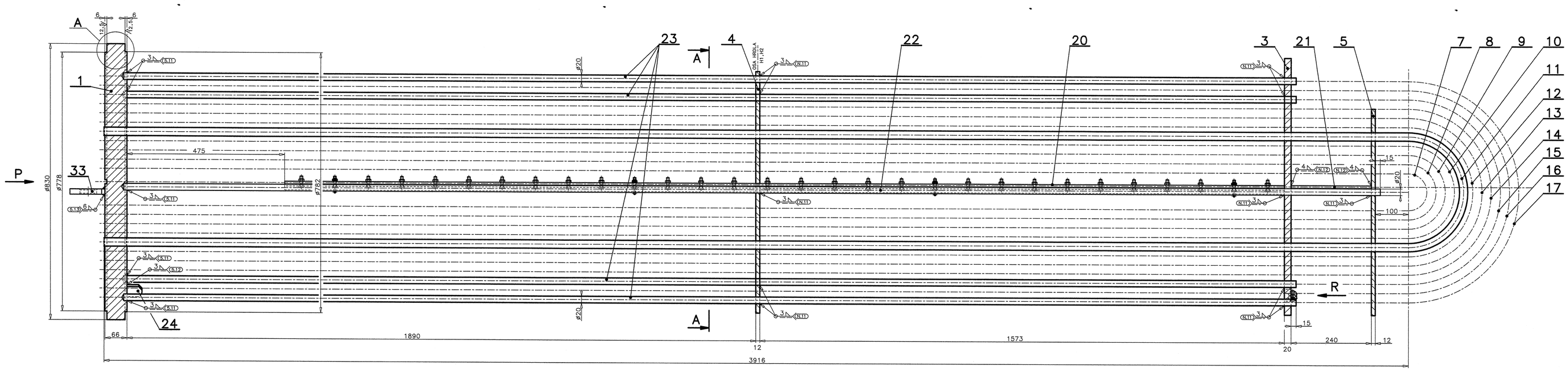
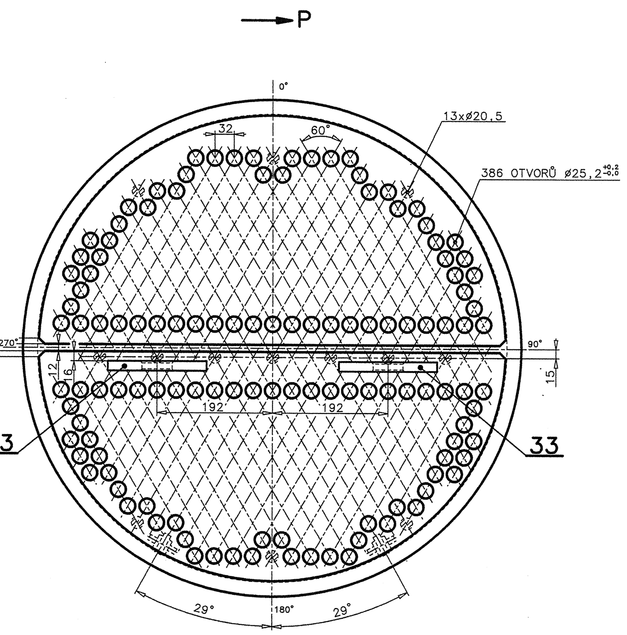
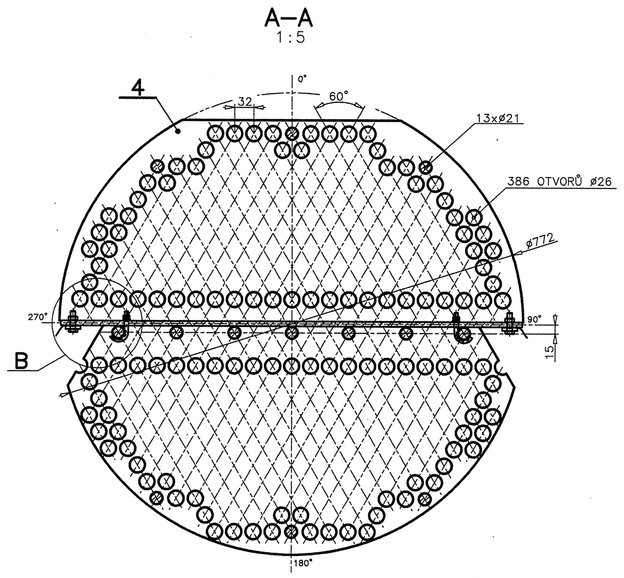


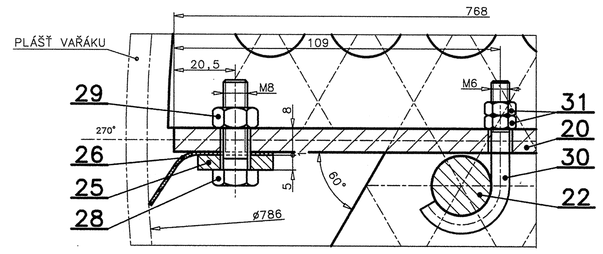
(L1) =Označ.podél.svarů-No.longitudinal weld (C1) =Označ.obvod.svarů-No.circumferential weld (K1) =Označ.hrdlo/ploška-No.nozzle/flange (S1) =Označ.dílů/tlaková část-No.unit/press part	(N1) =Označ.netlakové části-No.nopress part	TABULKA SVARŮ TABLE OF WELDS Pro všechny-for all: ⌂ – 3/4					
POŘ.ČÍSLO Nr. No.	Typ Svaru Weld type	Technologie svařování Technology of welding	ZÁKLADNÍ MAT. GRUND MAT. BASIC MAT.	PŘÍDAVNÝ SVAŘ.MAT. ZUSATZ SCHWEISSMAT. WELDING FILLER MAT.	SVAŘEČ	POZNÁMKA	WPS WPQR
(K1)	1, 8	141	P265GH–P235GH(12021.1)	OK AUTROD 12.51	E22		1–210 VP186
(K1) (K2)	3	111	P265GH–P265GH	OK 48.00	E30		K–259 VP151
(K1)	6	135	P265GH–P265GH	OK AUTROD 12.51	E166		K–383 VP185
(K1)	3	141	S235JR–S235JR	OK AUTROD 12.51	E23		
(K1)	4	135	S235JR–S235JR	OK AUTROD 12.51	E166		
(K1)	5	111	S235JR–1.4541	OK 67.70	E30		



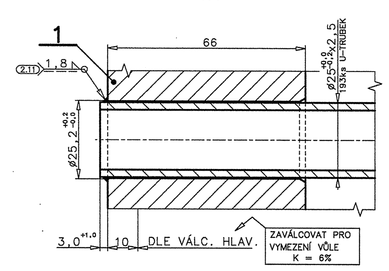
A–A
1:5



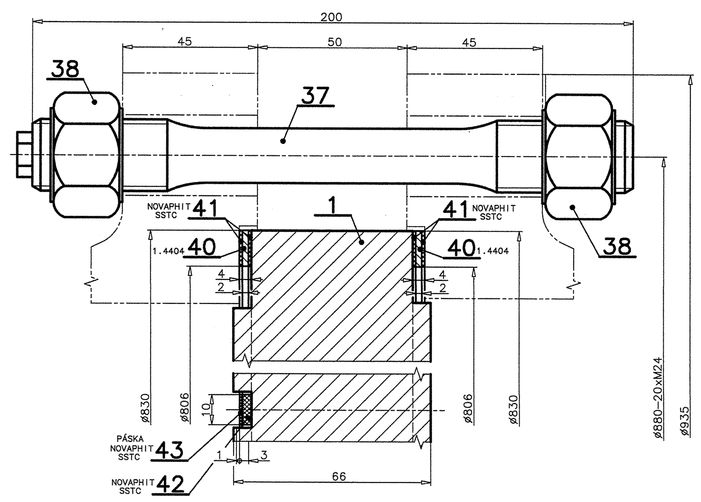
B 1:1



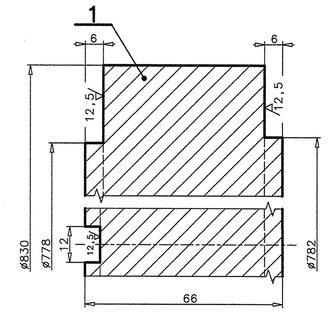
DETAIL ZAVAŘENÍ TRUBEK DO TRUBKOVNICE
1:1



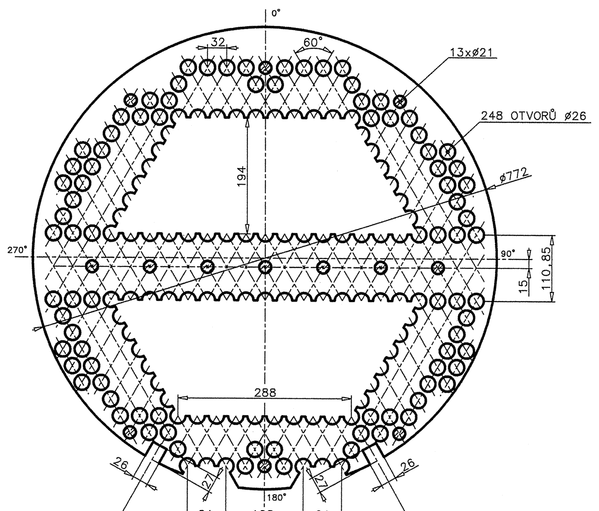
DETAIL POZ. 38,39,40,41,42
1:1



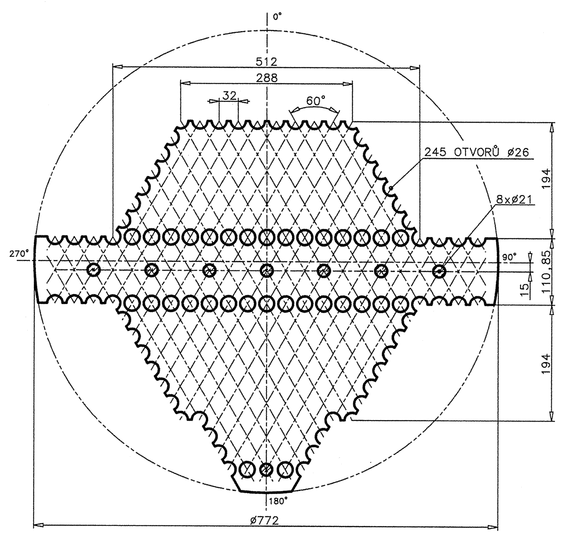
A 1:1



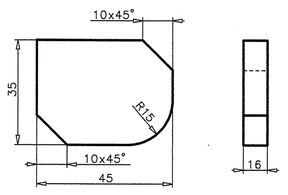
DETAIL POZ. 3
1:5



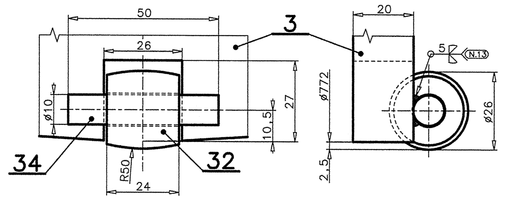
DETAIL POZ. 5
1:5



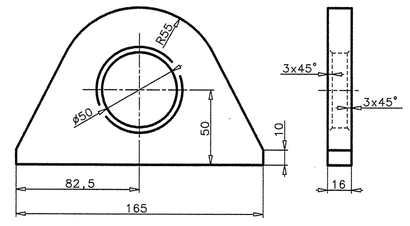
DETAIL POZ. 24
1:1



R
1:1



DETAIL POZ. 33
1:2



POZNÁMKA:

NA HOTOVÉM SVAZKU PROVÉST 100% KONTROLU TRUBEK METODOU "RFT"

TĚSNÍCÍ PLOCHY KONZERVOVÁNY

KRESLENO DLE : K–001902/a

NA HORNÍ ČÁST TRUBKOVNICE ZNAČIT JEDNOTLIVĚ – "TOP", VÝROBNÍ ČÍSLO, OZNAČ. APARÁTU: 2515–RB04

UTAHOVACÍ MOMENT: 750NM, ZÁVITY MAZAT

ORIGINAL RED

TECHNICKÁ DATA TLAKOVÉ NÁDOBY
KONSTRUKTIVE AUSLEGUNG
TECHNICAL SPECIFICATIONS

		PLÁŠŤOVÝ PROSTOR MANTEL SEITE SHELL SIDE		TRUBKOVÝ PROSTOR ROHR SEITE TUBE SIDE	
NEJVYŠŠÍ PRACOVNÍ PŘETLAK MAX. ARBEITS ÜBERDRUCK ALLOW.WORK.PRESSURE EXC. (GAGUE)	MPa bar psi	0,90 – –	MPa bar psi	0,55 – –	MPa bar psi
NEJVYŠŠÍ PRACOVNÍ TEPLOTA MAX. ARBEITS TEMPERATUR ALLOW.WORK.TEMPERATURE	°C °F	92 – –	°C °F	190 – –	°C °F
NEJNIŽŠÍ PRACOVNÍ TEPLOTA MATERIÁLU(KOVU) TIEFSTE STAHL TEMPERATURE LOWEST DESIGN METAL TEMPERATURE	°C °F	– – –	°C °F	– – –	°C °F
VÝPOČTOVÝ PŘETLAK BERECHNUNGS ÜBERDRUCK DESING PRESSURE (GAGUE)	MPa bar psi	0,90 – –	MPa bar psi	0,55 – –	MPa bar psi
VÝPOČTOVÁ TEPLOTA BERECHNUNGS TEMPERATUR DESING TEMPERATURE	°C °F	100 – –	°C °F	200 – –	°C °F
ZKUŠEBNÍ PŘETLAK PRÜFUBERDRUCK TEST PRESURE(GAGUE)	MPa bar psi	1,35 – –	MPa bar psi	0,825 – –	MPa bar psi
ROZMAH PRACOVNÍHO PŘETLAKU CYCL.ÜBERDRUCK CYCLES PRESSURE	MPa	—	MPa	—	MPa
PRACOVNÍ LÁTKA ARBEITS FLÜSSIGKEIT FLUID		N. BUTAN		PÁRA	
OBJEM VOLUMEN CAPACITY		—	dm^3	~460	dm^3
HMOTNOST PRÁZDNÉ NÁDOBY APARATEN GEWICHT LEER WEIGHT EMPTY OF VESSEL/EXCHANGER		~2785			kg
HMOTNOST NÁDOBY NAPLNĚNÉ VODOU APARATEN GEWICHT MIT WASSER WEIGHT OF VESSEL/EXCHANGER FILLED WITH WATER		~3245			kg
SOUČINITEL SVARU SCHWEISFAKTOR WELDING FACTOR		PODÉLNÝ/LANG/LONGITUDINAL		TRUBKY–1,0	
		OBVODOVÝ/RUND/CIRCUMFERENTIAL		—	
NEDESTRUKTIVNÍ ZKOUŠKY ZERSTÖRUNGSFREIE PRÜFUNG NON DESTRUCTIVE EXAMINATION KONTROLA SVARU PROZÁŘEním RÖNTGENPRÜFUNG RADIOGRAPHY EXAMINATION	RT	ČSN EN 1435 A2		—	
		ČSN EN 12517–1		—	
VIZUÁLNÍ KONTROLA SICHTPRÜFUNG VISUAL EXAMINATION	VT	ČSN EN ISO 17637		—	100%
		ČSN EN ISO 5817		—	B
KAPILÁRNÍ ZKOUŠKA KAPILAR PRÜFUNG – STUTZEN CAPILLARY EXAM. OF NOZZLES	PT	ČSN EN 571–1		—	—
		ČSN EN ISO 23277		—	—
POUŽITÍ ULTRAZVUKU ULTRASCHALL PRÜFUNG ULTRASONIC EXAMINATION	UT	ČSN EN ISO 17640		—	—
		ČSN EN ISO 11666		—	—
PŘÍDAVNÝ SVAŘOVACÍ MATERIÁL ZUSATZ SCHWEISS MATERIAL WELD FILLED MATERIAL		—		Viz tabulka svarů	
PRACOVNÍ ZKOUŠKY SVARU ČSN 690010–6.4 ARBEITS PRÜFUNG DES SCHWEISNAHT WORKING TEST OF WELD		—		NE	
SCHVÁLENO SVÁŘECÍM TECHNOLOGEM APPROVED BY TECHNOLOGIST OF WELDING		Ing.Příša: 20.8.2013			
PŘÍDAVEK NA KOROZI KORROSIONZUSCHLAG CORROSION ALLOWANCE		3 mm		3 mm	
ČÍSLO VÝPOČTU BERECHNUNGS NUMMER STRENGH CALCULACION NUMBER		HS V1697V			
PŘEJÍMKA DLE ABNAHME NACH ACCEPTANCE DIN		Stavební zkouška–kontrola všech rozměrů. Doklad o jakosti a kompletnosti výrobku.			
KATEGORIE ZÁSOBY VESSEL'S CATEGORY–CODE		NV 26/03 – kat.IV/G, 3–(ČSN690010–2.1)		NV 26/03 – kat.IV/G, 3–(ČSN690010–2.1)	
NÁTĚR ANSTRICH PAINTING	Příprava povrchu	Základní nátěr / DFT	Mezivrstva / DFT	Svrchní nátěr / DFT	
	VNITŘK/INNEN/INSIDE	—	—	—	—
	VNĚJŠ/AUSEN/OUTSIDE	—	—	—	—
VÝMĚNNÁ PLOCHA AUSTAUSCHFLÄCHE HEAT TRANSFER SURFACE		— m^2		~75 m^2	

HLAVNÍ MATERIÁL	TRUBKOVNICE	ROHRBODEN	TUBESHEET	P265GH	POZICE ČÁSTI – NR.PART No.	1
	–	–	–	–		–
	TRUBKY SVAZKU	INNENROHRE	BUNDLE TUBES	P235GH(12021.1)		7–17
	–	–	–	–		–
	PŘEPÁŽKY	UMLENKBLECHE	BAFFLES	S235JR		3–5,
	–	–	–	–		–
	–	–	–	–		–

DOKUMENTACE / REFER. 3.1
3.1
–
3.1
–
–
–

Materiál	Rozměry a přídavkem	Field Werkstück	Bauteil	Rozměry	Techn.Lieferbed–TDP	Certifikát EN 10204
Eng.Contractor	Stavba ČESKÁ RAF INESKÁ o.s. KRALUPY	Měřítko Maestab Scale 1:5 (1:1)	Nepředepsané tolerance Unspecified tolerances ISO 2768–mk	Označení drsnosti Roughness design. ISO 1302	Výrobní tolerance Manufacturing tolerance EN 13445–4 part 5	Tolerance svařence Tolerance of welded assy ISO 13920–AE
Doplňuje výkres:			Nahrazuje výkres:		Nahrazen výkresem:	
Proveď/Gezeich./Prepared	20.08.13	Ing.GÖTZL	ZMĚNY / Änderung	a		Č.listů/
Kontroval/Pruft./Reviewed				b		
Schválil/Genehm./Approved				c		
		FENDERL		d		

Název stroje–celřízení Benennung anlage Name of part	VAŘÁK 2515–RB04	Dílec Teil Unit	SVAZEK 2515–RB04
Rozměr listu Dimension Size CAD		DOC.CODE No.:	EQUIPMENT No.:

PENTAR
HORNÍ SLAVKOV

VÝKRES SE NESMÍ KOPÍROVAT NEBO PŘE DAT OSOBĚ TŘETÍ, ANI JINAK ZNEUŽÍVAT

ČÍSLO VÝKRESU/ZEICHNUNG Nr./DRAWING No.: 0–HS5403–S.1

REV. 0 09.08.13