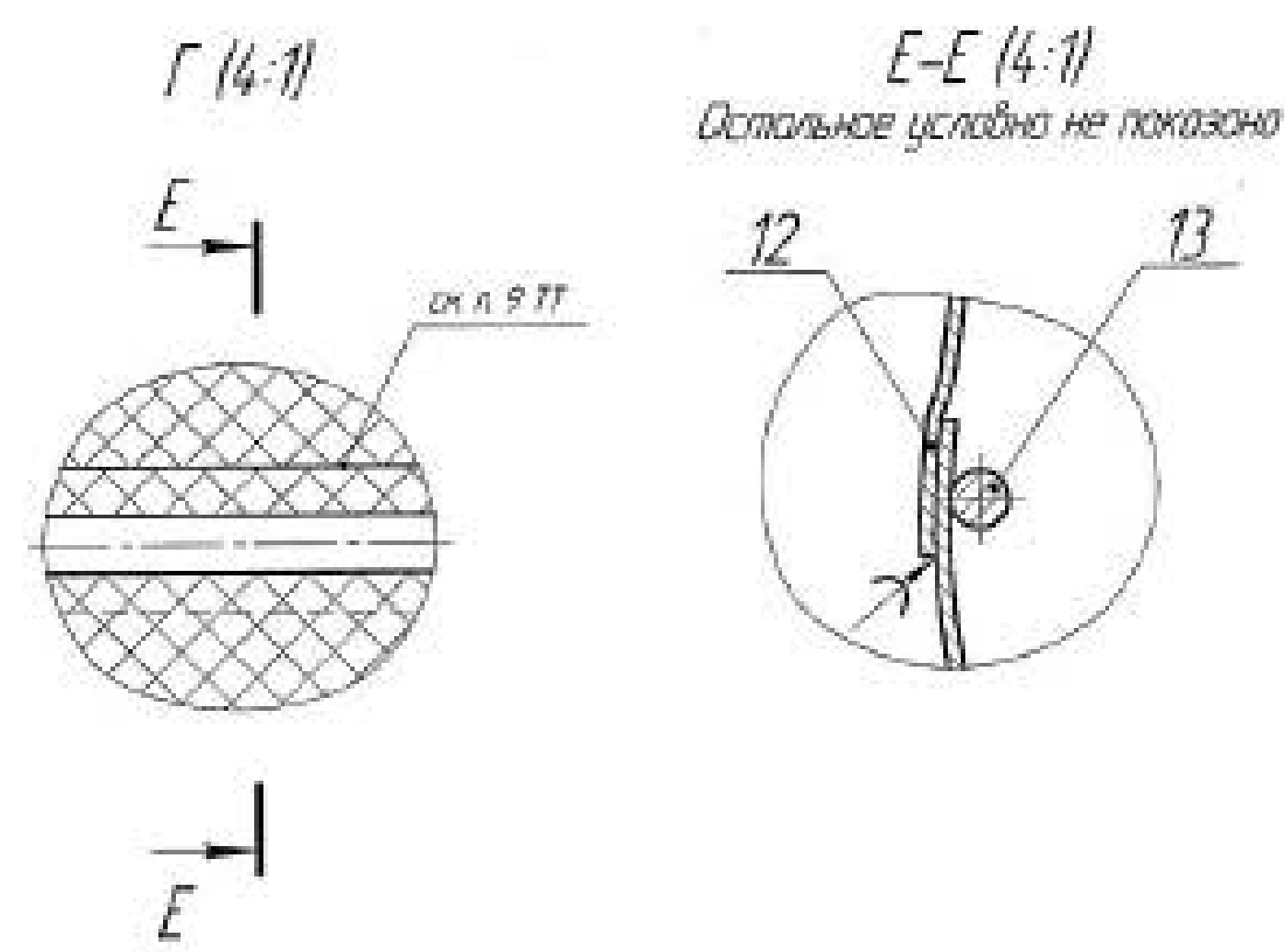
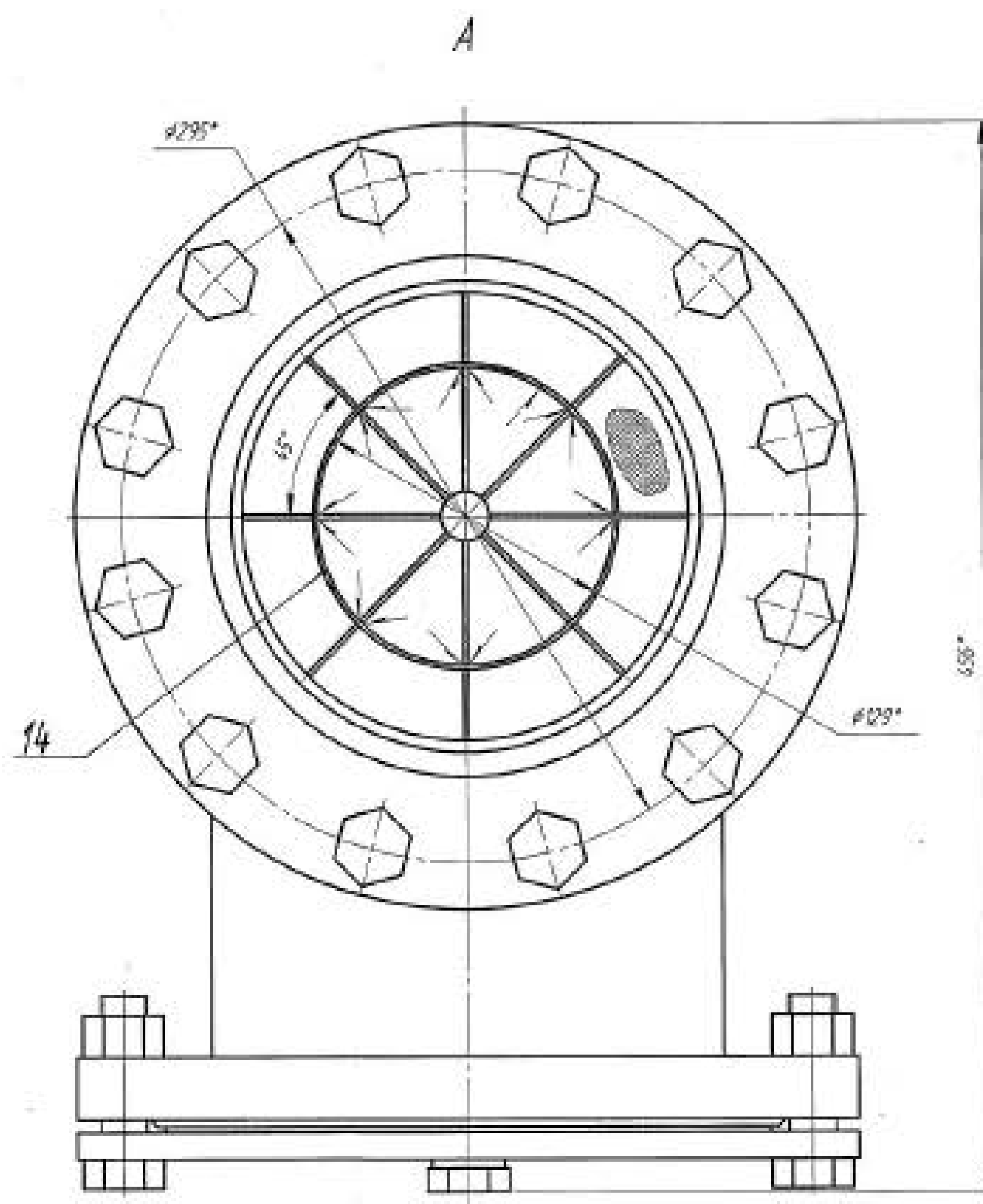
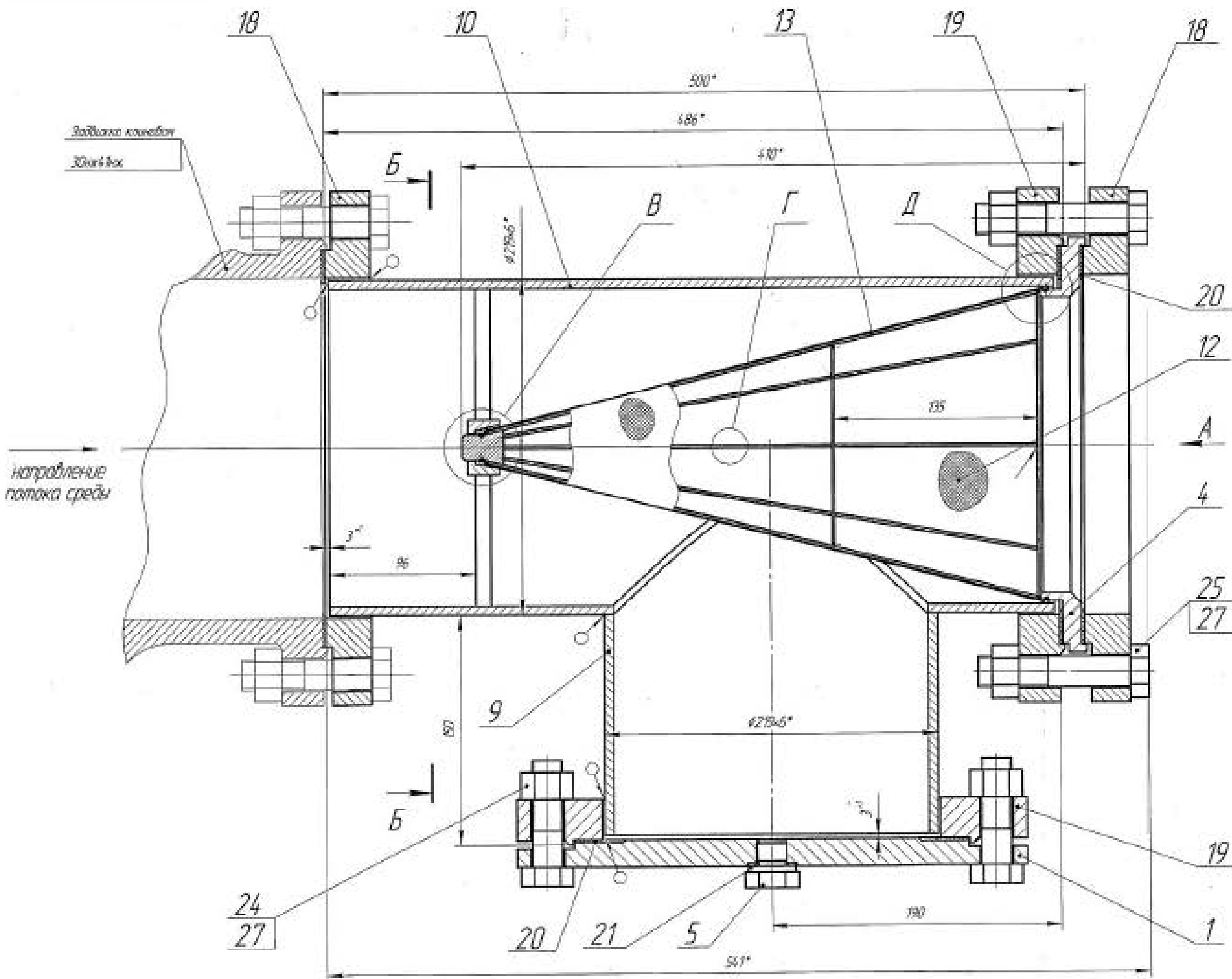


### Техническая характеристика

1. Давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	
рабочее	0,05 (0,5)
расчетное	0,55 (5,5)
2. Температура, °С	
рабочая	плюс 40
максимальная	плюс 170
3. Среда: метанол-сырец	
токсичность	да
пожароопасность	да
взрывоопасность	да
межкристаллитная коррозия	да
класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	3

### Технические требования

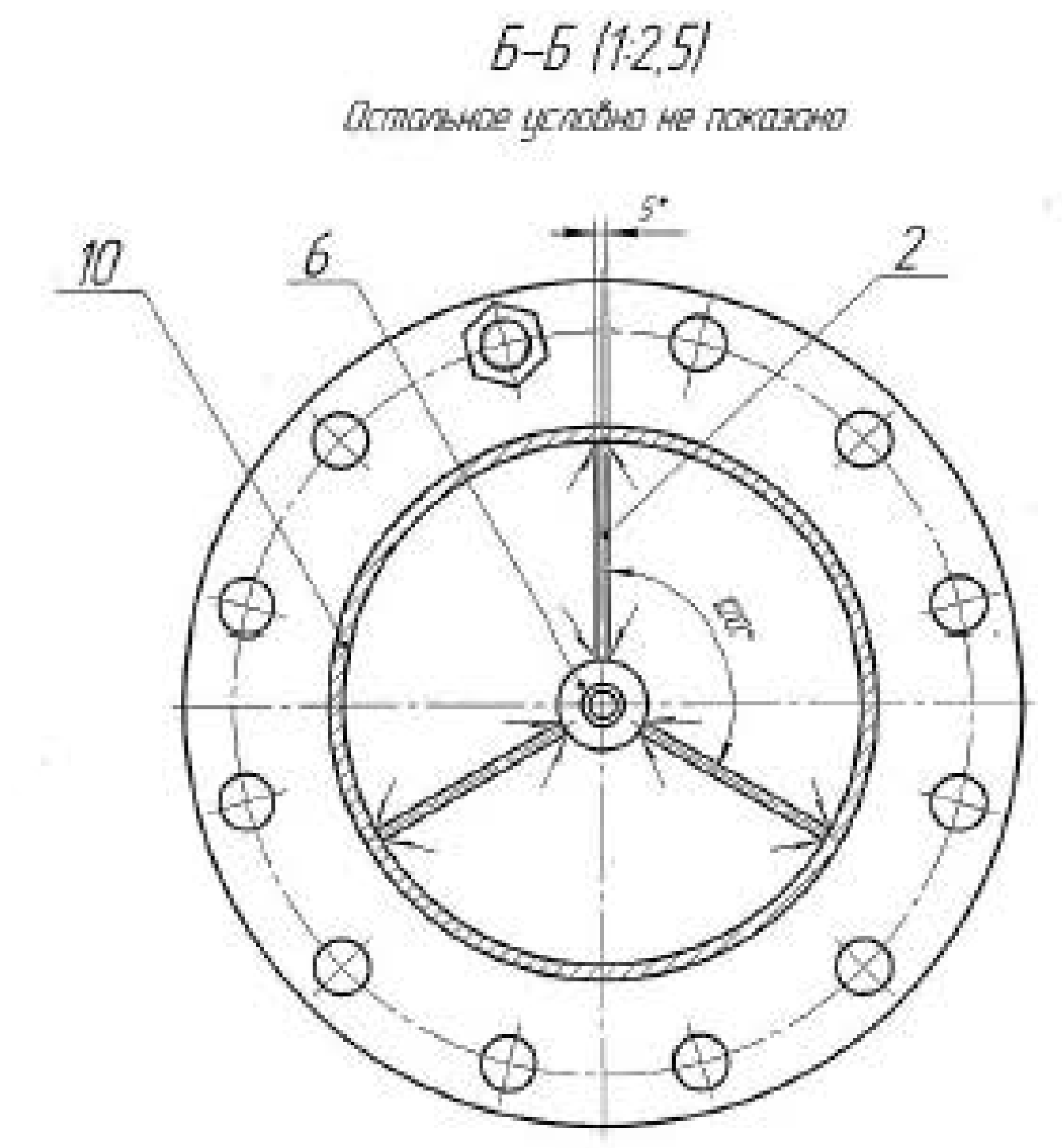
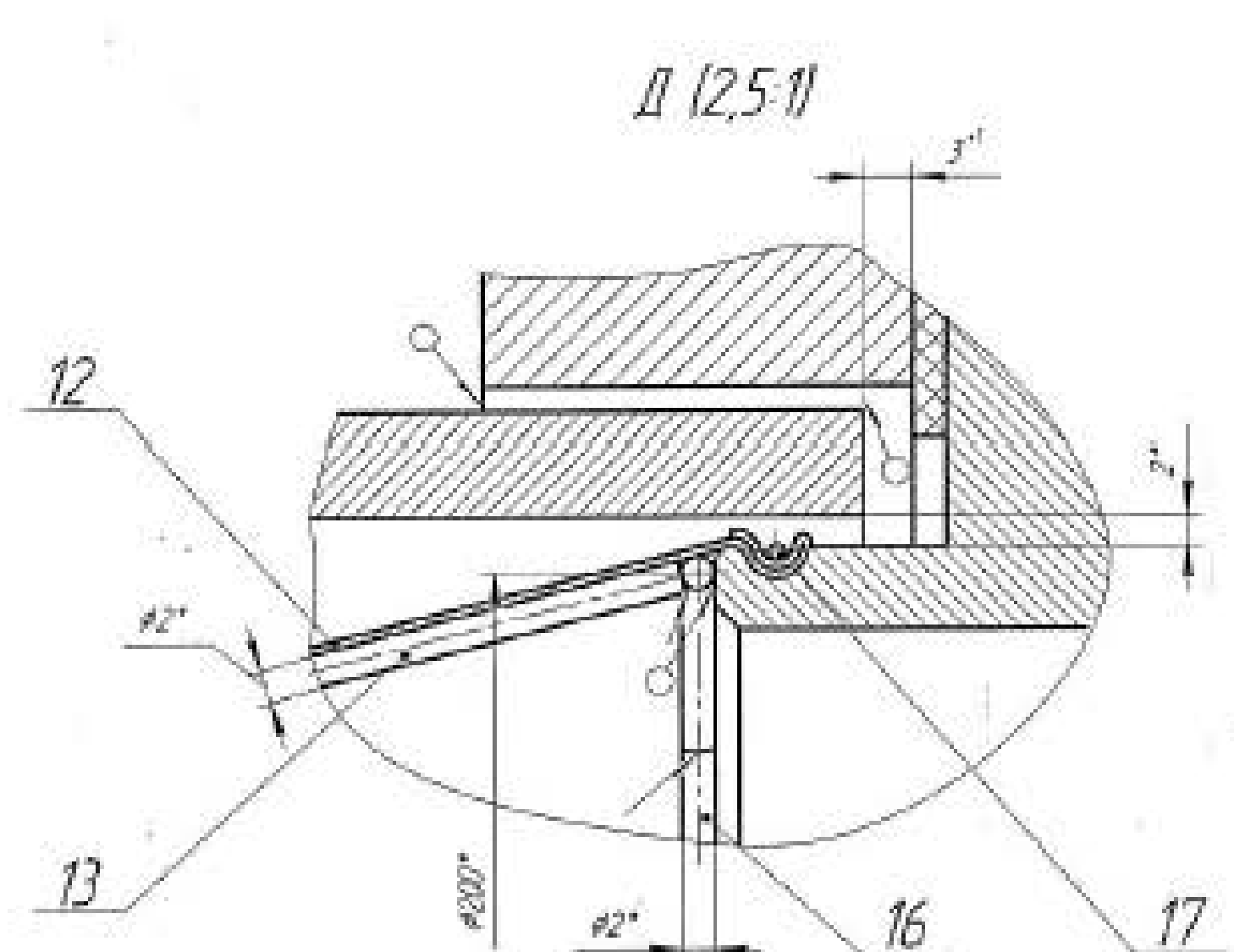
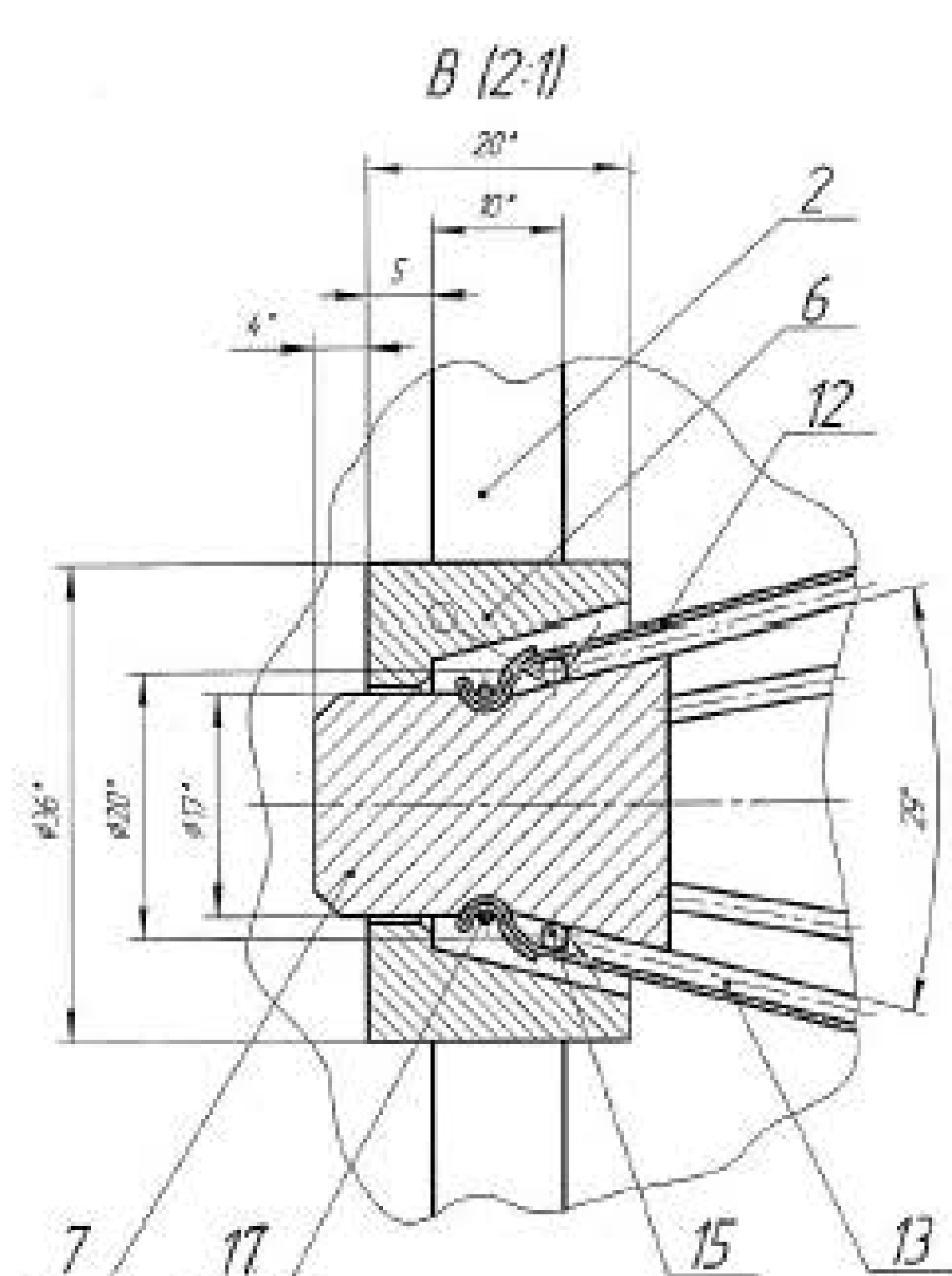
- \* Размеры для справок.
- Общие технические требования к изготовлению, контролю и приемке по ГОСТ 32569-2013
- Произвести гидравлическое испытание фильтра пробным давлением в соответствии с ГОСТ 356-80.
- Сварные швы выполнить по ОСТ 26.260.3-2001
- Паяные соединения по ГОСТ 19249-73.
- Деталь поз.1 изготовить в соответствии с требованиями АТК 24.200.02-90.
- Деталь поз.5 изготовить в соответствии с требованиями ОСТ 26.260.460-99.
- Сварные швы фильтра в местах приварки фланцев должны быть испытаны на стойкость к МЖК по методу АМЧ ГОСТ 6032-2003.
- Допускается выполнение шва другими методами, не ухудшающими качества шва.
- Соединительный шов сетки допускается выполнять с помощью металлических скрепок шагом 15 мм из проволоки  $\phi 0,5$  мм марки 12Х18Н10Т ГОСТ 18143-72.
- Конструкцию фильтра сетчатого поз.12 выполнить по внешнему контуру сварного конусного каркаса.
- При установке фильтрующего элемента зазор не допускается.
- Предусмотреть строповые устройства по ГОСТ 13716-73 для подъема и установки фильтра.
- Материалы сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014 паронит ПОН ГОСТ 481-80.



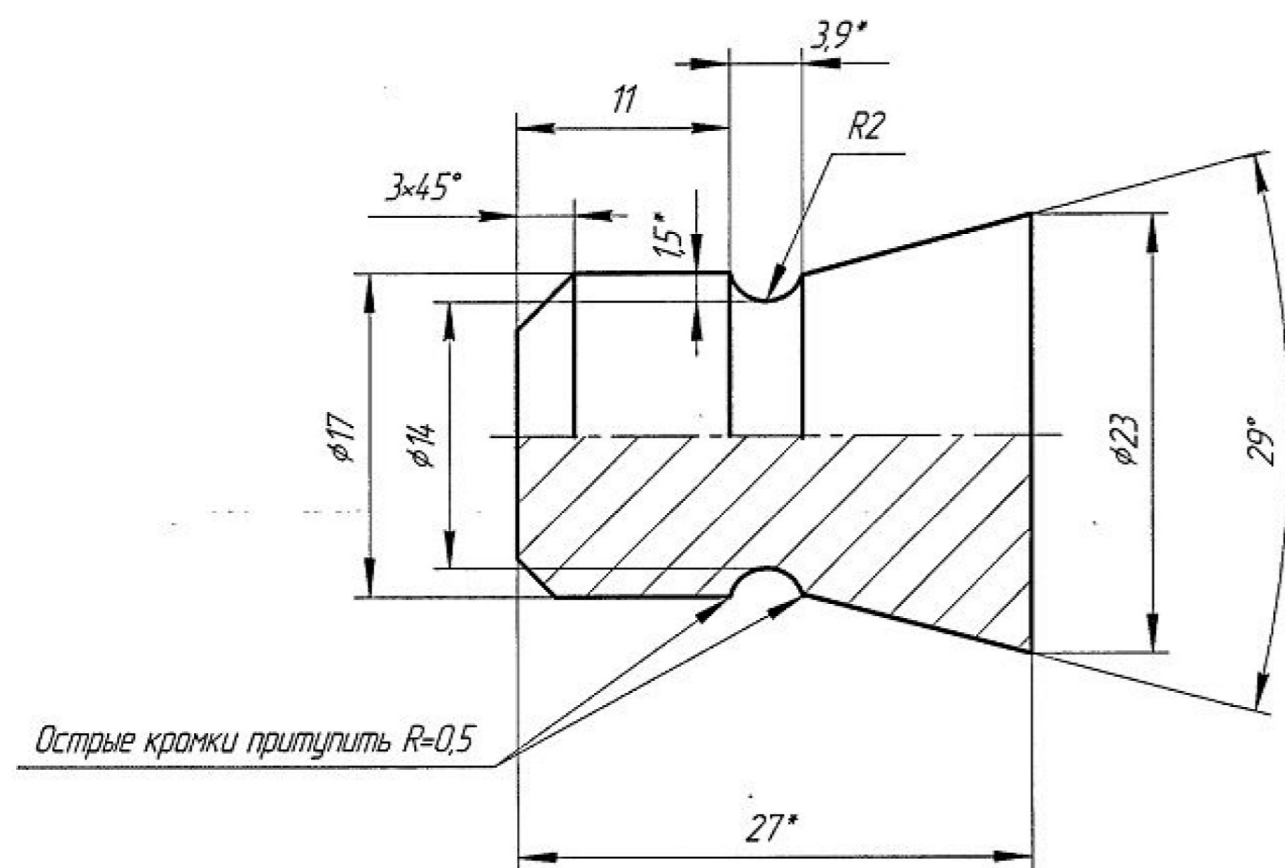
**Техническая характеристика**

1. Давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	
рабочее	0,05 (0,5)
расчетное	0,55 (5,5)
2. Температура, °С	
рабочая	макс. 40
максимальная	макс. 170
3. Среда: металл-среда	
по химическим	да
по коррозионности	да
по биологичности	да
по агрессивности	да
класс опасности по ГОСТ 12 1007-76	3

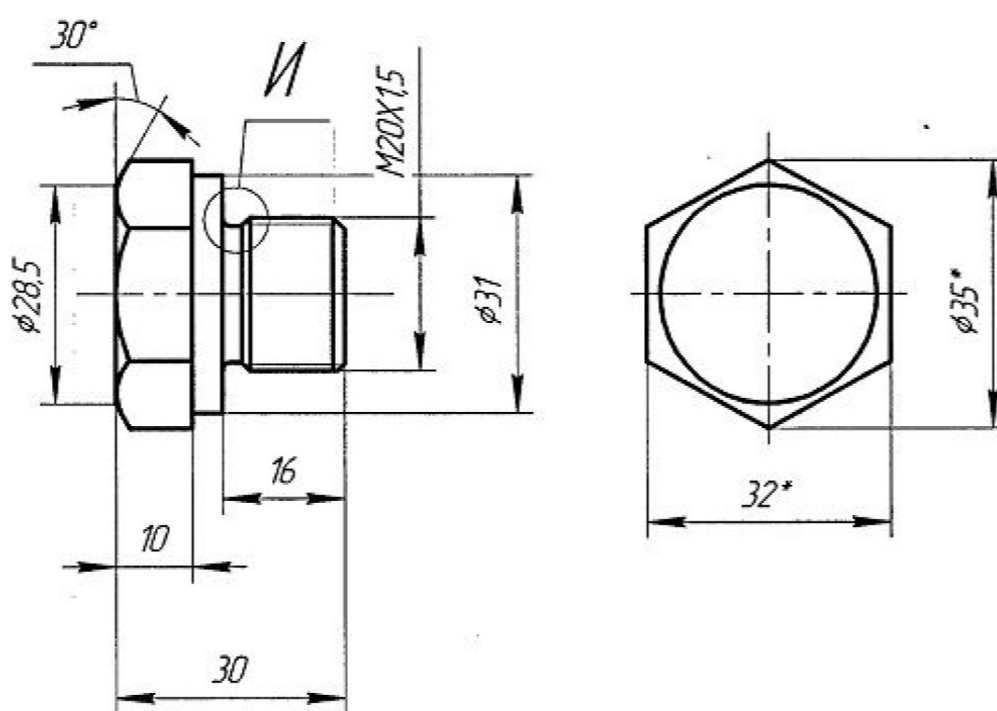
- Технические требования**
- \* Размеры для справок.
  - Общие технические требования к изделиям, качеству и приемке по ГОСТ 32569-2013
  - Провести гидравлическое испытание фильтра рабочим давлением в соответствии с ГОСТ 351-80.
  - Сварные швы выкатить по ОСТ 26.2603-2001
  - Паяные соединения по ГОСТ 19249-73.
  - Детали из латуни изготавливать в соответствии с требованиями АТК 24.20002-90
  - Детали из стали изготавливать в соответствии с требованиями ОСТ 26.260460-99
  - Сварные швы фильтра в местах приварки фланцев должны быть испытаны на прочность к МРН по методу АМН ГОСТ 6032-2003
  - Допускается выполнение шва фланца неплотным, не ухудшающим качество шва. Соединительный шов сетки допускается выполнять с помощью неплавящихся изделий из проволоки 405 по марке 12Х18Н10Т ГОСТ 1813-72.
  - Конструкция фильтра сетчатого типа должна выполняться по внешнему контуру сварного конусного каркаса.
  - При установке фильтрующего элемента зазор не допускается.
  - Предусмотреть сварные устройства по ГОСТ 13.716-73 для подъема и установки фильтра
  - Материалы сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014, перлит ПОН ГОСТ 481-80.



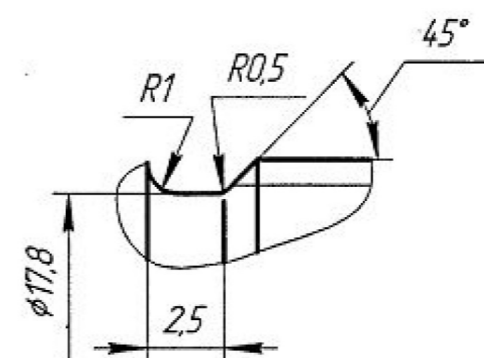
Деталь поз.7 (2,5:1)



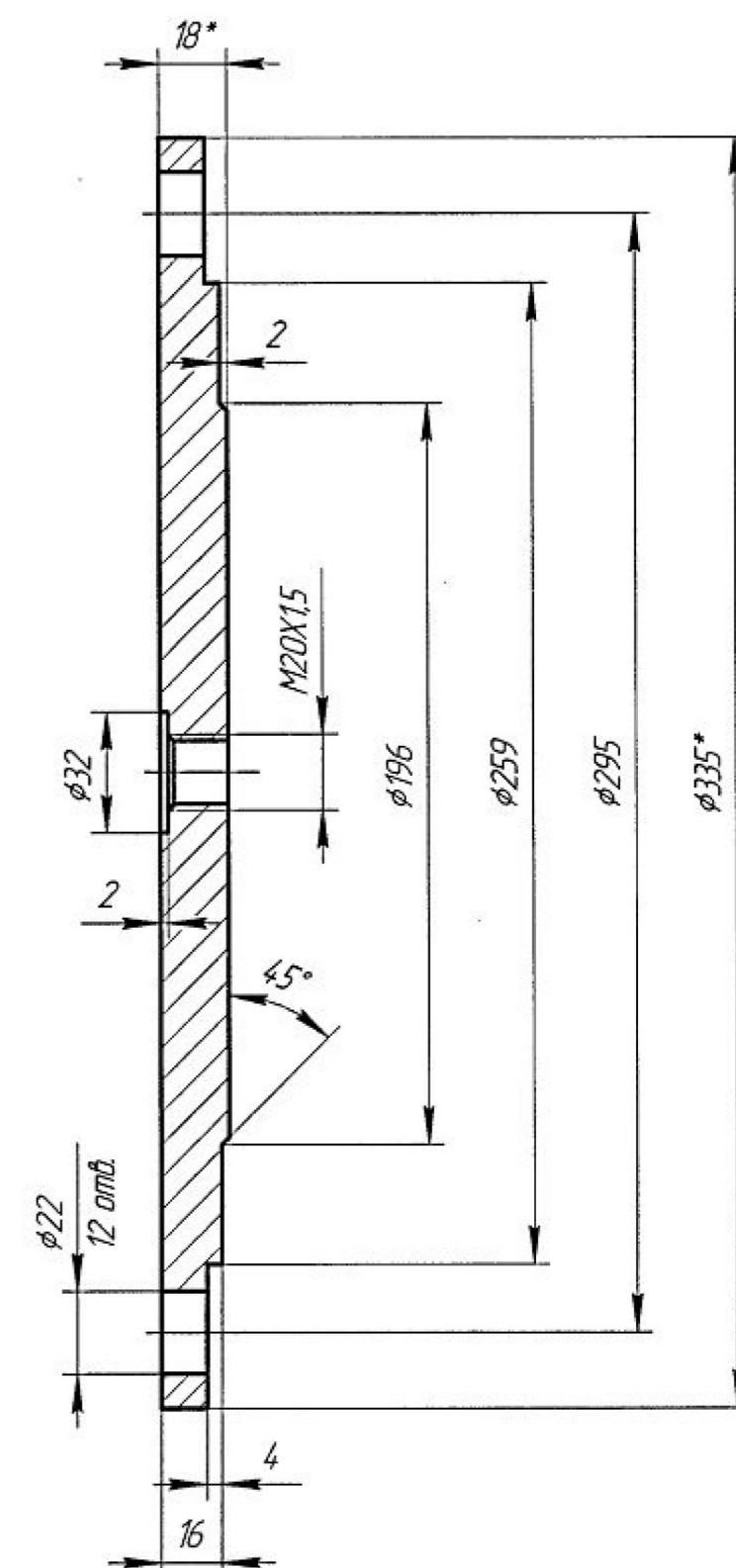
Деталь поз.5 (1:1)



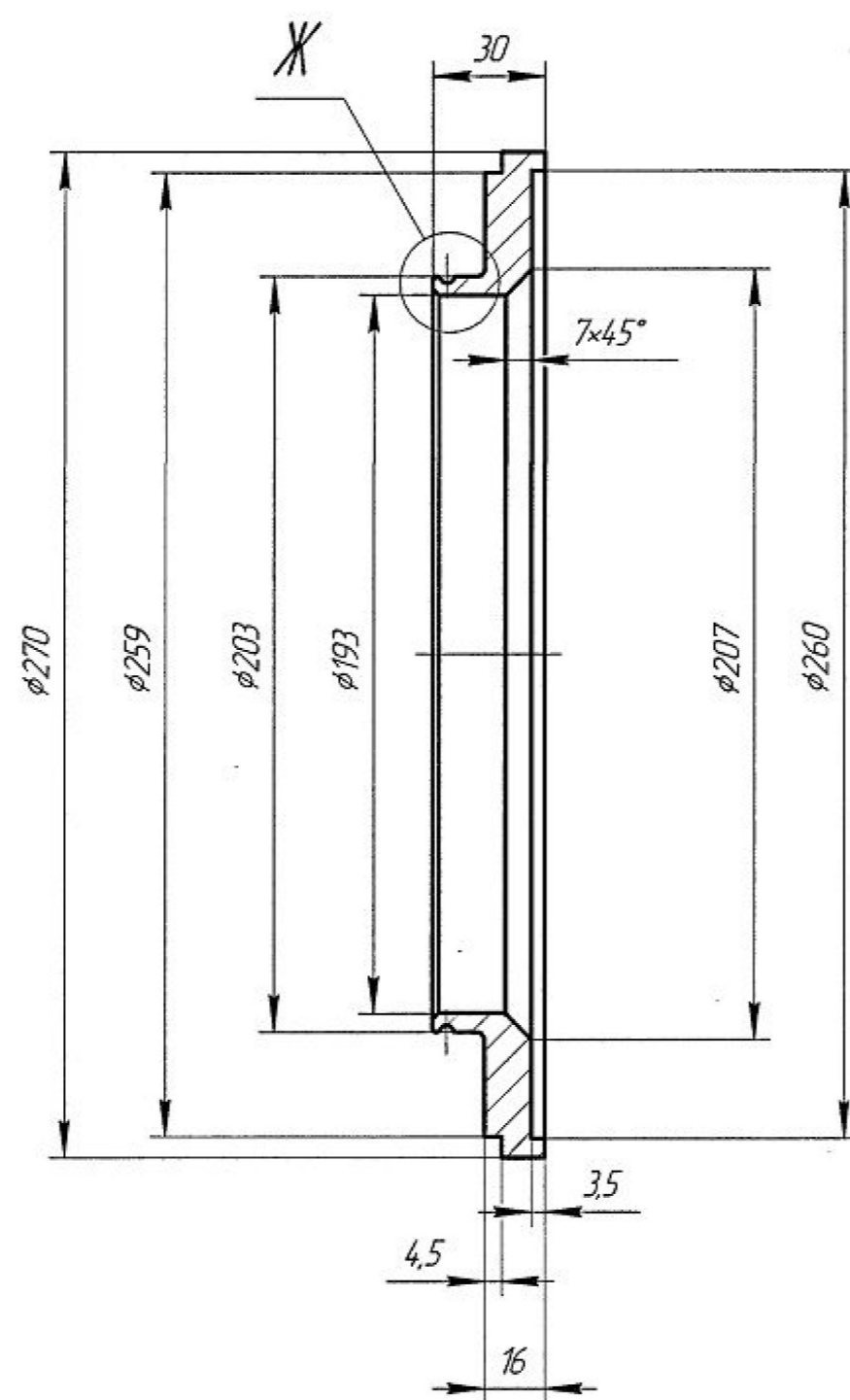
И (4:1)



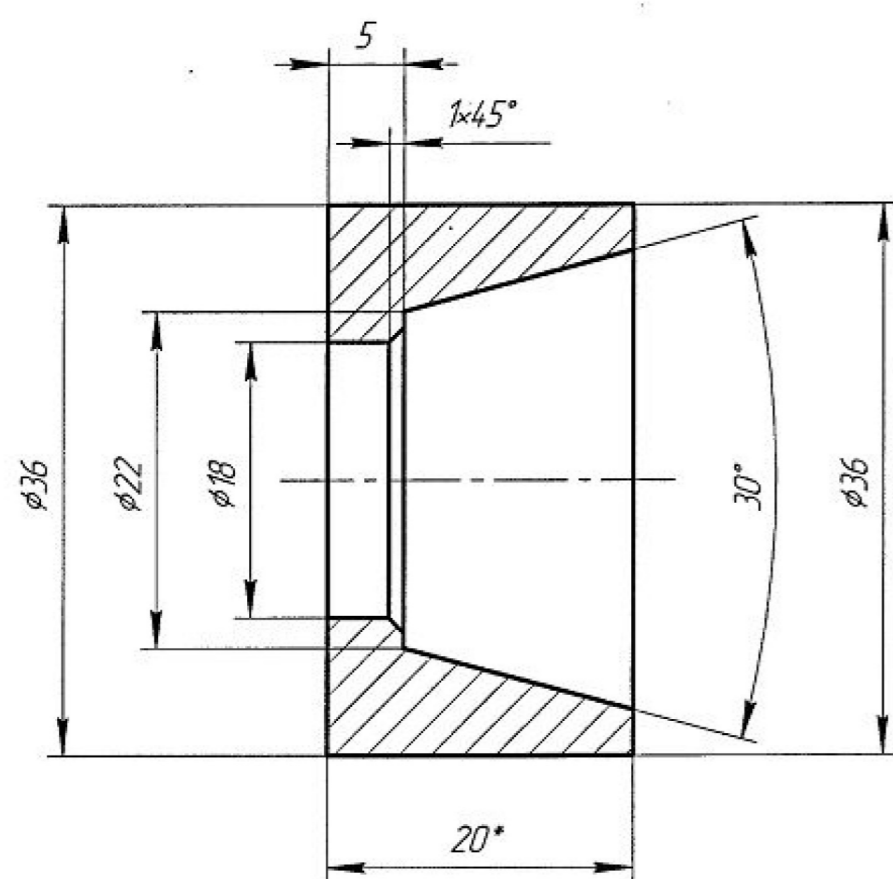
Деталь поз.1 (1:2)



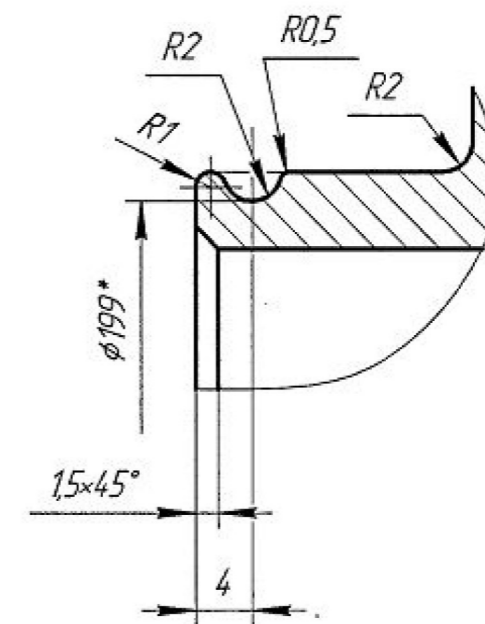
Деталь поз.4 (1:2)



Деталь поз.6 (2:1)



Ж (2:1)



Привязан	011/18-362-ТХ
ГИП	Решетов С.У. 07.18
И-в. №	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

И-в. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № подл. Подп. и дата.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Наименование и марка материала	Приме- чание
1		Заглушка Ду200				
		Лист 18 ГОСТ 19903-74	1	10,0	12X18H10T	см.л.6 ТТ
2		Ребро 10x85				
		Лист 5 ГОСТ 19903-74	3	0,03	12X18H10T	
3						
4		Фланец				
		ГОСТ 5632-72	1	3,3	12X18H10T	
5		Пробка				
		Шестигранник 32 ГОСТ 8560-78	1	0,13	12X18H10T	см.л.7 ТТ
6		Втулка l=20				
		Круг 38-В ГОСТ 2590-2006	1	0,05	12X18H10T	
7		Наконечник конусный L=27				
		Круг 25-В ГОСТ 2590-2006	1	0,08	12X18H10T	
8						
9		Патрубок L=217				
		Труба X 219x6				
		СТО 56517011-035-2008	1	7,1	12X18H10T	
10		Корпус L=476				
		Труба X 219x6				
		СТО 56517011-035-2008	1	15,3	12X18H10T	
11		Привязан 011/18-362-ТХ				
		ГИП	Решетов	Сы	07.18	
		Инв. №				
12		Фильтр сетчатый F=0,15 м <sup>2</sup>				
		Сетка П200-12X18H10T				
		ГОСТ 3187-76	1	0,2	12X18H10T	
13		Направляющая L=372				
		Проволока 2,0-Т-1				
		ГОСТ 18143-72	8	0,01	12X18H10T	

Инв. № подл. Подп. и дата. Взом. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата.

Привязан 011/18-362-ТХ			
ГИП	Решетов	Сы	07.18
Инв. №			

11/18-6.000 В0

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Лист  
3

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Наименование и марка материала	Приме- чание
14		Кольцо $L_{разб.}=406$				
		Проволока 2,0-Т-1				
		ГОСТ 18143-72	1	0,01	12Х18Н10Т	
15		Кольцо $L_{разб.}=70$				
		Проволока 2,0-Т				
		ГОСТ 18143-72	1	0,002	12Х18Н10Т	
16		Кольцо $L_{разб.}=629$				
		Проволока 2,0-Т-1				
		ГОСТ 18143-72	1	0,02	12Х18Н10Т	
17		Крепление $L_{разб.}=1500$				
		Проволока 0,5-Т-1				
		ГОСТ 18143-72	1	0,001	12Х18Н10Т	
18		Фланец 200-16-01-1-Е-IV				
		ГОСТ 33259-2015	2	10,2	12Х18Н10Т	
19		Фланец 200-16-01-1-Ф-IV				
		ГОСТ 33259-2015	2	9,9	12Х18Н10Т	
20		Прокладка Б-200-16				
		ГОСТ 15180-86	3	0,066	Паронит ПОН	
21		Прокладка $\phi 31/\phi 21$				
		Паронит ПОН-2,0				
		ГОСТ 481-80	1	0,001	Паронит ПОН	
22		Привязан 011/18-362-ТХ				
		ГИП	Решетов	С.С.	07.18	
		Инв. №				
24		Болт М20х70				
		ГОСТ 7798-70	12	0,241	20Х13	
25		Болт М20х100				
		ГОСТ 7798-70	12	0,315	20Х13	
27		Гайка М20				
		ГОСТ 5915-70	24	0,07	20Х13	

Инв. № подл. Подл. и дата  
 Взам. инв. № Инв. № дубл.  
 Подл. и дата

11/18-6.000 В0

Лист  
4