

**АППАРАТЫ ЭМАЛИРОВАННЫЕ
С МЕХАНИЧЕСКИМИ
ПЕРЕМЕШИВАЮЩИМИ
УСТРОЙСТВАМИ**

Типы, основные параметры и размеры

Издание официальное



Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским и конструкторско-технологическим институтом эмалированного химического оборудования (НИИЭмальхиммаш)

ВНЕСЕН Государственным комитетом Украины по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 11 от 23 апреля 1997 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 31 января 2001 г. № 42-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 24000—97 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 2002 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 24000—87

© ИПК Издательство стандартов, 2001

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

**АППАРАТЫ ЭМАЛИРОВАННЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМИ
ПЕРЕМЕШИВАЮЩИМИ УСТРОЙСТВАМИ****Типы, основные параметры и размеры**

Agitated enamelled vessels.
Types, basic parameters and dimensions

Дата введения 2002—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на стальные и чугунные эмалированные аппараты с механическими перемешивающими устройствами (далее — аппараты) номинальными объемами от 0,010 до 50 м³ со стеклоэмалевым или стеклокристаллическим покрытием (далее — эмалевое покрытие), предназначенные для переработки продуктов в химической и других отраслях промышленности при избыточном давлении не более 1,6 МПа (16 кгс/см²), вакууме с остаточным давлением не менее 4 кПа (30 мм рт.ст.) и под наливом, при температуре от минус 15 до плюс 200 °С для чугунных и от минус 60 до плюс 300 °С для стальных аппаратов.

При изготовлении стальных аппаратов для работы при температуре менее или более указанной в таблице 9 требуется согласование между потребителем и предприятием-изготовителем.

Требования раздела 3 стандарта являются обязательными, кроме требований 3.5; 3.6; 3.8, которые являются рекомендуемыми.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использована ссылка на следующий стандарт:

ГОСТ 9931—85 Корпусы цилиндрические стальных сварных сосудов и аппаратов. Типы, основные параметры и размеры

3 Классификация, основные параметры и размеры

3.1 Аппараты должны быть изготовлены следующих типов:

0 — чугунные с эллиптическим днищем и сферической крышкой на рабочее давление до 0,6 МПа (6 кгс/см²);

1 — стальные с эллиптическим днищем и плоской крышкой на рабочее давление до 0,6 МПа (6 кгс/см²);

2 — стальные с эллиптическим днищем и эллиптической крышкой на рабочее давление 0,3 и 0,6 МПа (3 и 6 кгс/см²);

3 — стальные с двумя эллиптическими днищами на рабочее давление 0,6 и 1,6 МПа (6 и 16 кгс/см²);

4 — стальные с эллиптическим днищем и сферической крышкой на рабочее давление до 0,6 МПа (6 кгс/см²);

5 — стальные с торосферическим днищем и торосферической крышкой на рабочее давление до 0,6 МПа (6 кгс/см²);

6 — стальные с двумя торосферическими днищами на рабочее давление 0,6 и 1,6 МПа (6 и 16 кгс/см²);

7 — стальные с двумя торосферическими днищами и монтажной крышкой на рабочее давление 0,6 и 1,6 МПа (6 и 16 кгс/см²).

3.2 Основные параметры и размеры аппаратов должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблицах 1—9.

3.3 Значения давления, температуры стенки и рабочей среды для конкретных типоразмеров аппаратов следует устанавливать в нормативных документах предприятия-изготовителя.

3.4 Давление в рубашке аппарата и температура в корпусе и рубашке аппарата должны соответствовать указанным в таблице 9.

3.5 Допускается изготавливать аппараты:

- с другими внутренними диаметрами в соответствии с требованиями ГОСТ 9931;
- без рубашек;
- с другими устройствами обогрева (охлаждения) корпуса.

3.6 Рекомендуемые типы мешалок, а также зависимость между размерами внутренних диаметров аппаратов и диаметров мешалок приведены в приложении А.

3.7 Мощности приводов и частота вращения мешалок должны быть установлены в нормативных документах предприятия-изготовителя.

3.8 Условия применения торосферических днищ для аппаратов типов 5, 6 и 7 приведены в приложении Б.

3.9 Пример условного обозначения аппарата с механическим перемешивающим устройством чугунного (Ч), эмалированного (Э), с рубашкой (р), с нижним выпуском продукта (н), во взрывобезопасном исполнении (в), объемом 0,63 м³, с эллиптическим днищем и сферической крышкой (0):

Аппарат ЧЭрнв 0,63-0 ГОСТ 24000—97

То же, стального (С), объемом 0,010 м³ с эллиптическим днищем и плоской крышкой (1):

Аппарат СЭрнв 0,010-1 ГОСТ 24000—97

То же, объемом 1,6 м³ с эллиптическим днищем и эллиптической крышкой (2):

Аппарат СЭрнв 1,6-2 ГОСТ 24000—97

То же, в обычном исполнении, объемом 10 м³, с двумя эллиптическими днищами (3):

Аппарат СЭрн 10-3 ГОСТ 24000—97

То же, объемом 1,6 м³ с эллиптическим днищем и сферической крышкой (4):

Аппарат СЭрн 1,6-4 ГОСТ 24000—97

То же, объемом 6,3 м³ с торосферическим днищем и торосферической крышкой (5):

Аппарат СЭрн 6,3-5 ГОСТ 24000—97

То же, с двумя торосферическими днищами (6):

Аппарат СЭрн 6,3-6 ГОСТ 24000—97

То же, с двумя торосферическими днищами и монтажной крышкой (7):

Аппарат СЭрн 6,3-7 ГОСТ 24000—97

Пример условного обозначения аппарата с механическим перемешивающим устройством стального (С), эмалированного (Э), с пленочным электронагревателем (пэн), с нижним выпуском продукта (н), объемом 0,10 м³, с эллиптическим днищем и плоской крышкой (1):

Аппарат СЭпэн 0,10-1 ГОСТ 24000—97

Примечание — Условные обозначения аппаратов могут быть дополнены обозначениями класса и вида эмалевого покрытия, номера модели, а также вида климатического исполнения.