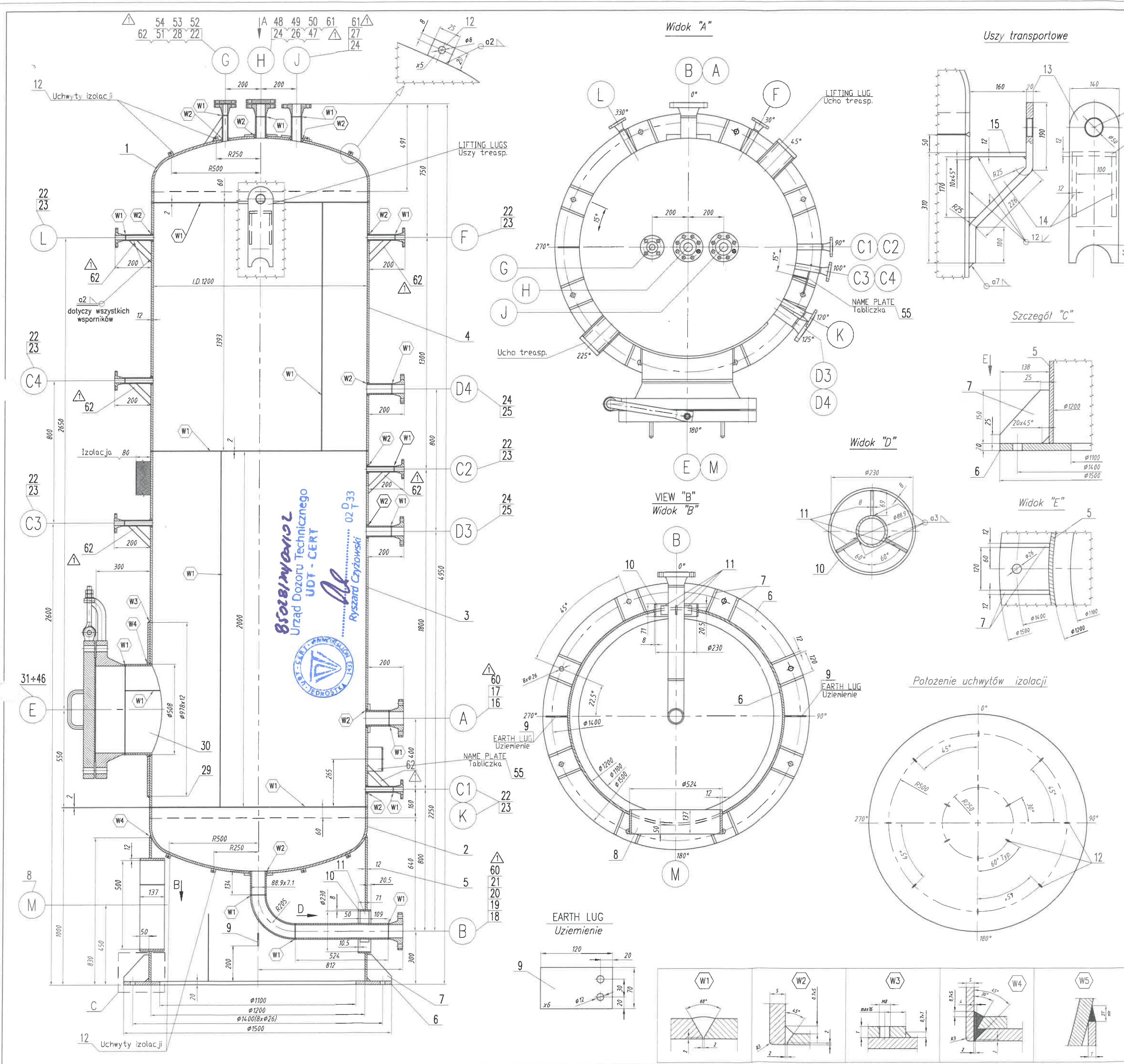




CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA I PARAMETRY APARATU				
Numer fabryczny		Przebieg	Przebieg	Przebieg
Typ	Pionowy	Dopuszczalna korozja	mm	3,0
Przepisy projektowe	EN-13445 : 2014	Współczynnik złącza spawanego		1,0
Przebieg	Płaszcz	Badanie radiograficzne	EN13445-5 lub 6.8.1 pkt 1b	
Oznaczenie robocze	Nozwa plynu	IZOBUTAN +HF	Obróbka cieplna	Tak
	Stan skupienia	ciecz	Obciążenie wiatrem	Nie
	Tokyczność	Tak	Minimalna obciążeniowa temp. metalu	-20°C
	Zapalność	Tak	Badanie udarności	PN-EN ISO 148-1 2010
	Wybuchowość	Tak		
Prz. 2014/68/UE	Grupa plynu	1	Certyfikat materiałowy	min. 3.1
	Kategoria	IV	Pojemność	L 4400
Moduł	G	Masa pustego aparatu	kg	~2670
Cisnienie robocze	bar(h)	6,5	Rurociągi i inne wyposażenie	kg
Cisnienie obciążeniowe	bar(h)	10,0	Podesty, drabiny	kg
Temperatura robocza	°C	40/125	Masa robocza	kg
Temperatura obciążeniowa	°C	130	Masa aparatu wypełnionego wodą	kg
Czynnik próby	Woda	Izolacja	mm	80
Cisnienie próby	bar(g)	14,5	Rok budowy	2020
Temperatura próby	°C	10-40		

NOZZLES TABLE / TABELA KRÓCÓW									
Mark. Ozn.	Otył. Ilość	Service Przeznaczenie	DN	O.D.	Thickness Grubość	Flange Klasa	Class	O.D. x grubość O.D. x Thk.	Projection from axis Wysunięcie od osi
A	1	Włot frakcji C4	3"	88,9	7,1	ASME B16.5 WN-RF	300lbs	160x12	SEE DWG
B	1	Włot frakcji C4	3"	88,9	7,1	ASME B16.5 WN-RF	300lbs	160x12	SEE DWG
C1	1	Poziomowskaz	1"	33,7	4,5	ASME B16.5 WN-RF	300lbs	-	SEE DWG
C2	1	Poziomowskaz	1"	33,7	4,5	ASME B16.5 WN-RF	300lbs	-	SEE DWG
C3	1	Poziomowskaz	1"	33,7	4,5	ASME B16.5 WN-RF	300lbs	-	SEE DWG
C4	1	Poziomowskaz	1"	33,7	4,5	ASME B16.5 WN-RF	300lbs	-	SEE DWG
D3	1	Pomiar poziomu	2"	60,3	5,6	ASME B16.5 WN-RF	300lbs	-	SEE DWG
D4	1	Pomiar poziomu	2"	60,3	5,6	ASME B16.5 WN-RF	300lbs	-	SEE DWG
E	1	Właz	20"	508	10	ASME B16.5 WN-RF	300lbs	978x12	SEE DWG
F	1	Włot gazu	1"	33,7	4,5	ASME B16.5 WN-RF	300lbs	-	SEE DWG
G	1	Pomiar ciśnienia	1"	33,7	4,5	ASME B16.5 WN-RF	300lbs	-	SEE DWG
H	1	Rezerwa	2"	60,3	5,6	ASME B16.5 WN-RF	300lbs	120x12	SEE DWG
J	1	Zawór bezpieczeństwa	2"	60,3	5,6	ASME B16.5 WN-RF	300lbs	120x12	SEE DWG
K	1	Pobór próbek	1"	33,7	4,5	ASME B16.5 WN-RF	300lbs	-	SEE DWG
L	1	Włot azotu	1"	33,7	4,5	ASME B16.5 WN-RF	300lbs	-	SEE DWG
M	1	Otwór kontrolny	DN500	-	12	-	-	-	SEE DWG

UWAGI

- Wszystkie grubości podane jako minimalne po formowaniu lub obróbce, jeśli nie oznaczono inaczej.
- Wysunięcia króćców podane od osi aparatu lub T.L. do powierzchni przylgi kolnierza, jeśli nie oznaczono inaczej.
- Otwory pod śruby w kolnierzach przesunięte o pół podziałki względem osi głównych aparatu, jeśli nie oznaczono inaczej.
- Wykonanie, kontrola i próby wg PN-EN 13445. Obciążenie wytrzymałościowe oraz materiały na części ograniczające ciśnienie i do nich przypisane zomawiac zgodnie z przepisami PN-EN 13445.
- Blachy, odlewki, rury, przesyłki na śruby oraz inne elementy do nich przypisane zamówić u dostawców posiadających certyfikowany system jakości na zgodność z dyrektywą 2014/68/EC.
- Wszystkie elementy zewnętrzne przypisane do płaszcza muszą być z tego samego materiału co płaszcz w miejscu gdzie będą przypisane.
- Obróbka wykonująca przylgi kolnierzy: Ra=6,3-12,5 µm.
- Wszystkie dostępne spoiny doczłotowe podpasać.
- Próbę hydrauliczną wykonać wodą o maksymalnej zawartości chloru 50ppm.
- Uszczelki do próby hydraulicznej muszą być identyczne jak uszczelki procesowe.
- Rury króćców powinny być zrównane z powierzchnią wewnętrzną aparatu, a krawędzie zaokrąglone na promień 3 mm.
- Tolerancje wymiarowe wg PN-EN 13445.
- Na czas transportu i składowania aparatu należy zabezpieczyć jego króćce przed dostaniem się zanieczyszczeń. Króćce nie posiadające przeciwnieprzepuszczalności zabezpieczyć krążkami z PE o grubości 3mm.
- Na każdym połączeniu kolnierowym pod dwie śruby przeciwnieprzepuszczalności sprężyste pod nakrętki i lub oraz pomalować je na kolor czerwony.
- Odkłuki powyżej 2" muszą być w 100% przebadane ultradźwiękami.
- Świadectwo badań dla blach wyciętych minimum 3.1 dla profili 2.2 wg PN-EN-10204.
- Wymagana twardość spoin max 200HB.
- Zabezpieczenie antykorozyjne: Przygotowanie powierzchni - piaskowanie Sa 2 1/2 (wg PN-ISO 8501). -podkład - farba do gruntowania etyloksymionowa GALVASOL 19 -gr. suchej warstwy min. 1x70µm; -nawierzchniowa - farba ftal- silik. nawierzchniowa OLITERM 25 -gr. suchej warstwy min. 1x20µm; RAL 7038.

MAX. DOPUSZCZALNE OBŁĄŻENIE KRÓCÓW W [kN] LUB [kNm]			
SWOŁO ODCIĘŻENIA LUB SWOŁO	A; B	A; B	
F _x	4,3	-	
F _y	5,7	-	
F _z	5,7	-	
M _x	1,2	-	
M _y	0,8	-	
M _z	1,3	-	

2	09.2020	WYDANIE DRUGIE	REKUS P	MADEJ P	MADEJ P
1	08.2020	WYDANIE DRUGIE	REKUS P	MADEJ P	MADEJ P
0	06.2020	WYDANIE PIERWSZE	REKUS P	MADEJ P	MADEJ P
Rev.	Data	Treść rewizji	Przygotował	Sprawił	Zatwierdził
					
Inwestor: Polski Koncern Naftowy Orlen S.A.			Nr projektu 1720		
Lokalizacja: PKN Orlen S.A., Płock, Polska			Nr archiwalny 1720-PM-DW-003		
Instalacja: ALKILACJA HF			Skala 1: 10		
Tytuł: ZBIORNIK CIEKŁYCH BUTANÓW 19-V-39			Format A1		
Tytuł: ZESTAWIENIE					