

Схема строповки при монтаже (1:75) max 90°

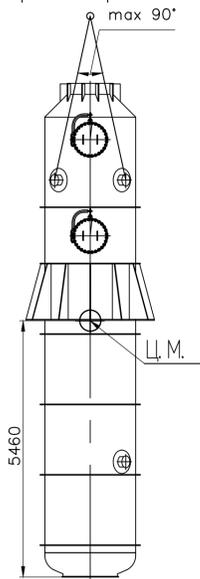


Схема строповки при транспортировке (1:75)

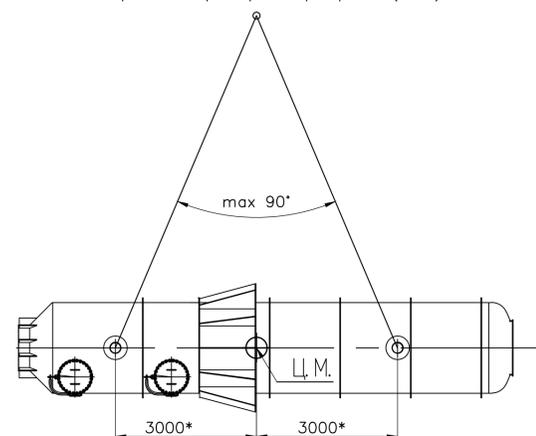


Таблица 1 – Техническая характеристика ТР-401

Наименование		Значение параметров	
Тип печи		Термический реактор	
Тепловая мощность печи (общая), Гкал/ч		3,2	
Давление, МПа(кгс/см²)	Расчетное (изб.)	0,6 (6,0)	
	Рабочее (изб.)	0,045 (0,45)	
	Пробное испытания (изб.)	0,85 (8,5)	
Максимальная температура среды, °С		2000	
Состав дымовых газов, %об.		Зона I реактора	Зона II реактора
		Режим 1/Режим 2	Режим 1/Режим 2
H ₂ S		-/6,69	2,79/7,39
H ₂ O		16,09/24,42	21,62/29,24
N ₂		70,52/41,66	60,44/40,51
O ₂		0,29/-	-/-
SO ₂		0,89/5,16	2,38/6,31
CO ₂		11,07/0,66	7,89/0,64
CO		1,09/0,06	1,04/0,06
COS		-/0,02	0,11/0,04
CS ₂		-/-	0,23/-
H ₂		0,05/0,15	0,14/0,17
S ₂		-/21,13	3,35/15,58
S ₃		-/0,05	0,01/0,06
Плотность дымовых газов, кг/м³		0,208/0,258	0,274/0,280
Количество дымовых газов, кг/час		1880/2820	3045/3550
Температура дымовых газов на выходе, °С		1990/1670	1320
Давление дымовых газов, кгс/см²		0,46	0,38
Прибавка на коррозию, мм		3	
Основной материал	Корпус	09Г2С-12 ГОСТ 5520-79	
	Фланцы, патрубки штуцеров	09Г2С ГОСТ 19281-89	
Внутренние размеры печи по футеровке, м		1,2/10	
Условия эксплуатации	Место установки	Вне помещения	
	Сейсмичность, балл	8	
	Температура максимальная, °С	плюс 36	
	Температура абсолютная	минус 50	
	минимальная, °С		
	Температура наиболее холодной пятидневки, °С	минус 38	
	Ветровой район по СНиП 2.01.07-85	III	

СОГЛАСОВАНО:

Технические требования

- 1 Сварку производить в соответствии с ОСТ 26.260.3-2001 "Сварка в химическом машиностроении. Основные положения".
- 2 Сварные швы контролировать радиографическим или ультразвуковым методом в объеме 100% (подлежат обязательному контролю места сопряжения или пересечения сварных швов).
- 3 Контроль сварных швов на герметичность провести капиллярным методом – смачиванием керосином. Время выдержки сварных швов при испытании 40 мин.
- 4 Результаты всех видов контроля швов сварных соединений должны быть занесены в паспорт реактора.
- 5 Блоки поз. 27-29 обернуть картоном поз. 63.
- 6 Кольцо поз. 14 приварить после укладки блоков поз. 26.
- 7 Лазы поз. 7 на время эксплуатации камеры заложить кирпичом поз. 62 насухо, плотно зачеканить все щели материалом ЛYGX-512 поз. 64 с максимальным коэффициентом уплотнения.
- 8 Перед бетонированием трубки штуцера поз. 6 обернуть бумагой из керамического волокна поз. 65 в 2 слоя.
- 9 Положение центра масс уточняется на заводе-изготовителе.
- 10 * Размеры для справок.
- 11 На поверхности бетона выполнить поперечные швы-надрезы шириной 3 мм и глубиной 20 мм.
- 12 На поверхности бетона выполнить продольный температурный шов шириной 5 мм и глубиной 190 мм.
- 13 Масса реактора дана после сушки.
- 14 Масса реактора с влажным бетоном – 45920 кг.

Изм./Лист	№ докум.	Погр.	Дата	Термический реактор ТР-401 Чертеж общего вида	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					Т	40230	1:25
Пров.					Лист 1	Листов 4	
Н. контр.							
Утв.							

Инв. N подл. Погр. и дата Вых. шиф. N Инв. N губл. Погр. и дата