

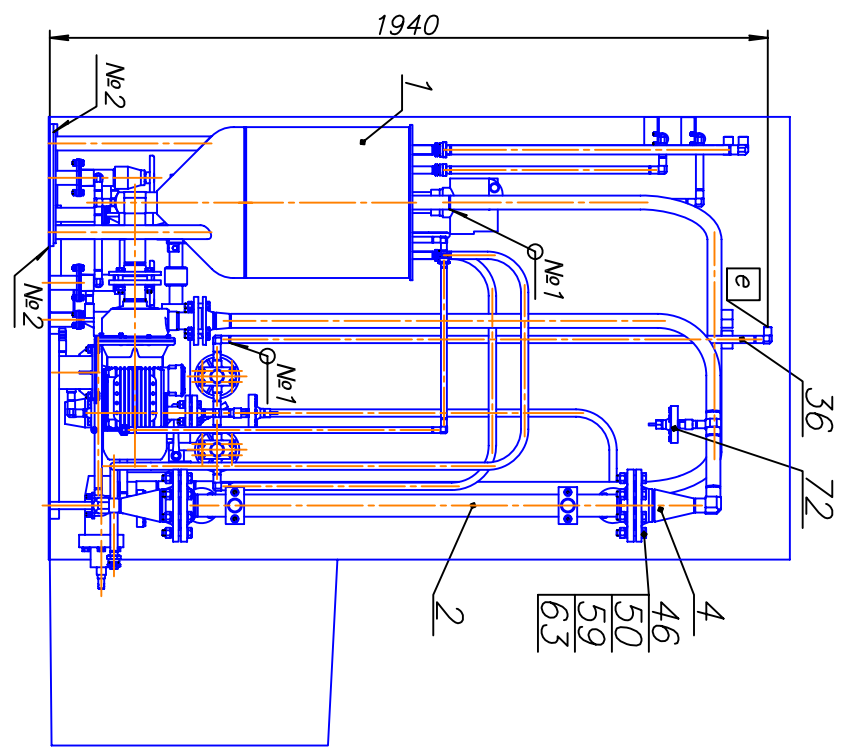
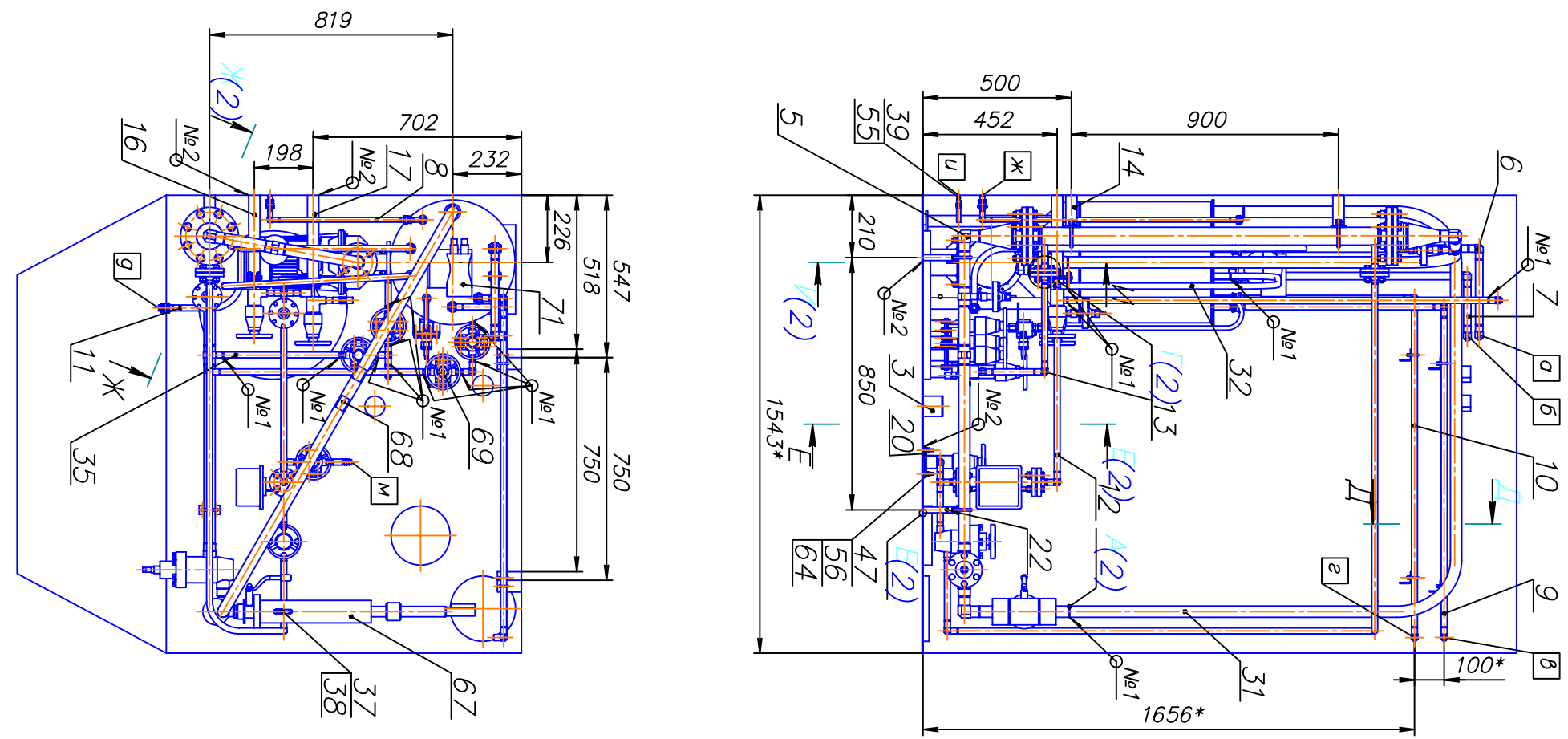


Таблица патрубков

Обозн.	Наименование	Ду, мм
а	Подача ЖРО	20
б	Вакуум	20
в	Подача кислоти	15
г	Подача воды	15
д	Подача реагентов	15
е	Отвод фильтрата	15
ж	Воздух для барфолдига	15
з	Вода для промывки Рн-электрода	15
и	Выдача концентрата	15
к	Выдача концентрата	15
л	Слив концентрата	15
м	Слив фильтрата	15

Техническая характеристика

1. Установка предназначена для очистки альфа-содержащих ЖРО завода радиоактивных изотопов.
2. Производительность по фильтрату, л/ч, макс 30.
3. Режим отвода фильтрата непрерывный.
4. Режим выдачи концентрата периодический.
5. Давление рабочее концентрата, МПа 0,22.
6. Давление рабочее фильтрата, МПа 0,2.
7. Давление расчетное, МПа 0,25.
8. Давление пробное, МПа 0,35.
9. Температура рабочая, °С от плюс 20 до плюс 50.
10. Температура в отмычных средах °С макс плюс 90.
11. Характеристика рабочей среды:
 - радиационно-опасная, химически активная;
 - класс опасности по ГОСТ 12.1.007–76 1;
 - группа радиационной опасности по НРБ–99/2009 горючесть, пожароопасность по ГОСТ 12.1.044–89 взрывоопасность по ИСО 51330.11– нет;
12. Класс безопасности по НП–016–05 4.
13. Характеристика насоса Lowara SO 500/30
 - подача, м³/ч 10,0;
 - напор, м вод.ст 21;
 - мощность электродвигателя, кВт 3,0;
14. Рабочий объем аппарата–осадителя, л 60,0;
15. Вид климатического исполнения/тип атмосферы по ГОСТ 15150–69 УХЛ4/Л1.
16. Основной конструкционный материал:
 - корпуса фильтра, аппарата – осадителя, трубопроводов и опор сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632–72.
17. Назначенный срок службы, лет 30.
18. Масса, кг не более 235.
19. Размещение – камера 305 прорвой технологической цепочки “Н”.

Технические требования

1. Изготовление, испытание, приемку и маркировку выполнять согласно ОСТ 95 10439–2002.
2. Требования к материалу по ОСТ 95 10439–2002.
3. Требования к сварке по ОСТ 95 10440–2002 и ОСТ 95 10441–2002.
4. Требования к контролю сварных соединений по ОСТ 95 39–2002.
5. Поступившие на сборку узлы и детали должны быть промаркированы согласно ГОСТ 2.314–68.
6. Детали перед сборкой под сварку и сварные соединения фильтра и трубопроводов стилиоскопировать. Места стилиоскопирования указываются контролером ОТК.
7. Сборка установок производится из монтажных сборочных единиц внутри камеры.
8. Под аппарат–осадитель подложить лист толщиной равной наладному листу, предназначенному для заделки отверстия от вертикального транспорта. Лист приварить к стилиоскопикамере, а аппарат–осадитель приварить к этому листу в трех точках.
9. Параметры шероховатости поверхности фильтра, рам и трубопроводов в состоянии поставки должны соответствовать указанным в спецификации.
10. Провести гидравлические испытания водой давлением 0,35 МПа в течение 10 мин.
11. После проведения гидравлических испытаний наружные и внутренние поверхности установок осушить сжатым воздухом.