

[illegible]

| | | |
|---|--|---------------------|
| Давление, МПа (кгс/см ²) изб. | рабочее (расчетное) | 2,5 (25) |
| | пробное | 4,9 (49) |
| Температура, °С | расчетная стенки труб змеевика | 470 |
| | расчетная фланцев | 310 |
| | средняя самой холодной пятидневки | минус 34 |
| Характеристика рабочей среды | токсичность по ГОСТ 12.1.005 | 3 |
| | категория взрывоопасности смеси по ГОСТ Р 51330.11 | II А |
| | группа взрывоопасности смеси по ГОСТ Р 51330.11 | T3 |
| | воспламеняемость по ГОСТ 12.1.044 | ЛВЖ, ГГ |
| Состав среды | | отбензиненная нефть |
| Материал змеевика | | 15Х5М-У |
| Прибавка на коррозию, мм | | 3 |
| Расчетный срок службы змеевика, часов (лет) | | 100 000 (12,5) |

1. Изготовление и приемка змеевика в соответствии с требованиями РД 26–02–80–88 “Змеевики сварные для трубчатых печей. Требования к проектированию, изготовлению и поставке”, ОАО “ВНИИНЕФТЕМАШ”, второе издание, 2007 г.
2. При заказе труб оговорить следующие требования:
 - трубы должны быть испытаны гидравлически;
 - трубы должны термообработаны и очищены от окислы;
 - трубы должны быть подвергнуты контролю макроструктуры и дефектоскопии неразрушающим методом;
 - трубы должны пройти все обязательные испытания в соответствии с ГОСТ.
3. Сварные швы змеевиков по ГОСТ 16037.
4. Подготовку кромок под сварку выполнять механическим способом.
5. Сварка при температуре окружающего воздуха ниже 0 °C не допускается.
6. Сварку выполнять ручным электродуговой способом электродами типа Э–10Х5МФ ГОСТ 9467. Рекомендованная марка – Е5АВ ОК 76.35.
7. Завод–изготовитель разрабатывает и согласовывает в соответствии с действующей НТД технологию сварки, с указанием типа и марки применяемых электродов, режимов термообработки.
8. После выполнения сварки сварные швы термообработать и измерить твердость сварного шва.
9. Все сварные швы змеевика подвергнуть радиографическому контролю по ГОСТ 7512.
10. Ответные фланцы змеевика должны иметь разделку кромок под сварку в соответствии с присоединяемой трубой, смотри примечания Таблицы штифтов.
11. Конвективный змеевик должен быть гидроиспытан на заводе–изготовителе.
12. На монтажную площадку змеевик поставляется в составе камеры конвекции.
13. После монтажа камеры конвекции произвести гидравлические испытания всего продуктового змеевика на прочность и плотность пробным давлением. После проведения гидроиспытаний воду слить, змеевик просушить воздухом или инертным газом.
14. * – размер для справок.

