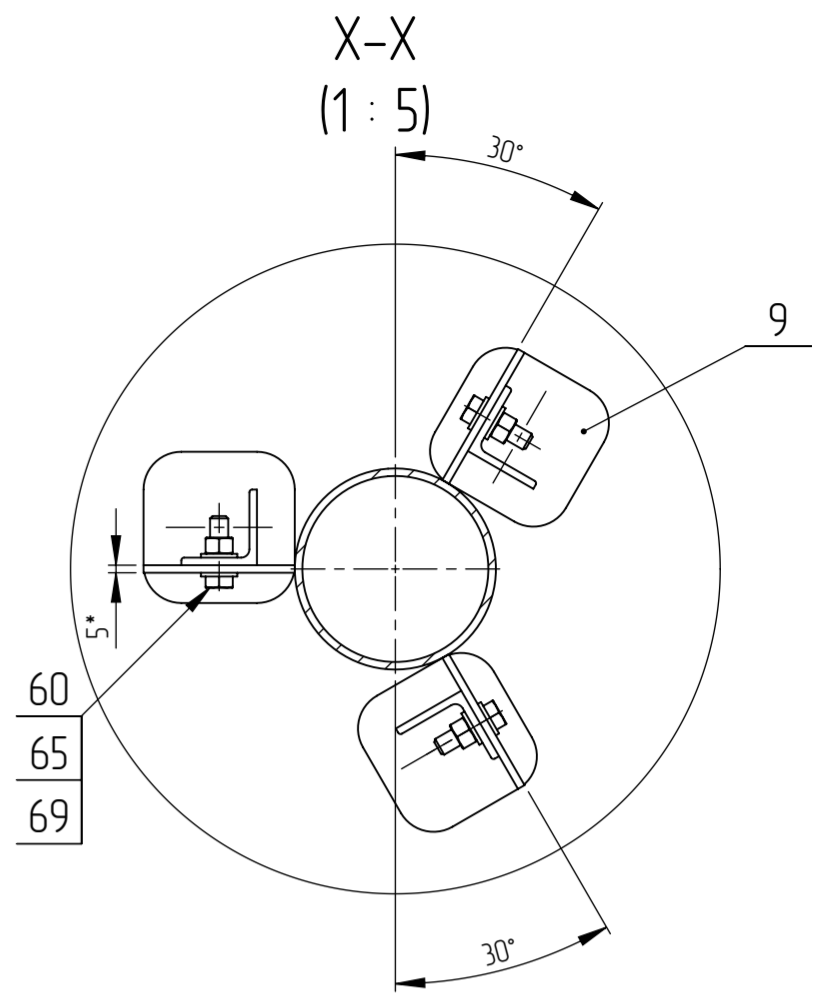
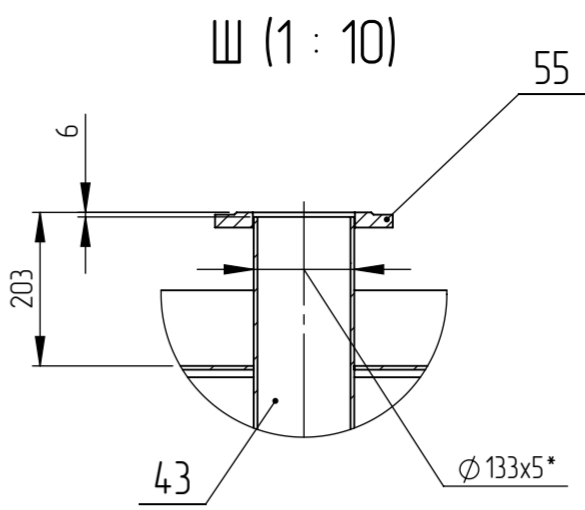
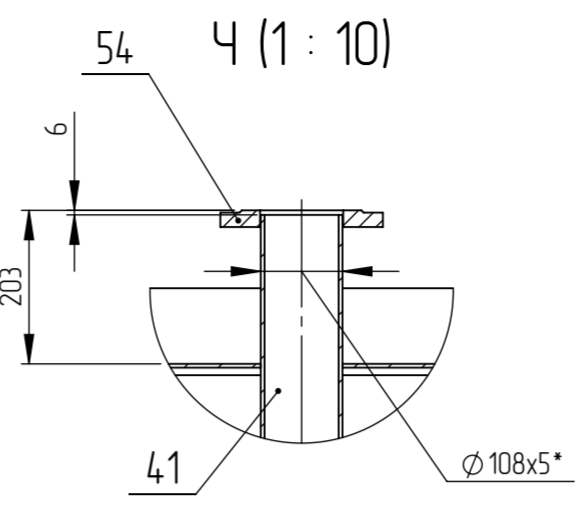
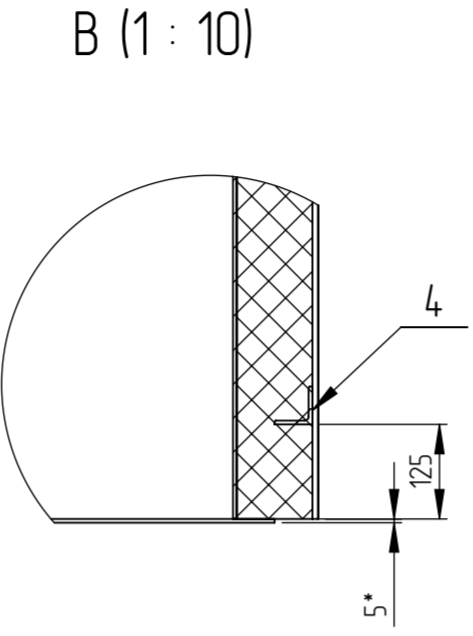
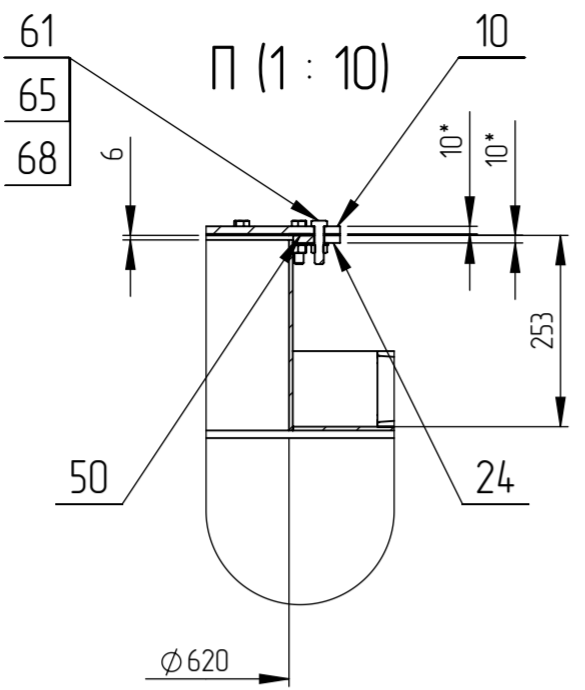
РВС.100-100.00.000 СБ

Емкость объемом 100 м³

Сварочный чертеж

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
1				2		

ООО"ЕВРОТЕХПРОМ"



Изд. № подл. Подл. и дата
 Взам. инв. № Инв. № сф.кл.
 Подл. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подл.	Дата