**1.0 Проектная спецификация**.

**1.1. Тип танка:**  6.058 мм длина \* 2.438 мм ширина \* 2.591 мм высота

 20футовый ISO танк

**1.2. Емкость:** 26,000 л – 1 ~ +0%

**1.3. Вес тары:**  3, 690 кг ± 3%

**1.4. Максимальный вес брутто:** 36 000 кг

**1.5. Продукты:**  Жидкости широкого применения

**1.6. Максимально допустимое рабочее давление:**

4 бар

**1.7. Проверочное давление:**  6 бар

**1.8. Внешнее давление:** 0,41 бар

**1.9. Проектная температура емкости**:-40°С до 130 °С

**1.10. Подтверждение соответствия типового образца требованиям технических регламентов:**

 UN передвижная цистерна (T11 IMDG, CFR49, RID/ADR), UK/DfT, US/DoT, UIC, TIR, CSC, TC, L4BN.

**1.11. Общество сертификации:** Bureau Veritas/Lloyd’s Register.

**2. Судно.**

**2.1. Код конструкции:**  ASME VIII, Div 1/EN 14025, где допустимо

**2.2. Материал:**  Материал оболочки:

 Sans 50028-7: 1,4402. Эквивалент 316 L.

 Максимальное содержание углерода 0,03%.

Холоднокатанные 2B. Минимальная проектная толщина:

4,18. Припуск на коррозию: 0,22 мм. Производственная

толщина: 4,4 мм.

 Торцовые стенки:

 Sans 50028-7: 1.4402. Эквивалент 316L.

 Максимальное содержание углерода 0,03%.

Горячекатанный, полированный.

Минимальная проектная толщина: 4,9 мм.

Припуск на коррозию: 0,2 мм.

Производственная толщина: 5,1 мм (после формовки).

2.3. **Перегородки:** Не применимо.

2.4. **Вакуумное кольцо жесткости:** Оборудован 3 кольцами из нержавеющей стали.

2.5. **Полировка поверхности:** Базовые 400 мм поперечных швов зачищены заподлицо с

основным металлом ≥ 120 грит.

Угловые швы, где необходимо, отполированы ≥ 120 грит.

Внутренние ремонтные работы зачищены и отполированы ≥

120 грит.

2.6. **Внутренняя полировка:** Химическая очистка, замывка и просушка.

2.7. **Внешняя полировка:** Сварные швы очищены и обезжирены.

3.0. **Рама.**

3.1. **Тип:** ISO 1496/3 (1CC)

3.2. **Размеры:** 6,058 мм длина \* 2,438 мм ширина \* 2,591 мм высота.

**3.3. Материал:**  SPA-H или эквивалент

**3.4. Литой уголок контейнера:** Для ISO 1161, стандартные ISO уголки.

**3.5. Продольная днищевая балка:** Продольные днищевые балки двутаврового профиля установлены между передней и задней рамой. Расположены над нижних литых уголков.

**3.6. Верхние продольные балки:** Верхние продольные балки установлены между передней и задней рамой.

**3.7. Крестовины:** Верхние: крестовины установлены рядом с верхними литыми уголками.

 Нижние: крестовины установлены рядом с уголками.

**3.8. Замыкание на корпус:** Прямоугольная пластинка/ проушина из нержавеющей стали (42\*30\*3 мм, с отверстием в 9 мм), установлена на задней нижней крестовине, рядом с лестницей.

**3.9. Лестница:**  1 стальная лестница шириной 300 мм, закреплена справа от задней рамы. Крепежи, закрепленные болтами, длиной 30% от кругового крепежного шва для предотвращения кражи.

**3.10. Мостки:**  ширина 475 мм, нескользкая, водостойкий алюминий.

Продольная секция (разделенная на индивидуальные части для техобслуживания) установлена с правой стороны танка, перед смотровым люком камеры сброса жидкости.

 Два поперечных мостка закреплены – один за смотровым люком камеры сброса жидкости, один за задней камерой сброса жидкости.

Крепежи, закрепленные болтами, длиной 30% от кругового крепежного шва для предотвращения кражи.

**3.11. Перила:** Незакреплены. Установка для дальнейшего закрепления.

**3.12. Укладка:** 9 высота укладки.

**4.0. Комплектующие.**

**4.1. Манометр:** 1 \* нержавеющая сталь, диаметр 500 мм, 8 крыльчатых гаек из медного сплава. Открывается на 135° максимально.

**Уплотнительные прокладки:** [Комбинированное уплотнение с политетрафторэтилен](http://www.multitran.ru/c/m.exe?t=1317309_2_1&s1=PTFE)ом снаружи, резиновой смесью на основе этилен-пропиленового каучука внутри.

**Уровнемер и крепежная скоба:** Закреплены на крышке смотрового люка в резервуаре.

Крепежи, закрепленные болтами, длиной 30% от кругового крепежного шва для предотвращения кражи.

**4.2. Предохранительный клапан:** 1 \* нержавеющая сталь, 3’’ отбортованный, 4,4 бар макс. давление, только предохранительный клапан без огнестойкой сетки.

 Установка для закрепления разрывной мембраны и манометра.

 Приваренный борт закреплен тангенциально, просверленный/с резьбой – 4\*M16 на 145 мм PCD.

**Уплотнительные прокладки:** [Политетрафторэтилен](http://www.multitran.ru/c/m.exe?t=1317309_2_1&s1=PTFE)

Крепежи, закрепленные болтами, длиной 30% от кругового крепежного шва для предотвращения кражи.

**4.3. Клапан для впуска воздуха:** 1\* нержавеющая сталь, 1,5’’ сферический клапан с 1,5’’ BSP клеммным соединением и предохранительным вентилем, закреплен цепью нержавеющей стали.

 Просверленное отверстие и стержень для закрепления манометра.

 Мембранный разделитель не закреплен.

 Приваренный борт закреплен тангенциально, просверленный/с резьбой – 4\*M10 на 103.4 мм PCD.

**Уплотнительные прокладки:** Неприменимо.

 Крепежи, закрепленные болтами, длиной 30% от кругового крепежного шва для предотвращения кражи.

**4.4. Установка верхнего слива:** 3’’ закрепленная заподлицо подушка резервуара без врезанного кольца с фланцевой заглушкой. Установка расположена в центре на тангенциальной подушке резервуара.

 Пластина, фиксирующая нижнюю сифонную трубу.

**Уплотнительные прокладки:** [Политетрафторэтилен](http://www.multitran.ru/c/m.exe?t=1317309_2_1&s1=PTFE)

**4.5. Слив снизу:** 1 \* нержавеющей стали, 3’’ NB 45° сливной клапан в нижней части танка и 3’’ NB закрепленный клапан-бабочка, соединенный 3’’ BSP клеммным соединением и предохранительным вентилем, закреплен цепью нержавеющей стали.

 Приваренный борт просверленный/с резьбой – 8\*M12 отверстий на 177.8 мм PCD.

**Уплотнительные прокладки:** [Политетрафторэтилен](http://www.multitran.ru/c/m.exe?t=1317309_2_1&s1=PTFE)

**Удаленное управление:** Донный клапан, оснащенный ¾ проводом с системой удаленного закрытия.

Крепежи, закрепленные болтами, длиной 30% от кругового крепежного шва для предотвращения кражи.

**4.6. Система парового отопления:** 6 продольных каналов парового отопления на бочке. Продольные паровые каналы изготовлены из нержавеющей дуплексной стали.

**Давление:** Проектное давление 4 бар. Испытательное давление 6 бар.

**Муфты:** 1’’ BSP входной патрубок и ¾ ‘’ BSP выходной патрубок, расположенные с левой стороны задней рамы донного среза, закрепленные вентилями из нержавеющей стали, цепями нержавеющей стали.

Выходная труба, закрепленная 3/8’’ сферическим клапаном разгерметизации.

Муфты идентифицированы наклейками.

**4.7. Камера сброса жидкости:** В передней камере сброса жидкости имеется ограничитель давления и смотровой люк.

 В задней камере сброса жидкости имеется впускной воздушный клапан и устройство верхнего нагнетания. Крепежи идентифицированы паспортными табличками из нержавеющей стали.

 Каждая камера сброса жидкости изготовлена из нержавеющей стали, в комплекте с пластиковыми сливными патрубками DN25 PVC.

 Запираемая камера сброса жидкости закреплена и открывается приблизительно на 135°. Крепежи, закрепленные болтами, длиной 30% от кругового крепежного шва для предотвращения кражи.

 Калибровочная пластина из протравленной нержавеющей стали в см/л, сваренная с передней камерой сброса жидкости.

**4.8. Нижний отсек:** Нижний отсек содержит нижний нагнетательный клапан, изготовленный из нержавеющей стали.

 Запираемая дверь и пол.

 Крепежи, закрепленные болтами, длиной 30% от кругового крепежного шва для предотвращения кражи.

**4.9. Держатель для документов:** 75мм\*325мм пластиковый держатель для документов, прикрепленный изнутри с правой стороны к продольной двутавровой балки, рядом с задним уголком.

**4.10. Термометр:** двойная шкала аналогового термометра с двумя защитными панелями из нержавеющей стали, диапазон от -40 °С до +160 °С и -40°F и +320 °F. Расположен на задней стенке с левой стороны.

**5. Изоляция и обшивка**

**5.1. Изоляция.**

**Бочка и горизонтальные паровые трубы:**

50 мм каменная вата, где возможно

**Торцовые стенки:** стекловата, толщина соответствует форме торцовой стенки

**5.2. Под облицовкой,** пенополиуретан под полиэфирным стеклопластиком в перекрывающих участках обшивки

**перекрывающие участки обшивки:**

 1.8 мм пластмасса, армированная стекловолокном над бочкой и 2,0 мм пластмасса, армированная стекловолокном над торцовыми стенками.

**6. Внешняя защита от коррозии.**

**6.1. Дробеструйная очистка:**  СА 2 ½ рамы.

**6.2. Стальной каркас:**  Первый слой: эпоксидная грунтовка с высоким содержанием цинка, 30 микрон толщина сухого покрытия,

 Средний слой: эпоксидная грунтовка, 40 микрон толщина сухого покрытия,

 Верхний слой: акриловая краска, 50 микрон толщина сухого покрытия

 Всего: 120 микрон толщина сухого покрытия

 Цвет: по заказу клиента

**6.3. Система парообогрева:** Краска против коррозионного растрескивания 60 микрон толщина сухого покрытия

**7. Маркировка.**

**7.1. Табличка с данными:** Табличка с данными на одном языке, таможенная табличка, калибровочная пластина.

**7.2. Нормативные ярлыки:**  Предоставляется и устанавливается прои

**7.3. Логотип владельца:** Предоставляется клиентом и изготавливается производителем.

**7.4. Картон для ярлыков:** Не предусмотрен