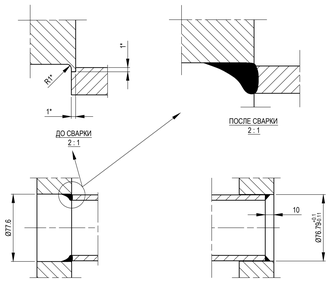
E ВХОД / ВЫХОД ТРУБКИ, 1-ая СЕКЦИЯ



* - СМ. ПРИМ. 1

ПРИМЕЧАНИЕ :

1. ТРУБКИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРИВАРЕНЫ К ТРУБНОЙ РЕШЕТКЕ ПРОЧНЫМ ШВОМ И СВАРКА ДОЛЖНА ВЫПОЛНЯТЬСЯ КАК МНОГОПРОХОДНАЯ . УЗЛЫ СВАРКИ РАЗРАБАТЫВАЮТСЯ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ .
2. ТОЛЬКО ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕШЕТКИ НА ВХОДЕ

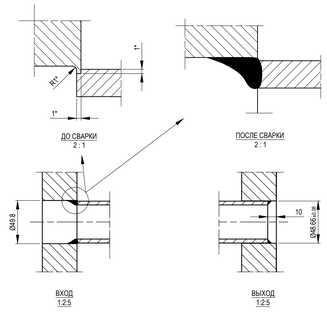
   СВАРНЫЕ ШВЫ ТРУБОК К ТРУБНОЙ РЕШЕТКЕ НА ВХОДЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПОЛНО -ПРОВАРНЫМИ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ЗАЩИТНОГО ГАЗА С ОБРАТНОЙ СТОРОНЫ.

   ПРОЧНОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ ТРУБОК НА ВХОДЕ ДОЛЖНА БЫТЬ ПОДТВЕРЖДЕНА ПРИ АТТЕСТАЦИИ ПРОЦЕДУРЫ СВАРКИ ИСПЫТАНИЕМ НА ВЫТЯГИВАНИЕ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ НОРМ.

   МИНИМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА СВАРНОГО ШВА ТРУБОК ДОЛЖНА БЫТЬ КАК МИНИМУМ РАВНО НОМИНАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЕ СТЕНКИ ТРУБКИ . МИНИМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА ШВА ДОЛЖНА БЫТЬ ПОДТВЕРЖДЕНА ВЫПОЛНЕНИЕМ СЕЧЕНИЯ ПРОБНОГО СВАРНОГО ШВА .
3. ТОЛЬКО ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕШЕТКИ НА ВЫХОДЕ

   ОСТАТОЧНЫЙ ЗАЗОР МЕЖДУ ТРУБНОЙ РЕШЕТКОЙ И ТРУБКОЙ ДОЛЖЕН БЫТЬ ЗАКРЫТ НЕБОЛЬШОЙ РАЗВАЛЬЦОВКОЙ ПОСЛЕ СВАРКИ . ОТВЕРСТИЯ В ТРУБНОЙ РЕШЕТКЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ВЫПОЛНЕНЫ С МИНИМАЛЬНЫМИ ДОПУСКАМИ ДЛЯ МИНИМИЗАЦИИ ХОЛОДНОЙ ДЕФОРМАЦИИ ТРУБОК . ОТВЕРСТИЯ В ТРУБНОЙ РЕШЕТКЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ СЛЕГКА ЗАКРУГЛЕНЫ С ОБРАТНОЙ СТОРОНЫ .

F ВХОД / ВЫХОД ТРУБКИ, 2-ая СЕКЦИЯ



* - СМ. ПРИМ. 1

ПРИМЕЧАНИЕ :

1. ТРУБКИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРИВАРЕНЫ К ТРУБНОЙ РЕШЕТКЕ ПРОЧНЫМ ШВОМ И СВАРКА ДОЛЖНА ВЫПОЛНЯТЬСЯ КАК МНОГОПРОХОДНАЯ . УЗЛЫ СВАРКИ РАЗРАБАТЫВАЮТСЯ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ .
2. ТОЛЬКО ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕШЕТКИ НА ВХОДЕ

   СВАРНЫЕ ШВЫ ТРУБОК К ТРУБНОЙ РЕШЕТКЕ НА ВХОДЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПОЛНО -ПРОВАРНЫМИ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ЗАЩИТНОГО ГАЗА С ОБРАТНОЙ СТОРОНЫ.

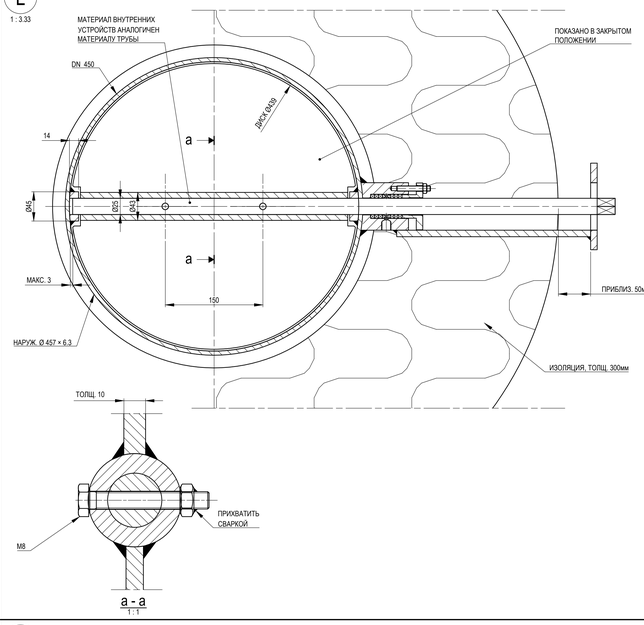
   ПРОЧНОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ ТРУБОК НА ВХОДЕ ДОЛЖНА БЫТЬ ПОДТВЕРЖДЕНА ПРИ АТТЕСТАЦИИ ПРОЦЕДУРЫ СВАРКИ ИСПЫТАНИЕМ НА ВЫТЯГИВАНИЕ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ НОРМ .

   МИНИМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА СВАРНОГО ШВА ТРУБОК ДОЛЖНА БЫТЬ КАК МИНИМУМ РАВНО НОМИНАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЕ СТЕНКИ ТРУБКИ . МИНИМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА ШВА ДОЛЖНА БЫТЬ ПОДТВЕРЖДЕНА ВЫПОЛНЕНИЕМ СЕЧЕНИЯ ПРОБНОГО СВАРНОГО ШВА .
3. ТОЛЬКО ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕШЕТКИ НА ВЫХОДЕ

   ОСТАТОЧНЫЙ ЗАЗОР МЕЖДУ ТРУБНОЙ РЕШЕТКОЙ И ТРУБКОЙ ДОЛЖЕН БЫТЬ ЗАКРЫТ НЕБОЛЬШОЙ РАЗВАЛЬЦОВКОЙ ПОСЛЕ СВАРКИ . ОТВЕРСТИЯ В ТРУБНОЙ РЕШЕТКЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ВЫПОЛНЕНЫ С МИНИМАЛЬНЫМИ ДОПУСКАМИ ДЛЯ МИНИМИЗАЦИИ ХОЛОДНОЙ ДЕФОРМАЦИИ ТРУБОК . ОТВЕРСТИЯ В ТРУБНОЙ РЕШЕТКЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ СЛЕГКА ЗАКРУГЛЕНЫ С ОБРАТНОЙ СТОРОНЫ.

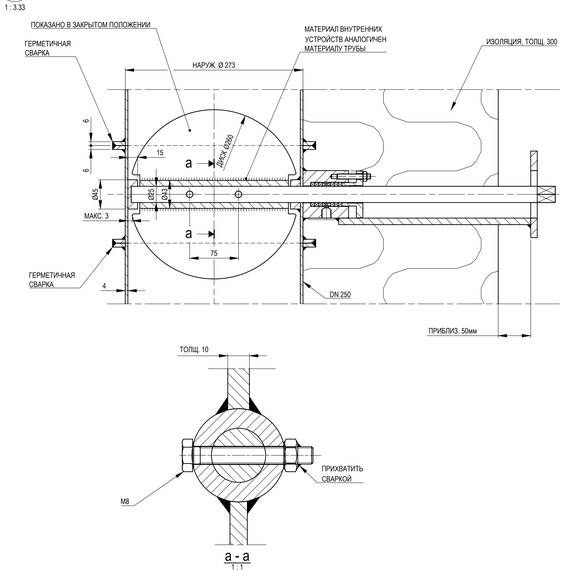
L ЗАСЛОНКА ОСНОВНОЙ ТРУБЫ ВЫХОДА ГАЗА

1 : 3.33



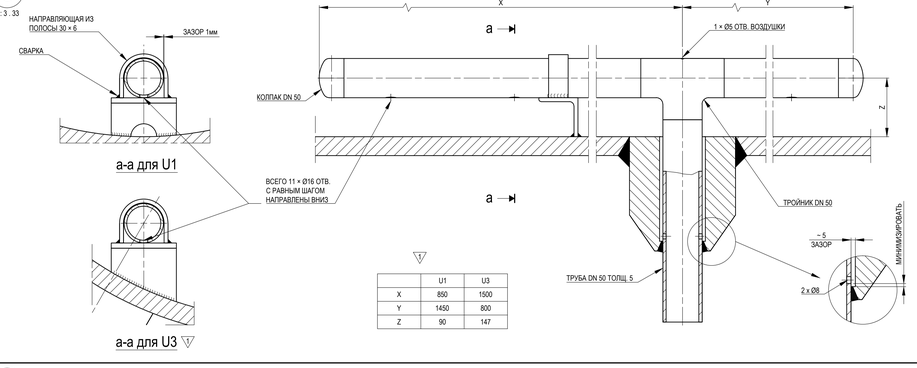
M ЗАСЛОНКА БАЙПАСА

1 : 3.33



G РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ ПЕРИОДИЧЕСКОЙ ПРОДУВКИ / ПАРА, 1-ая СЕКЦИЯ

1 : 3 . 33



▽

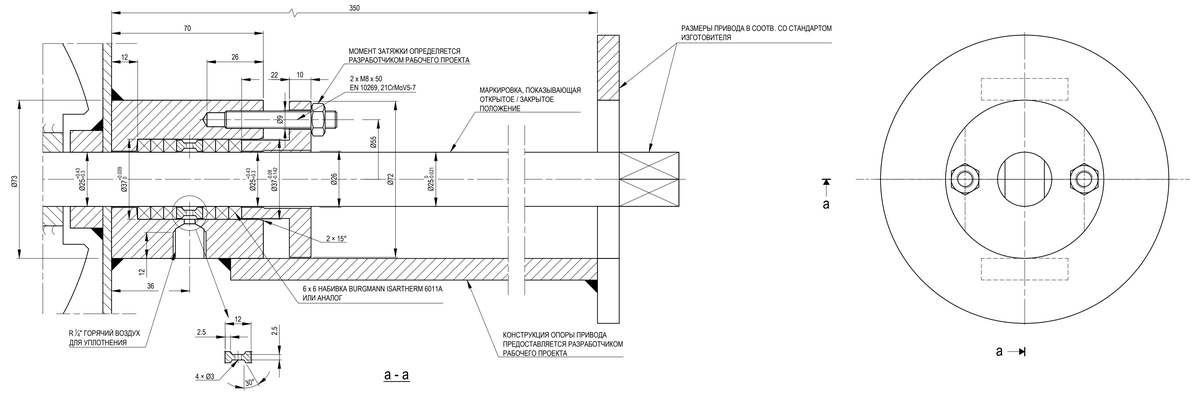
	U1	U3
X	850	1500
Y	1450	800
Z	90	147

J

УДАЛЕНО ▽

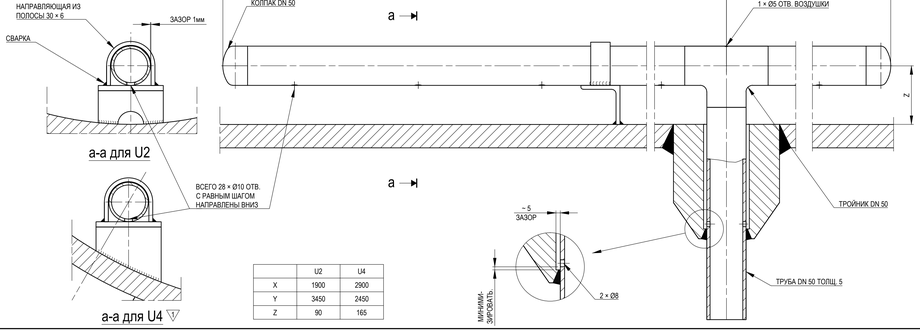
N УЗЕЛ САЛЬНИКОВОГО УПЛОТНЕНИЯ

1 : 1



H РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ ПЕРИОДИЧЕСКОЙ ПРОДУВКИ / ПАРА, 2-ая СЕКЦИЯ

1 : 3 . 33

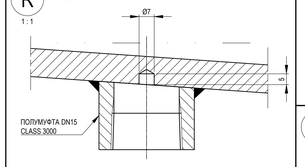


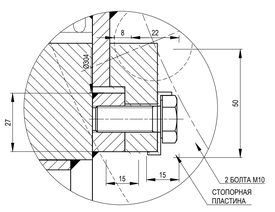
▽

	U2	U4
X	1900	2900
Y	3450	2450
Z	90	165

R ТЕРМОПАРА T1

1 : 1

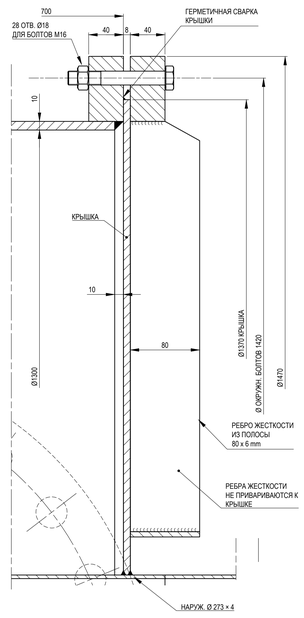




УЗЕЛ "V"

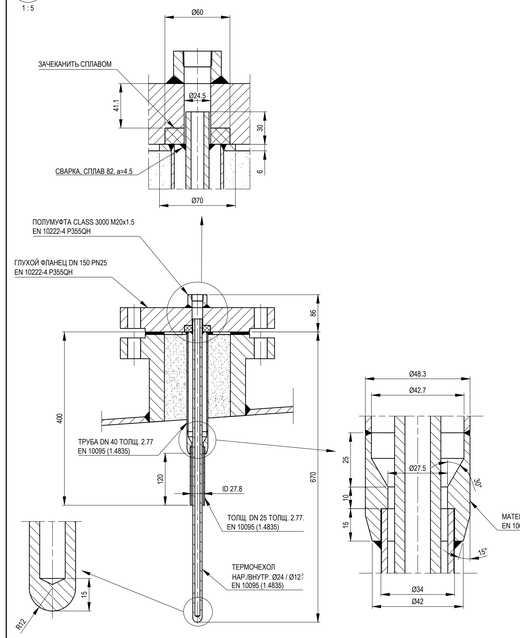
O УЗЕЛ ФЛАНЦА КРЫШКИ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЙ КАМЕРЫ НА ВЫХОДЕ

1 : 2.5



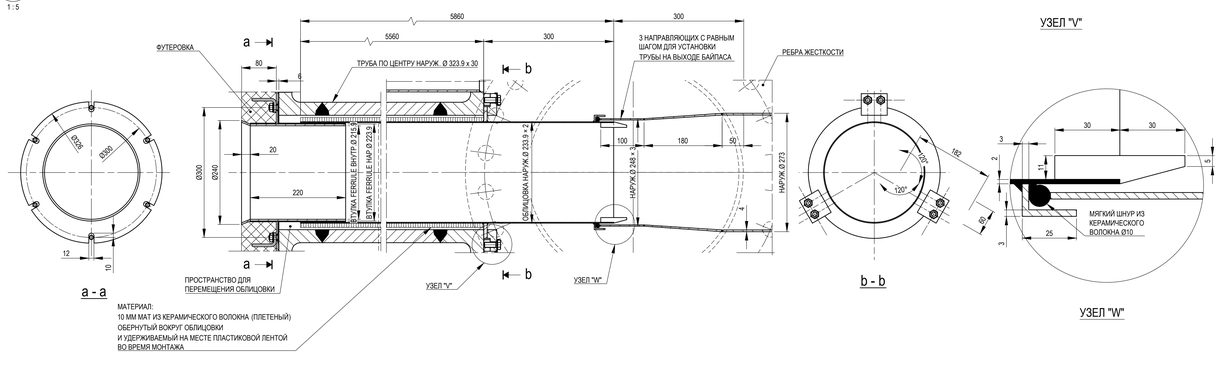
Q ТЕРМОЧЕХОЛ T2

1 : 5



K ВХОД / ВЫХОД ТРУБЫ ПО ЦЕНТРУ, 2-ая СЕКЦИЯ

1 : 5



УЗЕЛ "W"

ПРИМЕЧАНИЯ

1. РАЗМЕРЫ УКАЗАНЫ ОРИЕНТИРОВОЧНО. ДОПУСКИ И ЗАЗОРЫ ДОЛЖНЫ СОБЛЮДАТЬСЯ .
2. ВСЕ ДЕТАЛИ УЗЛА БАЙПАСА ПО ЦЕНТРУ, ВКЛЮЧАЯ ВАЛЫ ЗАСЛОНОК, ВЫПОЛНЯЮТСЯ ИЗ EN10095 (1.4835), ОСТАЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ИЗ EN10028-2 16Mo3.
3. ВСЕ ДЕТАЛИ УЗЛА ЗАСЛОНКИ ОСНОВНОЙ ТРУБЫ ВЫХОДА ГАЗА ВЫПОЛНЯЮТСЯ ИЗ EN 10028-2 16Mo3
4. РАСЧЕТНОЕ ДАВЛЕНИЕ ДЛЯ ПЛОСКОЙ СТЕНКИ БАЙПАСА 40 мбар. ТОЛЩИНА ПЛОСКОЙ СТЕНКИ УКАЗАНА ПРЕДВАРИТЕЛЬНО И ПРОЕКТИРУЕТСЯ ОКОНЧАТЕЛЬНО РАЗРАБОТЧИКОМ РАБОЧЕГО ПРОЕКТА .
5. ИЗОЛЯЦИЯ ВОКРУГ САЛЬНИКОВЫХ УЗЛОВ ВЫПОЛНЯЕТСЯ СЪЕМНОЙ .
6. ЗАСЛОНКИ СНАБЖАЮТСЯ АВТОМАТИЗИРОВАННЫМ ПРИВОДОМ . РУКОЯТКА ДЛЯ РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ ДОЛЖНА БЫТЬ СНАБЖЕНА ЗАПОРНЫМ УСТРОЙСТВОМ , ПОЗВОЛЯЮЩИМ ФИКСИРОВАТЬ ЗАСЛОНКУ С ШАГОМ МАКС . 5°.
7. ВСЕ БОЛТОВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ВНУТРЕННИХ УСТРОЙСТВ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЙ КАМЕРЫ ФИКСИРУЮТСЯ С ПОМОЩЬЮ СТОПОРНОЙ ПЛАСТИНЫ .

ССЫЛОЧНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ТЕКСТ	ДОК. №
1-ый КОТЕЛ-УТИЛИЗАТОР. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	WHB53102-1 RU

HALDOR TOPSØE

Information contained herein is confidential; it may not be used for any purpose other than for which it has been issued, and may not be used by or disclosed to third parties without written approval of Haldor Topsøe A/S.

REV.	DESCRIPTION	DATE	DRAWN	CHKD.	APPD.
1	Изменено как указано	30-NOV-2015	MIAM	/	/
0	First Issue / Первая редакция	21-JUL-2015	SHPR / RSI	DESH	KW

ЯНОС Мокрый катализ 2

1-ый котел-утилизатор
Чертеж узлов

DWG. SIZE A0 | SCALE См. ЧЕРТЕЖ | ITEM NO. E 102

DOCUMENT ID S-05244 | JOB NO. L7 | DOCUMENT NUMBER WHB53102-3 RU | REV. 1 (A)