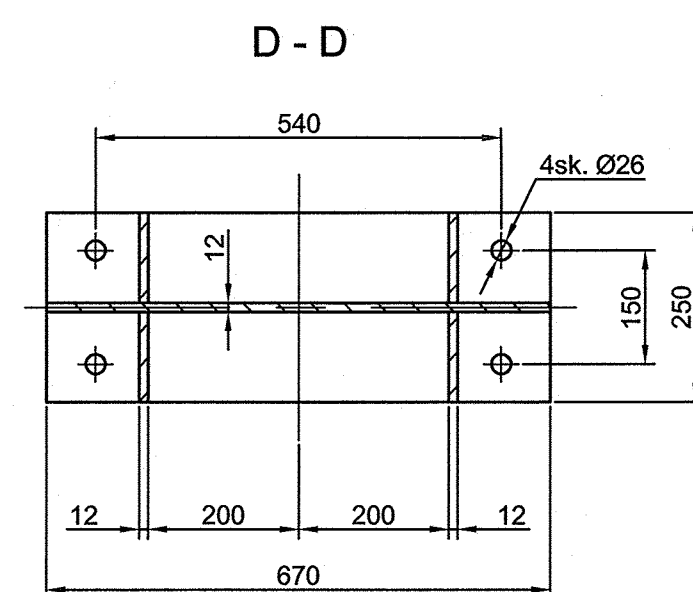
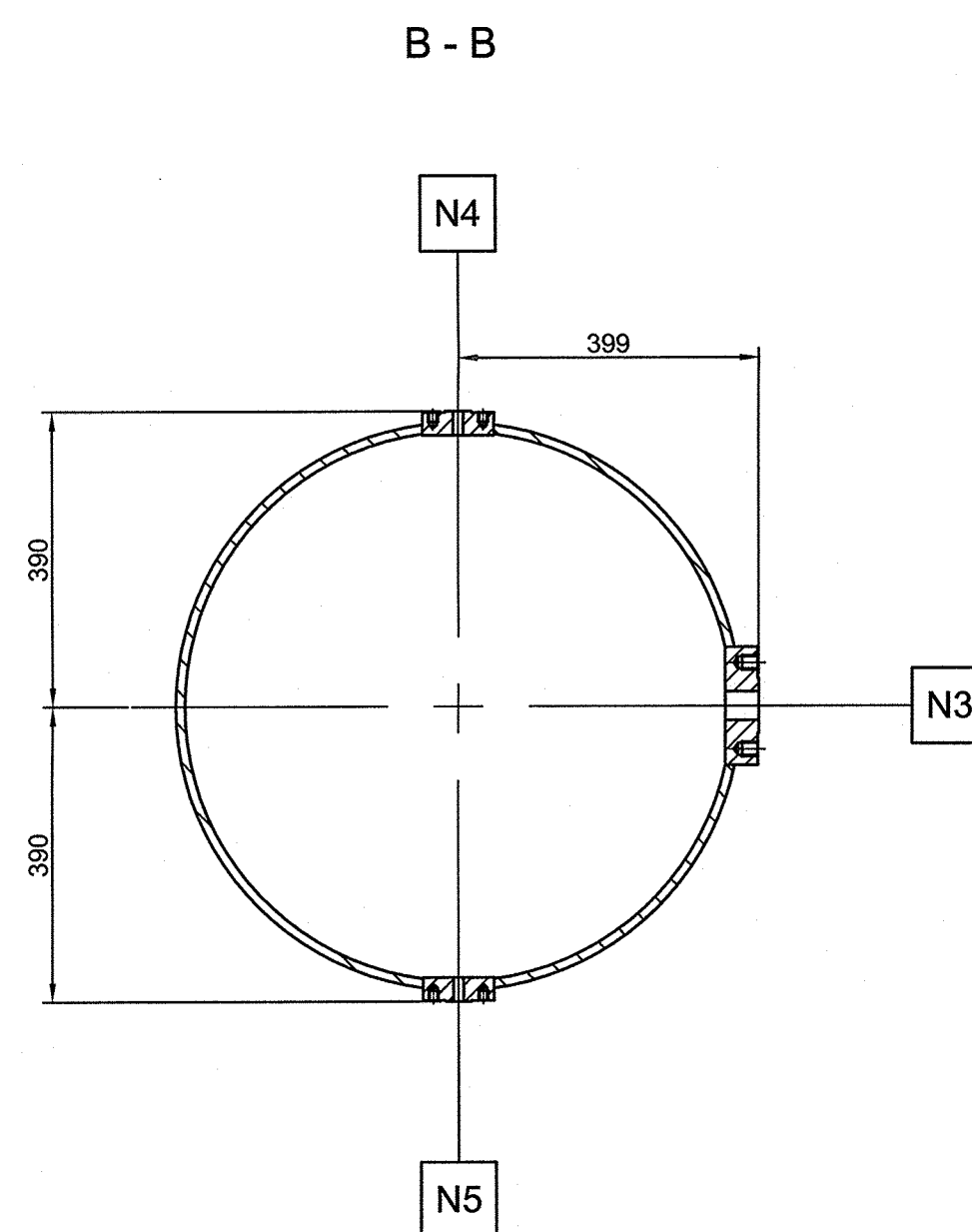


TECHNINIAI REIKALAVIMAI / TECHNICAL SPECIFICATION					
		SHELL / KORPUSAS			
DESIGN PRESSURE		20 barg		KAIČIUOJAMASIS SLĖGIS	
OPERATING PRESSURE		—		DARBINIS SLĖGIS	
HYDRAULIC TEST PRESSURE		28,5 barg		HIDRAULINIS SLĖGIS	
DESIGN TEMPERATURE		-10 / 180 °C		KAIČIUOJAMA TEMPERAŪRA	
OPERATING TEMPERATURE		—		DARBINĖ TEMPERATŪRA	
TYPE OF FLUID		ROG / H ₂ / N ₂		DARBINIS TERPES PAVADINIMAS	
PHYSICAL TYPE OF FLUID		GAS			
CORROSION ALLOWANCE		3 mm		KOROZIJOS PRIEDAS	
CAPACITY		0,9 m³		VIDINIS TŪRIS	
STRENGTH CALCULATION		YES / TAIP		STIPRUMO KAIČIAVIMAS	
MIN. DESIGN METAL TEMP. (DMT)		-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, KATEGORIY IV		STANDARTAI	
WELD JOINT EFFICIENCY		1		SUVIRINIMO SIOLĖS STIPRUMO KOEF.	
HEAT TREATMENT		YES		TERMINIS APDIRBIMAS	
MATERIAL					MEDŽIAS
	SHELL	ASTM A-516 GR.70N		KRUVAS	
	ELLIPTICAL HEAD	ASTM A-516 GR.70N		ELIPSINIŠ DUGNAS	
	FLANGE	ASTM A-105		FLANŠAI	
	BLIND	ASTM A-105		AKLĖS	
	SADDLE	ASTM A-516 GR.70		ATRAMA	
	REINFORCING PLATE	ASTM A-516 GR.70N		ATTRAMINIS LAPAS	
	BOLTS	SA-193M GR.B7M		SMEIGĖS	
	NUTS	SA-194M GR.2H		VERŽLĖS	
	GASKETS OF NOZZLES	CAMP PROFILE		TARPINĖS	
	NOZZLES	ASTM A-106 GR.B		ATVAMZDŽIAI	

[illegible]

THIS DRAWING IS TECHNICAL INVOICE TO THE MANUFACTURER OF PRESSURE VESSELS T-806 A/B.

1. PRESSURE EQUIPMENTS SHALL COMPLY WITH ESSENTIAL REQUIREMENTS TO 97/23 EC DIRECTIVES, 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, REINFORCING PADS, SKIRTS, BASE RINGS OF SKIRTS THICKNESSES SHALL BE DETERMINED BY THE MANUFACTURER 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 APPROVED BY THE PURCHASER.
8. THE FABRICATED VESSEL SHALL BE RO2-W/100% HEAT TREAT.

ŠIS BRĖŽINYS YRA TECHNINĖ UŽDUOTIS TALPOS T-806 A/B GAMINTOJUI.

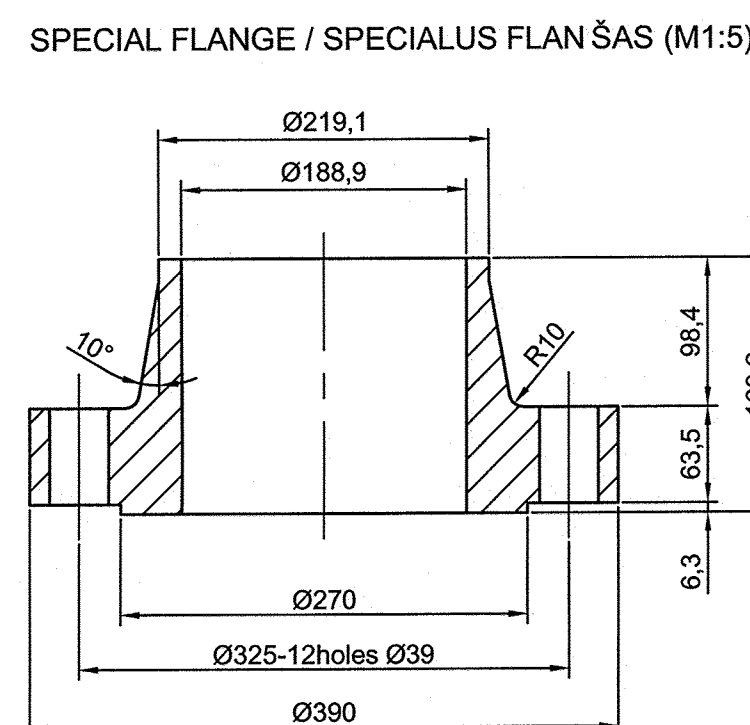
- [illegible]

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 B16-5
7. SKIRT MATERIAL - ASTM A-516 GR.70



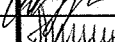
BENDROS PASTABOS:

1. FLAŅŠĪNIU VĒRZTŪ SKĪĻĒS NETURI KIRSTI APARATU AŠINŪJ LĪNIJŪ JEI NENURODYTA KITAI.
2. SĪLIJŪ IŠORĒ TURĒTĒ BŪTĒ DAILI, BE NUODĒJŪ, JĀPOVĒMĀRĒ JĀKŪ DEFEKTŪ.
3. APARATAS PRIĒS HIDRAULINĀ IŠBANDYĒMĀ TURĒ BŪTĒ IŠVALYTAS NUO NUODĒJŪ, REBALJŪ, SVĪRINĀMIŅ PURLSĪJŅ KĪTU MEDŽIJĀJ.
4. VISŪ ATVAZMĒDŽIĀ SANDARINĀMIŅ PĀVĪRSIŠ, PRIĒS NUODĒMIŅ IŠSIŅTINĀMIŅ, PADENGTĒ APSAUGAUNIŅ TĒPALU.
5. PRIĒS IŠSĪTĪMĀ APSAUGOTĒ VISŪ AĢRĒRISTĒ PĀVĪRSIŠŅ PRIĒSĪGUNIŅ SJUNGIŅMIŅ, MEDĪENOS ARBA PLATMĒDŽIĀ APSAUGOS PREMŅŅŅŅ.
6. FLAŅŠŪ GALJŪ AĢRĒRISTĒMĀS ATĻIEKĀMĀS PAGAL ANĀSI/ASME B16-5 ,
7. ATĻIEKĀMĒS KRĪJOS MEDŽIJĀ - ASTM A 616 GR.70



SPECIALŪS REIKALAVIMAI MEDŽIAGOMS:
SA-516 Gr70N
- ANGLINIO PLIENO, SKIRTO SUVININIMUI, CHEMINĖ 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 EXCEED THE VALUES: C≤0.23%; P≤0.025%; S≤0.030%.

A	2015.03.05	TECHNICAL INVOICE / TECHNINĖ UŽDUOTIS			
0	2015.02.23	TECHNICAL INVOICE / TECHNINĖ UŽDUOTIS			
Laida	Data	Keitimų pavadinimas (priežastis)			
 Lietuva		OLP00790		630-20/1, talpių-depulsoatorių T-804,805,806,807 modernizacija	
INVESTICIJŲ SKYRIAUS PROJEKTAVIMO GR.					
Atest.Nr.	Pareigos	Pavardė	Parašas	Data	630-20/1 PULSATION DAMPER 2nd STAGE SUCTION T-806 A/B DEPULSORIURIUS T-806 A/B 2-os PAKOPOS ĮSIURBIMO TALPA
24180	Pr.dar.vad.	J.Dudko		2015.03.05	
32173	PDV	A. Žukovas		2015.03.05	Mastelis M1:10 Lapas 1 Lapų 1 Laida A
					OLP00790-TDP-M-630-20/1-003