

MOMenty DOKRECEnia ŚRUB

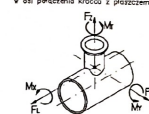
Opis	DN	Minimálny moment dla zapewnienia szczelności [Nm]
Komora wlot-wydot pokrywa	138/138	
Komora wlot-wydot płaszcza	138/142	
Owłocia przyłącza komora nawrotna	91/91	
Owłocia ramki przyłącza	120/164	

Moment wyliczony dla śrub stosowanych - exp. łazika 0.15
Moment dla - warunki obliczeniowe/Próba

TABELA KRÓCÓCÓW

Symbol	Model	Przeznaczenie	NPS	Klasa	Typ-przylga	Rura Dz x e	Uwagi
T1	1	Wlot wody	3"	300g	WN-RF	3" Sch.80	
T2	1	Wylot wody	3"	300g	WN-RF	3" Sch.80	
S1	1	Wlot odsalini	2"	300g	WN-RF	2" Sch.160	
S2	1	Wylot odsalini	2"	300g	WN-RF	2" Sch.160	
S3	1	Odpowietrzenie	1"	300g	WN-RF	1" Sch.30X5	Zaslepiony
S4	2	Spust	1"	300g	WN-RF	1" Sch.30X5	Zaslepiony

Punkt odniesienia wszystkich obrotów
w odniesieniu do kierunku z przodu



CHARAKTERYSTYKA APARATU

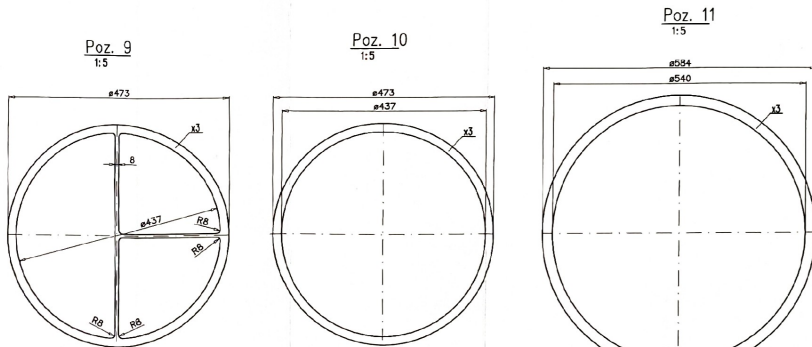
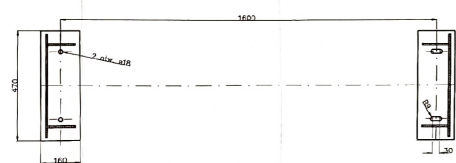
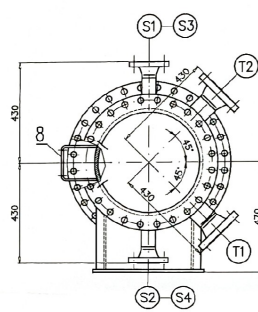
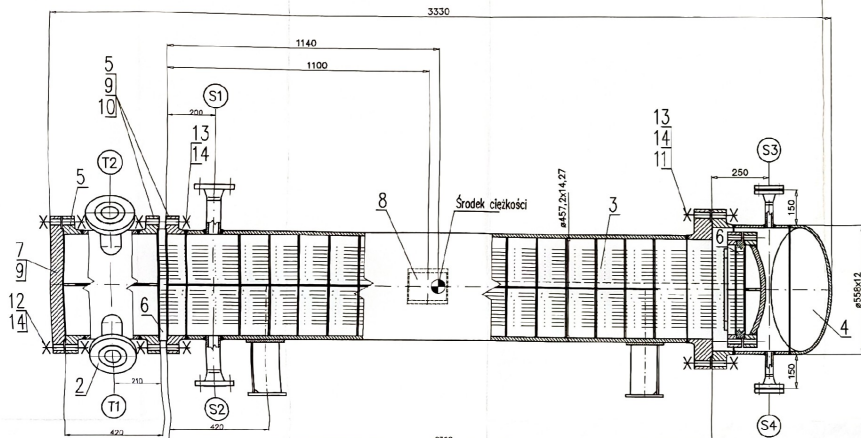
PRZEPISY BUDOWY APARATU	ASME BPV Code Sec. VIII Div.1 Ed.2004	A44.2006 & PED 2014/68/UE; TEMA R	UWAGI
WYSZCZEGÓLNIENIE	JEDN.	PLASZCZ	RURKI
MEDIUM	—	OCISQUNY	WODA CW
OCISQUNY	ROBOCZE	bar(a)	4,91
OBŁICZENOWE ZEMIERZNE	bar(g)	0	0,01
OBŁICZENOWE WENETRZNE	bar(g)	22,5	17
PROBNE	bar(g)	33,0	25,0
TEMPERATURA	ROBOCZA	°C	143,4/ 40
OBŁICZENOWA	°C	295	100
MINIMALNA TEMPERATURA OBŁICZENOWA ŚCIANKI (MDMT)	°C	-29,0	-29,0
PUSTEGO	kg	1 620	
PRZY PRÓBIE	kg	2 278	
MAX.ROBOCZA	kg	2 278	
WŁADU	kg	756	
POJEMNOŚĆ	L	354	124
WSP.ŁĄCZA SPRAWIANEGO	—	1,0	1,0
NADDATEK NA KORROZJE	mm	3,2	3,2
DOPUSZCZALNA OWALIZACJA	mm	1%	1%
RODZAJ PRÓBY / CZYNNIK	—	woda	woda
RADIOGRAFIJA	—	1b	1b
ODRÓBKA CIEPLNA	—	nie	nie
IŁOŚĆ BŁÓW	—	2	4
POMIĘRZENIA WYMIARY CIEPŁA	m²	18,8	
IZOLACJA	mm	110	110
Klasyfikacja plynu (grupa) PED, art.12	2	2	
Kategoria PED; za II	IV		
Procedura oceny zgodności	G		
JEDYNOSTKA NOTYFIKOWANA	CE 1433		
NR FABRYCZNY	XX-0000		
ROK BUDOWY	2017		

Uwagi ogólne:

1. Tolerancje konstrukcyjne wg TEMA R.
2. Materiały, badania i próby materiałów części ciśnieniowej i spawanych do części ciśnieniowej zgodnie z dyrektywą PED 2014/68/UE. Atest 3.1 wg EN 10204.
3. Materiały muszą posiadać gwarantowaną udamność w temperaturze -29°C zgodnie z dyrektywą PED 2014/68/UE.
4. Odkurki z wymaganą klasą jakości 5 wg EN 10228-3 (lub wg SEP 1921 D/d/3).
5. Otwory pod śruby w kołnierzach przesunięte o pół podziałki względem osi głównych aparatu.
6. Zabezpieczenie antykorozyjne powierzchni zewnętrznej wg Warunków Technicznych Wykonanie i Odbiór.
7. Po zakończeniu malowania zewnętrznego, Dostawca musi oznaczyć: środek ciężkości pasmkiem o szerokości 30mm oraz masę aparatu w kg.
8. Wytwarzanie, kontrola i badania wg EN 13445-4/5.
9. Technologia spawania wg zatwierdzonych kart technologicznych spawania przeprowadzonych na podstawie uznanych technologii spawania wg norm PN-EN 15614-1/1* PN-EN 15614-8.

DOKUMENTACJA
POWYKONANCA

Suma 1820 kg



16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1
Nadłotka 6-kl. 7/8" Ciężka	ANSI B18.2.2.	152	SA-194 Gr.2	22											
Pręt gwintowany 7/8" x 205	ANSI B16.5	52	SA-193 Gr.2	29											
Pręt gwintowany 7/8" x 175	ANSI B16.5	24	SA-193 Gr.2	11,5											
Uszczelka okrągła #473/#437x3	Katalog "ORAU Sp. z o.o."	1	KRAI KR MP C 316L / grafit	m=3,1 m=50,6											
Uszczelka okrągła #473/#437x3	Katalog "ORAU Sp. z o.o."	1	KRAI KR MP C 316L / grafit	m=3,1 m=50,6											
Uszczelka z masłakom #473/#437x3	Katalog "ORAU Sp. z o.o."	2	KRAI KR MP C 316L / grafit	m=3,1 m=50,6											
TABLICZKA ZNAKOWA	1450-04-AW.01018	1	Wg rys.												
POKRYWA KOMORY WLOT.- WYLOT.	1450-04-AW.01017	1	SA-266 Gr.2	112											
ŚRUBY SIŁOWE	1450-04-AW.01016	1+1	SA-266 Gr.2												
KOBIERZ OKRĘGŁY	1450-04-AW.01015	3	SA-266 Gr.2												
OWŁOCIA ZAMKNIĄCA	1450-04-AW.01014	1	Wg rys.	152											
WŁAD RURI	1450-04-AW.01013	1	Wg rys.	756											
KOMORA WLOTOWO-WYLOTOWA	1450-04-AW.01012	1	Wg rys.	168											
PŁASZCZ	1450-04-AW.01011	1	Wg rys.	565											

POZ.	NAZWA CZĘŚCI LUB RYSUNKU	NR NORMY LUB RYS.	IŁOŚĆ	MATERIAL	MASA CAŁK.	UWAGI
01	Zestawienie spawnicze, zestawienie i notatki		25.07.2017	CAK	AK	
02	Zestawienie spawnicze, zestawienie i notatki		25.07.2017	CAK	AK	
03	Dodatk. plik. 0.1.1. uwagi		27.04.2017	CAK	AK	
04	TRZĘŚCIE REWELACJA Zestawienie Nr rys. poz. 8		10.04.2017	CAK	AK	

PROJ.	IME I NAZWISKO	NR UPRAWNIEN	DATA	PODSZ	NUMER RYSUNKU	REWIZJA	ANULOW
PROJ.	G. Jank		03.07.17				
PROJ.	G. Jank		03.07.17				
PROJ.	G. Jank		03.07.17				

PROJ.	IME I NAZWISKO	NR UPRAWNIEN	DATA	PODSZ	NUMER RYSUNKU	REWIZJA	ANULOW
PROJ.	G. Jank		03.07.17				
PROJ.	G. Jank		03.07.17				
PROJ.	G. Jank		03.07.17				