

УТВЕРЖДАЮ:

Технический директор ООО «Синтез ОКА»

 Р.Р. Колтун

« » 2018г.

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

для заказа теплообменного аппарата (испарителя) T-225

Характеристика	В трубах	В кожухе
Рабочее давление, МПа	1,6	1,4
Расчетное давление, МПа	2,5	2,5
Рабочая температура, °С		
вход	Плюс 140	Плюс 220
выход	Плюс 170	Плюс 194
Расчетная температура, °С	Плюс 200	Плюс 380
Минимально-допустимая (отрицательная) температура стенки аппарата, находящегося под давлением, °С (в общем случае можно писать минус 20, °С при пневмоиспытании)	Минус 40	положительная
Температура кипения рабочей среды при давлении 0,07 МПа, °С	-	100
Наименование рабочей среды и процентный состав	Смесь этаноламинов, аммиак	Пар водяной перегретый
Физическое состояние среды (жидкость, газ)	Жидкость-газ	Пар водяной
Класс опасности среды по ГОСТ 12.1.007-76	2	Не токсично
Взрывоопасность (да, нет)	да	нет
Воспламеняемость (да, нет)	да	нет
Прибавка на коррозию	1	1
Тип крепления труб в трубных решетках по ОСТ 26-02-1015-85	Сварка с последующей развальцовкой	
Нужны ли детали для крепления теплоизоляции (да, нет)	Да	
Нужны ли шарнирные устройства	нет	нет
Назначение штуцеров	В – вход раствора Е – выход паров продукта Ж – вход раствора К ₁ – воздушка	А -вход пара Д – выход конденсата К ₂ - воздушка
Нужны ли отбойники на входе продукта по межтрубному пространству с паровым или газовым теплоносителем	-	да

Поверхность теплообмена	28	
А) Ру штуцеров Б) уплотнительная поверхность фланцев по ГОСТ 33259-2015	В – 80-25-01-1-D Е – 150-25-11-1-C Ж – 150-25-01-1-C К ₁ – 32-25-01-1-D	А - 50-25-01-1-D Д – 150-25-01-1-D К ₂ - 15-25-01-1-D
Материал	AISI-316L (03X17H14M3)	AISI-316L (03X17H14M3)
Материал прокладок	Фторопласт 4 ГОСТ 10007-80	Поранит ПОН ГОСТ 481-80
Зап. части	Комплект прокладок, Ответные фланцы для штуцеров: Е – по 1шт. Заглушки для штуцеров: А, В, Д, Ж, К ₁ , К ₂ – по 1шт.	
Срок службы аппарата	15 лет	
Наименование предприятия – потребителя: ООО «Синтез ОКА»		
Наименование и адрес организации, заполнившей опросный лист: ООО «Синтез ОКА»		
Примечание: фланец к штуцеру «Е» приваривается заказчиком на месте монтажа.		

СОГЛАСОВАНО:

Зам. технического директора
по производству и развитию

А.Н. Совков

Начальник цеха

И.А. Коняхин

Механик цеха

Д.М. Леонтьев