



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА И ПАРАМЕТРЫ		
Параметр	Размерность	Значение
Температура стенки трубы расчетная	°C	450
Давление среды расчетное	кгс/см ²	25
Давление среды пробное гидравлического	изд.	63
Прибавка на коррозию	мм	3
Материал труб и отводов	-	15Х5М
Срок службы	часов	100 000

ТАБЛИЦА ШТУЦЕРОВ					
Обозначение	Наименование	Кол-во	DN мм	Высотная отметка мм	Давление МПа
Q ₁₋₂	Вход нагреваемого продукта	2	150	+9 750	4,0
E	Вход пара в пароперегреватель	1	150	+ 6 655	6,3
R	Выход пара из пароперегревателя	1	150	+ 6 655	6,3
W ₁₋₂	Выход нагреваемого продукта	2	200	+ 5,020	4,0
D ₂	Дренаж змеевика	1	50	- 270	4,0
D ₁	Дренаж змеевика	1	50	- 270	4,0

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Примечание
Стандартные изделия					
1	Отвод П90-152х10-150-15Х5М	18	6,5		
2	ТЧ 1468-001-85878017-2017	65	12,7		
3	Отвод П180-152х10-1375-15Х5М	30	16,9		
4	ТЧ 1468-001-85878017-2017	2	32,4		
5	Отвод П180-152х10-150-15Х5М	2	10		
6	ТЧ 1468-001-85878017-2017	16	0,0039		
7	Отвод П180-152х10-1375-15Х5М	80	0,107		
8	ТЧ 1468-001-85878017-2017	32	0,107		
9	Переход П К 219х10-159х10 15Х5М	2	2,2		
10	Гайка М16.6Н.30ХМА.019	2	0,1		
11	ОСТ 26-204-1-96	2	0,203		
12	Гайка М24.6Н.30ХМА.019	2	0,203		
13	ОСТ 26-204-1-96	2	0,3		
14	Заслонка 2-50-4,0-15Х5М	2	13,1		
15	АТК 24.20002-90	2	13,1		
16	Пакля ПНТ-В-Е-Ф-150-40	2	19,5		
17	Пакля ПНТ-В-Е-Ф-150-40	2	19,5		
18	Пакля ПНТ-В-Е-Ф-150-40	2	24,4		
19	Пакля ПНТ-В-Е-Ф-150-40	2	24,4		
20	Пакля ПНТ-В-Е-Ф-150-40	16	0,009		
21	Пакля ПНТ-В-Е-Ф-150-40	80	0,039		
22	Пакля ПНТ-В-Е-Ф-150-40	32	0,039		
23	Пакля ПНТ-В-Е-Ф-150-40	8	0,11		
24	Пакля ПНТ-В-Е-Ф-150-40	32	0,592		
25	Пакля ПНТ-В-Е-Ф-150-40	24	0,677		
26	Пакля ПНТ-В-Е-Ф-150-40	16	0,9		
27	Пакля ПНТ-В-Е-Ф-150-40	2	6,2		
Материалы					
28	В. производство работ	2675	28,43		Труба А-1-152х8 15Х5М
29	ООО - АФРИКАНСКИЙ ННЗ	60	4163		Труба А-1-219х8 15Х5М

- За отметку 0,00 принята отметка уровня пола камеры радиации.
- Изготовление и приемка змеевика в соответствии с требованиями РД 26-02-80 "Змеевики сварные для трубчатых печей. Требования к проектированию, изготовлению и поставке", ОАО "ВНИИНЕФТЕМАШ", второе издание, 2007 г.
- При заказе труб оговорить следующие требования:
 - трубы должны пройти все обязательные испытания в соответствии с ГОСТ 550-2020;
 - трубы должны быть испытаны на сплюсывание;
 - трубы должны быть термообработаны и очищены от окалины;
 - для труб должны быть выполнена дефектоскопия неразрушающими методами в объеме 100%.
- Сварные швы змеевиков по ГОСТ 16037.
- Подготовку кромок под сварку выполнять механическим способом. Забод-изготовитель разрабатывает и согласовывает в соответствии с действующей НТД технологию сварки и последующую термообработку сварных швов.
- Сварка при температуре окружающего воздуха ниже 0 °C не допускается.
- После выполнения сварки сварные швы термообработать.
- Контроль качества сварных швов на заводе-изготовителе и на монтажной площадке должен быть выполнен в соответствии с требованиями раздела 3.8 РД 26-02-80.

168АНПЗ/07/2024-01 ВО					
Змеевик продуктовы					
Общий вид					
Изм. Лист	№ докум.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Магильный	06.25	1	82790	1:50
Лист	(Сметей)	06.25	Лист	Листов	1
Нач. отд.	Магильный	06.25	Техническое переоборудование печи П-1		
Нач. отд.	Кириловский	06.25	установки А1-2 000 "Африканский ННЗ"		
ГВП	Саксогова	06.25	Копировать		