



ТАБЛИЦА НА ЩУЦЕРИТЕ					
поз.	озн.	предназначение	DN	PN	забележка
1	A	Вход азот	50	25	
2	B	Изход азот	50	25	
3	C	Вход процесен водород	3/4"	25	
4	D	Монтаж електрод 1	1/2"	25	
5	E	Монтаж електрод 2	1/2"	25	

ТЕХНИЧЕСКА ХАРАКТЕРИСТИКА

Поз.	Параметър	Мярка	Резервоар	Забележка
1.	Категория на съда съгласно 2014/68/EC	-	I	
2.	Модул за оценка на съответствие	-	A	
3.	Работен флуид	Наименование	-	фармацефт. продукти
		Група на флуида	-	2
		Плътност	kg/m³	~1200
		Корозионност		не
		Взривоопасност	-	не
		Токсичност	-	не
4.	Работно налягане	bar	1,50	
5.	Изчислително налягане	bar	1,50	
6.	Изпитвателно налягане	якост	bar	2,145
		херметичност	bar	1,50
7.	Работна температура (max)	°C	135	
8.	Изпитвателна среда	-	вода	
9.	Коефициент на заваръчния шев	-	0,85	
10.	Габаритни размери	Диаметър	mm	508
		Дължина	mm	1220
11.	Дебелина	Корпус	mm	4
		Дъно	mm	4
12.	Маса	На съда	kg	35
13.	Обем на съда	Геометричен	l (dm³)	120
		Работен	l (dm³)	100

- ЗАБЕЛЕЖКИ:
- При изработване, монтаж, контрол и експлоатация да се спазват изискванията на Наредбата за съществени изисквания и оценяване на съответствието на съоръжения под налягане и БДС EN 13445;
  - Материалите за основните елементи - 316L AISI;
  - Материалите за производство на съда да се доставят придружени с декларация за съответствие;
  - Заваръчните шевове да се изпълняват с материали, обезпечаващи получаването на шев с качества, не по-ниски от тези, на основния метал;
  - Заваръчните материали да се доставят със сертификат за качество;
  - Формата и размерите на краищата за заваряване да се изпълняват съгласно техническата документация и одобрените заваръчни процедури;
  - Производствени допуски - съгласно БДС EN 13445-4;
  - Квалификацията на заварчиците и заваръчните процедури да съответстват на изискванията на БДС EN 15614-1, БДС EN ISO 9606-1 и БДС EN ISO 15607. Процедурите и персоналт за изпълнение на неразглобяемите съединения трябва да са одобрени от лице, получило разрешение за оценяване съответствието на съоръжения под налягане, или от лице, получило разрешение да одобрява процедури и персонал за изпълнение на неразглобяеми съединения;
  - Резервоарът да се изпита на якост и херметичност, съгласно изискванията на БДС EN 13445-5.
  - Изпитването на якост се извършва с изпитвателно налягане, равно на 1,43.Рраб;
  - След приключване на изпитването на якост, съдът се подлага на изпитване за плътност на връзките на работно налягане ;
  - На съда се монтира фирмена табелка, съдържаща следната информация:
    - Наименование на завода производител;
    - Фабричен номер;
    - Работно налягане;
    - Изпитвателно налягане;
    - Година на производство;

					RC 001 - OV			
Изм.	Бр.	№ док.	Подпис	Дата	РЕАКТОР	Ревизия	Маса	Мащаб
Разработил		инж. Л. Адам					35,0	1:4
Проверил								
Утвърдил								
						Лист: 1	Вс.листа: 2	
						2025		

СПЕЦИФИКАЦИЯ НА МАТЕРИАЛИТЕ							
поз.	означение	наименование	мярка	колич.	материал	маса	забележка
1	-	Корпус ф159х2, L=290 mm	бр.	1	316 AISI	2,250	
2		Фланец 1	бр.	2	316 AISI	15,400	DN150, PN25
3		Фланец 2	бр.	2	316 AISI	12,000	DN150, PN25
4		Втулка дистанционна 1	бр.	1	полиамид		
5		Втулка междинна	бр.	1	полиамид		
6		Втулка дистанционна 2	бр.	1	полиамид		
7	-	Електрод мрежест 1	бр.	1			
8	-	Електрод мрежест 2	бр.	1			
9	-	Тръба изходяща ф60,3х3,2; L123 mm	бр.	1	316 AISI	2,700	
10	-	Тръба изходяща ф60,3х3,2; L173 mm	бр.	1	316 AISI	3,800	
11		Муфа 1/2"	бр.	1	316 AISI	0,200	
12	-	Втулка дистанционна 1	бр.	1	316 AISI	0,750	
13	-	Втулка дистанционна 2	бр.	1	316 AISI	1,295	
14		Турболоатор	бр.	1	316 AISI		
15	-	Електрод линеен 1	бр.	1			
16	-	Електрод линеен 2	бр.	1			
17		Болт M24x80	бр.	24			
18		Гайка M24	бр.	24			
19		Шайба 24	бр.	24			
20		Уплътнение	бр.	2			

					RC 001 - OV			
Изм.	Бр.	№ док.	Подпис	Дата	РЕАКТОР	Ревизия	Маса	Мащаб
Разработил		инж. Л. Адам					35,0	-
Проверил								
Утвърдил								
						Лист: 2	Вс.листа: 2	
						2025		