



Штуцер	Назначение	Д у
а	Вход пульпы	70
б	Выход пульпы	50
в	Вход сжатого воздуха (вакуума)	50
г	Сброс сжатого воздуха	50
д	Подача сжатого воздуха	20
е	Вакуум от эжектора	50

Номер сварного соединения	N 1
Категория сварного соединения по ОСТ9539	III
Визуальный и измерительный контроль, %	100
Послойный визуальный контроль, %	100

Исполнение	Рис.	Применяемость
2М2.257.00.000СБ	1	АГ-8301/2
2М2.257.00.000-01СБ	2	АГ-6701/3

1. Производительность по воде, м ³ /час	12
2. Перекачиваемая среда	Монокоррозионная, радиоактивная.
3. Плотность перекачиваемой пульпы, т/м ³	1,35
4. Рабочий газ	сжатый воздух
давление, МПа (кгс/см ²)	1,2 (12)
давление, МПа (кгс/см ²) рабочее	0,6 (6)
разрежение, мм, МПа (кгс/см ²)	0,03 (0,3)
5. Температура среды, °С	5... 80.
6. Группа оборудования по РД 95.1054-1	4
7. Класс безопасности по НП-016-2000 –	ЭН
8. Основной материал	сталь 12Х18Н10Т
	ГОСТ 5632

1. Лицензия на право выполнения проектов для ядерно и радиационно опасных производств рег. № ОН-11/12-15-0507 от 06.09.2007г. выдана Сибирским окружным Госатомнадзором России. Срок действия – 5 лет
2. Изготовление, приемку, монтаж, эксплуатацию и ремонт производить в соответствии с ОСТ 95.10439 и 2М257.00.00ТО.
3. Качество и свойства основных и сварочных материалов подтверждать сертификатами с проверкой на стойкость против МКК по методу АМ ГОСТ 6032, кроме узлов поз.7
4. Сварка ручная аргонодуговая. Сварку производить согласно ОСТ 95.10441. Сварочная проволока СВО1Х19Н9 ГОСТ 2246.
5. Контроль качества и приемку сварных соединений производить по ОСТ 95.39. Категория сварного соединения, методы и объем контроля – согласно таблице 1.
6. Усиление сварного шва эксплуатационных вставок выполнять в пределах $\pm 0,5$.
7. Резьбовые соединения смазать смазкой ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068
8. Прокладку поз. 17 приклеить к фланцу секции поз. 5 клеем 88Н ТУ38-1051061.
9. Обратный клапан поз. 8 и камеру поз.1 испытать на прочность и герметичность гидравлическим давлением 1,25МПа (12,5кг/см²).
10. Обвязку насоса и воздухораспределителя выполнять по отдельному проекту.
11. Размеры для справок
- 12.*** Указано для АГ-8301/2, уточняется при монтаже.
- 13.*** Указано наибольшее количество по окончании работ.
14. Лист утверждения см. 2М2.257.00.000ТО.

12.** Указано для отд.67 цеха №1, уточняется при монтаже:
наибольшее количество по достижению дна емкости.
Остальные технические требования для исполнения 1

[illegible]