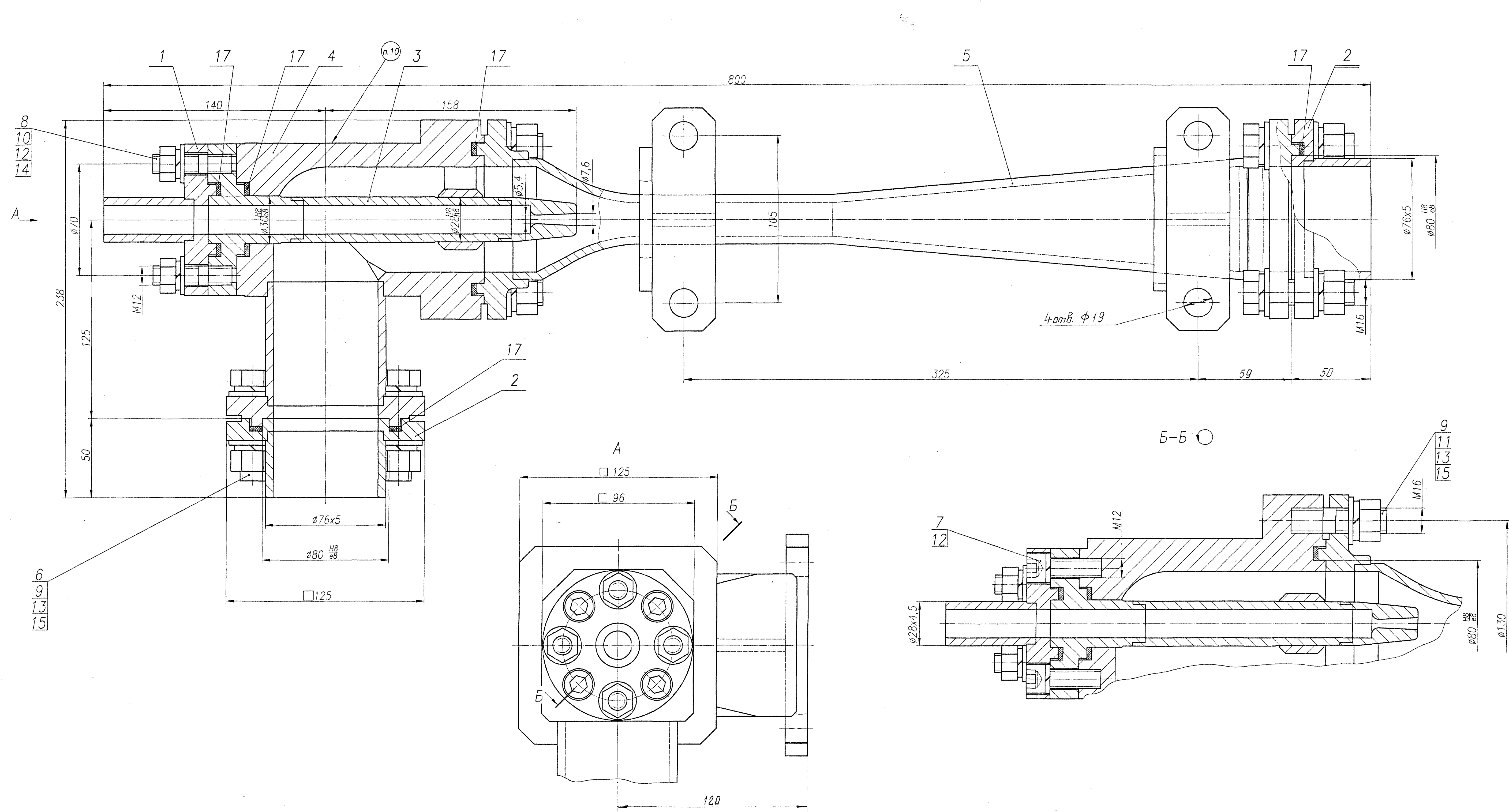


[illegible]

Техническая характеристика

1 Рабочая и эжектируемая среда –воздух, не содержащий твердых частиц. Класс загрязненности воздуха не выше 14 по ГОСТ 17433–80.	
2 Номинальное давление рабочей среды (атм), МПа(кгс/см <sup>2</sup> ).....0,5(5)	
3 Температура рабочей среды, °С.....20 – 35	
4 Температура эжектируемой среды °С.....20 – 50	
5 Номинальное расчетное давление эжектируемой среды (атм), МПа(кгс/см <sup>2</sup> ).....0,074(0,74)	
6 Номинальное вакуумное давление (атм), МПа(кгс/см <sup>2</sup> ).....0,005(0,05)	
7 Номинальная производительность, м <sup>3</sup> /мин.....1	
8 Коэффициент эжекции.....0,9	

Технические требования

- 1 Размеры для справок.
- 2 На изделие распространяются требования документа "Специальные условия поставки оборудования, приборов, материалов и изделий для объектов атомной энергетики".
- 3 Предприятие-изготовитель должно провести входной контроль качества материалов, используемых при изготовлении изделия.
- 4 Перед сборкой сопрягаемые поверхности изделий должны быть аккуратно очищены и обезжирены.

5 Уплотнительные канавки фланцевых соединений равномерно заполнять материалом ФУМ-В 2х8 по п.17 в два слоя со смещением стыков на  $180^\circ \pm 30^\circ$ . Пропуск и загиб уплотнительного материала в канавке не допускается.

6 Вмятины и заусеницы на поверхности резьбы крепежных изделий не допускаются.

7 Затяжку крепежных изделий поз.б...9 производить до соприкосновения сопрягаемых поверхностей соединяемых узлов. Гайки затягивать равномерно-без перекосов совмещаемых деталей. Применение удлинителей к гаечным ключам не допускается.

8 Эжектор в сборе испытать пневматическим давлением  
 $P_{исп.}=0,1 \text{ МПа}$  ( $1 \text{ кгс/см}^2$ ).

9 В технической характеристике приведены расчетные номинальные технические данные при температуре рабочей среды 27С и окружающей среды 37С. На заводе-изготовителе при отклонении фактических параметров от параметров, приведенных на чертеже более чем на 10%, проводится коррекция геометрических параметров сопла пз.3 и его положения в приемной камере.

10 Маркировать Т,Ч,Н, давление рабочей среды, производительность, дату изготовления шрифтом 5 Пр.3 ГОСТ 26.020-80 по нормам завода-изготовителя.

11 Метод консервации определяется заводом-изготовителем и должен соответствовать ГОСТ 9.014-78. Расконсервацию эжектора необходимо производить непосредственно перед использованием его на месте эксплуатации. При расконсервации удалить оберточный материал и при необходимости смазку с наружных поверхностей путем протирания сухой ветошью.

12 Упаковку выполнять в соответствии с категорией КУ-2 и средними условиями транспортирования (С) по ГОСТ 23170-87 по нормативным документам предприятия-изготовителя.

Срок защиты (хранения) — не менее двух лет.  
Условия хранения — 5 (ОЖ 4) ГОСТ 15150-69.

13 Транспортирование изделия можно осуществлять любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов и техническими

Вид и тип транспортной тары выбирается заводом-изготовителем. Транспортирование должно обеспечивать сохранность форм, размеров и товарного вида изделия при возможных перегрузках в пути следования до объекта назначения.

Условия транспортирования:  
- в части воздействия климатических факторов - по группе условий хранения 8 (ОЖ 3) ГОСТ 15150-69;

— в части воздействия механических факторов — средние (С) по ГОСТ 23170-87.

15 Остальные технические требования по ОСТ 95.227-92.