

## УДОСТОВЕРЕНИЕ О КАЧЕСТВЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СОСУДА

Теплообменник спирального типа 2V-C-1T  
 (наименование сосуда)

Заводской № 23375 изготовлен 2006  
 (дата изготовления)

«Альфа Лаваль Спайрал снк» г. Неверс, Франция “Alfa Laval Spiral snc”, Nevers, France
ОАО «Альфа Лаваль Поток», Королев, Московская обл. Россия ОАО “Alfa Laval Potok”, Korolev, Moscow region, Russia (наименование и адрес изготовителя и поставщика)

### 1. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА И ПАРАМЕТРЫ

Наименование частей сосуда	Горячая сторона	Холодная сторона
Рабочее давление МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	0,3 (3,0)	0,5 (5,0)
Расчётное давление МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	0,3 (3,0)	0,5 (5,0)
Пробное давление испытаний МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	0,43 (4,3)	0,72 (7,2)
Гидравлического		
Пневматическое		
Рабочая температура среды °С	75 -> 43,3	25 -> 50,7
Расчётная температура стенки °С	0 / 80	0 / 80
Мин. допустимая отрицательная температура стенки °С	0	0
Наименование рабочей среды	Пар	Вода
Характеристика рабочей среды:		
Класс опасности	4	4
Взрывоопасность	Нет	Нет
Пожароопасность	Нет	Нет
Прибавка для компенсации коррозии (эрозии) мм	0	0
Вместимость, л (м <sup>3</sup> )	1000	600
Масса пустого сосуда кг	2250	
Максимальная масса заливаемой среды кг	--	
Расчётный срок службы сосуда, лет	10	

## 2. СВЕДЕНИЯ ОБ ОСНОВНЫХ ЧАСТЯХ СОСУДА

Наименование частей сосуда (обечайка, днище, решётка, трубы, рубашка)	Количество, шт.	Размеры, мм			Основной металл		Данные о сварке (пайке)		
		Диаметр (внутренний или наружный)	Толщина стенки	Длина (высота)	Марка	ГОСТ (ТУ)	Способ выполнения соединения (сварка, пайка)	Вид сварки (пайки)	Электроды, сварочная проволока, припой (тип, марка, ГОСТ или ТУ)
Коллектор	1	--	3	1700x340	1.4404 (03X17H13M3)	ГОСТ 5632-72	Сварка	Электродуговая в среде инертного газа	--
Конец листа коллектора	2	--	4	258x155	1.4404 (03X17H13M3)	ГОСТ 5632-72	Сварка	Электродуговая в среде инертного газа	--
Стойка пакета	9	--	10	100x25	1.4404 (03X17H13M3)	ГОСТ 5632-72	Сварка	Электродуговая в среде инертного газа	--
Верхний цилиндрический вытянутый кожух	1	--	4	2900x720	1.4404 (03X17H13M3)	ГОСТ 5632-72	Сварка	Электродуговая в среде инертного газа	--
Нижний цилиндрический вытянутый кожух	1	--	4	2900x420	1.4404 (03X17H13M3)	ГОСТ 5632-72	Сварка	Электродуговая в среде инертного газа	--
Лист для внутреннего канала	1	--	4	2000x700	1.4404 (03X17H13M3)	ГОСТ 5632-72	Сварка	Электродуговая в среде инертного газа	--
Лист для внешнего канала	1	--	4	2000x2300	1.4404 (03X17H13M3)	ГОСТ 5632-72	Сварка	Электродуговая в среде инертного газа	--
Уплотнение	2	--	2	1000x1000	Нитрил	--	--	--	--

### 3. ДАННЫЕ О ШТУЦЕРАХ, ФЛАНЦАХ, КРЫШКАХ И КРЕПЁЖНЫХ ИЗДЕЛИЯХ

Наименование	Кол-во, шт.	Размеры, мм или номер по спецификации	Материал	
			Марка	ГОСТ (ТУ)
Крышка коллектора В	2	213x213x6	1.4404 (03X17H14M3)	ГОСТ 5632-72
Крышка	2	983x983x30	P265 GH (Сталь 20К)	ГОСТ 5520-79
Обод крышки	2	10x10	1.4307 (03X18H11)	ГОСТ 5632-72
Опорная балка	2	605x30x20	1.4404 (03X17H14M3)	ГОСТ 5632-72
Проушина крышки	4	60x60x12	1.4301 (12X18H12)	ГОСТ 5632-72
Труба А3 Ду200	1	Ø219,1x6,35	1.4404 (03X17H14M3)	ГОСТ 5632-72
Труба В2 Ду150	1	Ø168,3x7,11	1.4404 (03X17H14M3)	ГОСТ 5632-72
Труба А1 Ду500	1	Ø508x5	1.4404 (03X17H14M3)	ГОСТ 5632-72
Колено В1 Ду150	1	Ø168,3x7,11 R=152,4	1.4404 (03X17H14M3)	ГОСТ 5632-72
Фланец А1 Ду500	1	PN16	C22.8 (Сталь 20)	ГОСТ 1050-88
Фланец А2 Ду80	1	PN16	C22.8 (Сталь 20)	ГОСТ 1050-88
Фланец А3 Ду200	1	PN16	C22.8 (Сталь 20)	ГОСТ 1050-88
Фланец В1 Ду150	1	PN16	C22.8 (Сталь 20)	ГОСТ 1050-88
Фланец В2 Ду150	1	PN16	C22.8 (Сталь 20)	ГОСТ 1050-88
Вставка А1 Ду500	1	PN16	1.4404 (03X17H14M3)	ГОСТ 5632-72
Вставка А2 Ду80	1	PN16	1.4404ь (03X17H14M3)	ГОСТ 5632-72
Вставка А3 Ду200	1	PN16	1.4404 (03X17H14M3)	ГОСТ 5632-72
Вставка В1 Ду150	1	PN16	1.4404 (03X17H14M3)	ГОСТ 5632-72
Вставка В2 Ду150	1	PN16	1.4404 (03X17H14M3)	ГОСТ 5632-72
Фиксатор зажима	34	Ø9/7.1x15	1.4301 (12X18H12)	ГОСТ 5632-72
Зажим	34	M20x145	A193grB7 (Сталь 35ХМ)	ГОСТ 4543-71