

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

для заказа емкостных, реакторных, установок и аппаратов

Общепринятое название аппарата –

№ п/п	Технические характеристики		Параметры (заполняется Заказчиком)
1.	Внутренний объем	Рабочий объем емкости, л	
		Геометрический объем (чем более вероятно пенообразование, или воронка при высоких оборотах мешалки, тем больше геом. объем), л	
2.	Ограничение аппарата по габаритам (если есть)	Высота, мм	
		Диаметр, мм	
		Глубина (если емкость прямоугольная), мм	
3.	Расположение аппарата	Вертикальное, горизонтальное.	
4.	Внутренне давление в аппарате	МПа, (кг/см ²)	
5.	Необходимость обогрева	Тип энергоносителя (пар или электричество), необходимая температура продукта, °С. Для электронагрева- вариант исполнения рубашки (ТЭНы встроенные или ТЭНовая коробка). Для пара-змеевик в рубашку , штрипс приваренный к обечайке, напрямую в рубашку.	
6.	Необходимость охлаждения	Тип хладагента, способ охлаждения (напрямую в рубашку, змеевик в рубашку, теплообменник)	
7.	Необходимость перемешивающего устройства	<u>Тихоходное</u> (рама, якорь, шнек, спираль, двойная разнонаправленная лента, комбинированная- соосные или подвижная и неподвижная), <u>быстроходное</u> (фреза, ножи, др.), указать обороты в мин, мощность мотор-редуктора, если знаете, если нет обязательно заполните п 5. , необходимость плавной регулировки скорости вращения.	
8.	Характеристика рабочей среды	Наименование	
		Физическое состояние (газ, пар, жидкость)	
		Состав, концентрация, %	
		Плотность, кг/м ³	
		Склонность к кристаллизации	
		Температура кипения при давлении 0,07 Мпа (0,7 кг/см ²), °С.	
		Горючесть воспламеняемость , взрывоопасность по ГОСТ 12.1.004-76	
		Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	
Рабочая температура, °С			
9.	Материал	Корпуса аппарата (рубашки, облицовки, рамы)	
		Деталей, соприкасающихся с рабочей средой (внутренняя поверхность, мешалка, трубный пучок и т.д)	
10.	Тип опор	Металлические на фундаменте, Металлические на металлоконструкции (для горизонтальных аппаратов)	
		Стойки, «уши», на колесах (для вертикальных аппаратов)	
11.	Тип днища	Коническое, торосферическое, плоское.	
12.	Тип уплотнительной поверхности фланцевых соединений	Соприкасающихся с рабочей средой	
		Соприкасающихся с теплоносителем	
13.	Требования к качеству зачистки сварных швов (обычная Rz6, тщательная Rz4, полировка до «невидимого»)		
14.	Наличие теплоизоляции и необходимость приварки деталей для ее крепления		
15.	Название организации, почтовый адрес, телефон и ФИО контактного лица		