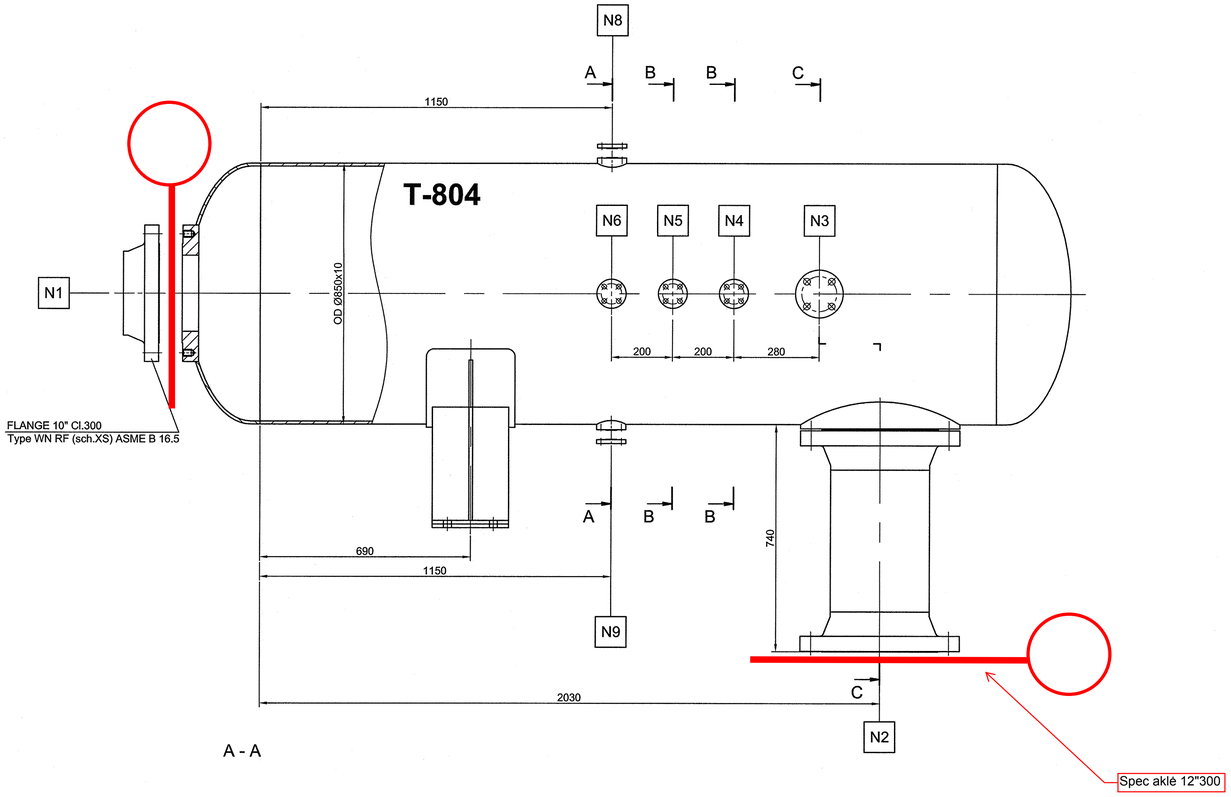
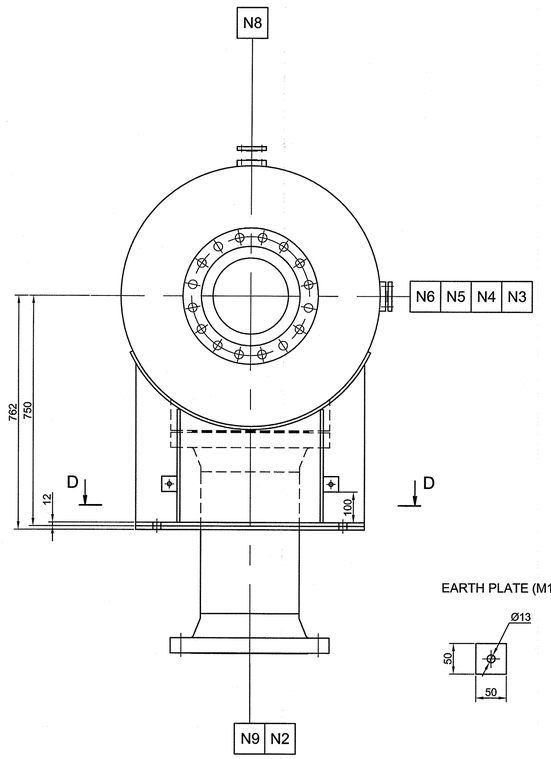
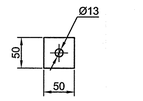


A - A



D - D

EARTH PLATE (M1:5)



TECHNINIAI REIKALAVIMAI/ TECHNICAL SPECIFICATION

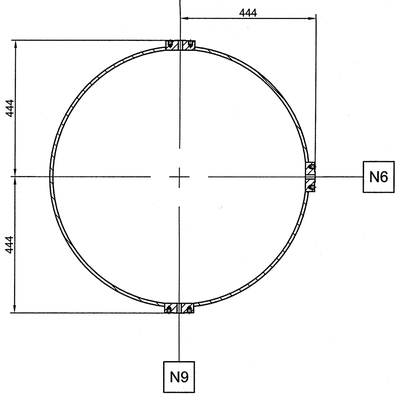
	SHELL / KORPUSAS	
DESIGN PRESSURE	12 barg	SKAIČIUOJAMASIS SLĖGIS
OPERATING PRESSURE	—	DARBINIS SLĖGIS
HYDRAULIC TEST PRESSURE	17,2 barg	HIDRAULINIS SLĖGIS
DESIGN TEMPERATURE	-10 / 180 °C	SKAIČIUOJAMA TEMPERATŪRA
OPERATING TEMPERATURE	—	DARBINĖ TEMPERATŪRA
TYPE OF FLUID	ROG / H2 / N2	DARBINĖS TERPĖS PAVADINIMAS
PHYSICAL TYPE OF FLUID	GAS	
CORROSION ALLOWANCE	3 mm	KOROZIJOS PRIEDAS
CAPACITY	1,5 m³	VIDINIS TŪRIS
STRENGTH CALCULATION	YES / TAIP	STIPRUMO SKAIČIAVIMAS
MIN. DESIGN METAL TEMP. (MDMT)	-28 °C	MIN. LEISTINA TALPOS SIENELĖS TEMPER.
THICKNESS OF INSULATION	—	IZOLIACIJA
DESIGN CODE	ASME CODE SECT. VIII, DIV.1, 2013ED, PED 97/23/ES-MODUL G, KATEGORY IV	STANDARTAI
WELD JOINT EFFICIENTY	1	SUVIRINIMO SIŪLĖS STIPRUMO KOEF.
HEAT TREATMENT	YES	TERMINIS APDIRBIMAS

MATERIAL		MEDŽIAGA
SHELL	ASTM A-516 GR.70N	KRIJAS
ELLIPTICAL HEAD	ASTM A-516 GR.70N	ELIPSINIS DUGNAS
FLANGE	ASTM A-105	FLANŠAI
BLIND	ASTM A-105	AKLĖS
SADDLE	ASTM A-516 GR.70	ATRAMA
RENFORCING PLATE	ASTM A-516 GR.70N	ATRAMINIS LAPAS
BOLTS	SA-193M GR.B7M	SMEIGĖS
NUTS	SA-194M GR.2H	VERŽLĖS
GASKETS OF NOZZLES	CAMPROFILE	TARPINĖS
NOZZLES	ASTM A-106 GR.B	ATVAMZDŽIAI

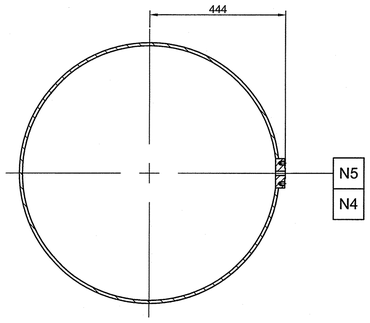
MARK Nr.	Nr. REQ'D	SIZE	RATING	TYPE	FACING	STANDARD	SERVICE	REMARKS
ŽYMĖJIMAS	VNT.	DN	PN	TIPAS	SANDARIKLIO PAVIRŠIUS	STANDARTAS	PASKIRTIS	PASTABOS
N8	1	1/2"	300#	STUDDING OUTLET	RF	ASME B 16.5	DRAIN (WITH BLIND FLANGE)	
N7	1	1/2"	300#	STUDDING OUTLET	RF	ASME B 16.5	VENT (WITH BLIND FLANGE)	
N6	1	1/2"	300#	STUDDING OUTLET	RF	ASME B 16.5	PRESSURE TRANSMITTER	
N5	1	1/2"	300#	STUDDING OUTLET	RF	ASME B 16.5	PRESSURE TRANSMITTER	
N4	1	1/2"	300#	STUDDING OUTLET	RF	ASME B 16.5	PRESSURE TRANSMITTER	
N3	1	1 1/2"	300#	STUDDING OUTLET	RF	ASME B 16.5	TEMPERATURE TRANSMITTER	
N2	1	12"	300#	STUDDING OUTLET	RF	ASME B 16.5	GAS OUTLET	
N1	1	10"	300#	STUDDING OUTLET	RF	ASME B 16.5	GAS INLET	

NOZZLE DATA / ATVAMZDŽIU LENTELE

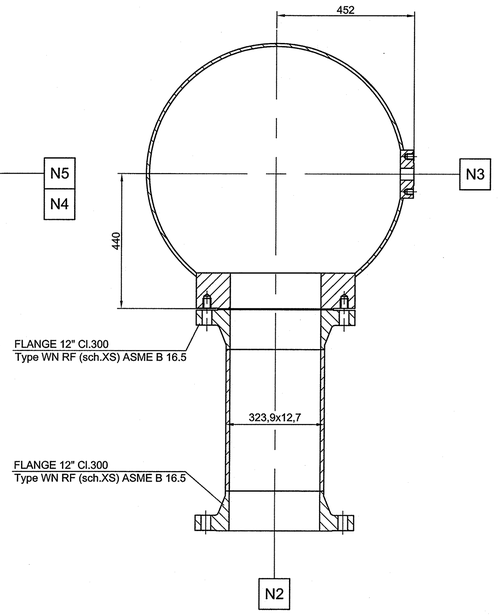
N8



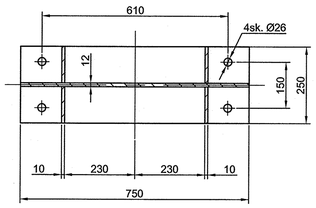
B - B



C - C



D - D



THIS DRAWING IS TECHNICAL INVOICE TO THE MANUFACTURER OF PRESSURE VESSELS T-804 A/B.

1. PRESSURE EQUIPMENTS SHALL COMPLYING WITH ESSENTIAL REQUIREMENTS TO 97/23 EC DIREKTIVES. CE MARKING IS MANDATORY.
2. ALL PRESSURE RETAINING WELDS - WITH FULL FUSION AND FULL PENETRATION. UT/RT 100 % FOR ALL PRESSURE RETAINING PARTS.
3. HARDNESS OF BASE METAL SHALL NOT EXCEED 200 HB.
4. HARDNESS OF WELDS AND HAZ SHALL NOT EXCEED 200 HB.
5. CYLINDRICAL SHELL, ELLIPTICAL HEADS, NOZZLES, REINFORCING PADS, SKIRTS, BASE RINGS OF SKIRTS THICKNESSES SHALL BE DETERMINED BY THE MANUFAKTURER AFTER STRENGTH CALCULATIONS AND COORDINATION WITH THE CUSTOMER.
6. CONTRA FLANGE MATERIAL - SA-105.
7. MANUFACTURER SELECT METHODS OF WELDING, THE EDGE PREPARATION OF WELDS ACCORDING TO THEIR INDUSTRIAL OPPORTUNITIES AND SHALL BE APPROVED BY THE PURCHASE.
8. THE FABRICATED VESSEL SHALL BE POST-WELD HEAT TREATED.

ŠIS BRĖŽINYS YRA TECHNINĖ UŽDUOTIS TALPOS T-804 A/B GAMINTOJUI.

1. SLĖGINIS INDAS TURI ATITIKTI ESMINIUS 97/23 EC DIREKTYVŲ REIKALAVIMUS.CE ŽYMĖJIMAS BŪTINAS.
2. VISA SLĖGĮ IŠLAIKANČIOS SUVIRINIMO SIŪLĖS - SU VISIŠKU SUSILYDYMU IR ĮSISKVERBIMU. UT/RT 100%.
3. PAGRINDINIO METALO KIETUMAS NETURI VIRŠYTI 200 HB.
4. SUVIRINIMO SIŪLIŲ IR TERMINIO POVEIKIO ZONŲ KIETUMAS NETURI VIRŠYTI 200 HB .
5. CILINDRINĖS KRIJOS, ELIPSINIŲ DUGNŲ, ATVAMZDŽIŲ, SUSTIPRINIMO ŽIEDO, ATRAMINIŲ PLOKŠTELIŲ STORIUS NUSTATO GAMINTOJAS, ATLIKUS STIPRUMO SKAIČIAVIMUS, SUDERINUS SU UŽSAKOVU.
6. ATSAKOMUJŲ FLANŠŲ MEDŽIAGA SA-105.
7. SUVIRINIMO METODUS, SIŪLŲ KRAŠTŲ PARUOŠIMĄ PARENKA GAMINTOJAS, ATSIŽVELGIANT Į GAMYBOS GALIMYBES SUDERINUS SU UŽSAKOVU.
8. ATLIKTI TALPOS TERMIN Į APDIRBIMĄ.

GENERAL NOTES:

1. FLANGE BOLT HOLES SHALL STRADDLE NORMAL VESSEL CENTERLINES UNLESS NOTED.
2. WELDS SHALL BE NEAT IN APPEARANCE, FREE OF SLAG, UNDERCUTS AND OTHER DEFECTS.
3. VESSEL SHALL BE CLEANED OF SCALE, OIL, WELD SPATTER AND ALL OTHER FOREIGN MATTER BEFORE HYDROSTATIC TESTING.
4. COAT ALL NOZZLE GASKET SURFACES WITH PROTECTIVE LUBRICANT BEFORE BLANKING FOR SHIPMENT.
5. PROTECT ALL MACHINED SURFACES AND THREADED CONNECTIONS WITH WOOD OR PLASTIC PROTECTORS BEFORE SHIPMENT.
6. WELDING ENDS FOR WELDING NECK FLANGES - SEE ANSI/ASME B/16-5.
7. SKIRT MATERIAL - ASTM A-516 GR.70

BENDROS PASTABOS:

1. FLANŠINIŲ VARŽTŲ SKYLĖS NETURI KIRSTI APARATO AŠINIŲ LINIJŲ JEI NENURODYTA KITAIP.
2. SIŪLIŲ IŠORĖ TURI BŪTI DAILI, BE NUODEGŲ, ĮPJOVIMŲ AR KITŲ DEFEKTŲ.
3. APARATAS PRIEŠ HIDRAULINĮ IŠBANDYMĄ TURI BŪTI IŠVALYTAS NUO NUODEGŲ, REBALŲ, SUVIRINIMO PURSLIŲ IR KITU MEDŽIAGŲ.
4. VISŲ ATVAMZDŽIŲ SANDARINIMO PAVIRŠIUS, PRIEŠ RUOŠIANT IŠSIUNTIMUI, PADENGTI APSAUGINIU TEPALU.
5. PRIEŠ IŠSIUNTINĮ APSAUGOTI VISUS APDIRBTUS PAVIRŠIUS IR SRIEIGINIUS SUJUNGIMUS, MEDIENOS ARBA PLASTIKO APSAUGOS PREMON EMIS.
6. FLANŠŲ GALŲ APDIRBIMAS ATLIEKAMAS PAGAL ANSI/ASME B/16-5 .
7. ATRAMINĖS KRIJOS MEDŽIAGA - ASTM A-516 GR.70

SPECIALŪS REIKALAVIMAI MEDŽIAGOMS :
SA-516 Gr70N
- ANGLINIO PLIENO, SKIRTO SUVIRINIMUI, CHEMIN Ė SUDĖTIS NETURI VIRŠYTI NURODYTŲ REIKŠMIŲ: C≤0,23%; P≤0,025%; S≤0,030%.

SPECIAL REQUIREMENT OF MATERIAL:
SA-516 Gr70
- THE CHEMICAL COMPOSITION OF CARBON STEELS INTENDED FOR WELDING SHALL NOT EXSEED THE VALUES: C≤0,23%; P≤0,025%; S≤0,030%.

Laida	Data	Keitimų pavadinimas (priežastis)
A	2015.03.05	TECHNICAL INVOICE / TECHNINĖ UŽDUOTIS
0	2015.02.23	TECHNICAL INVOICE / TECHNINĖ UŽDUOTIS

ORLEN Lietuva
INVESTICIJŲ SKYRIAUS ROJEKTAVIMO GR.

OLP00790

630-20/1, talpų-depulsatorių T-804,805,806,807 modernizacija

Atest.Nr.	Pareigos	Pavardė	Parašas	Data
24180	Pr.dar.vad.	J.Dudko		2015.03.05
32173	PDV	A. Žukovas		2015.03.05

630-20/1

PULSATION DAMPER 1st STAGE SUCTION T-804 A/B
DEPULSATORIUS T-804 A/B
1-os PAKOPOS ĮSIURBIMO TALPA

Mastelis	M1:10	Lapas	1	Lapų	1	Laida	A

OLP00790-TDP-M-630-20/1-001