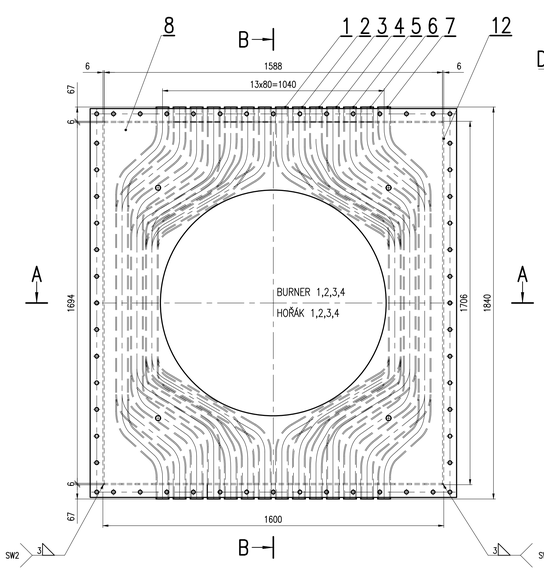
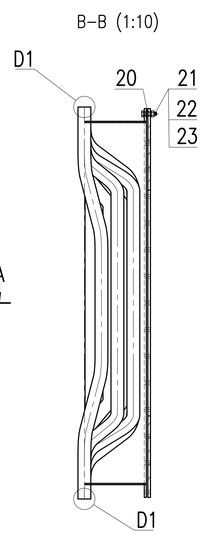
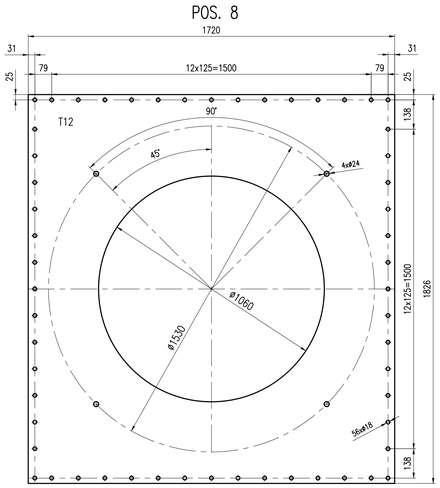
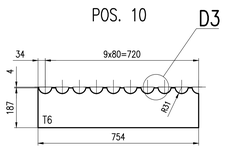
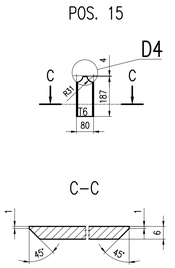


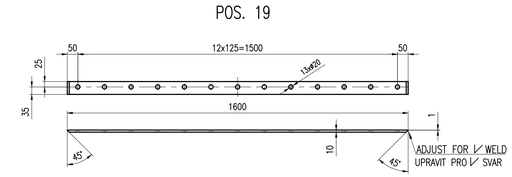


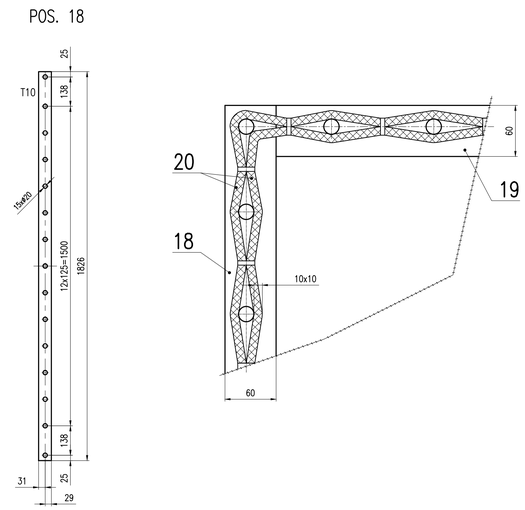


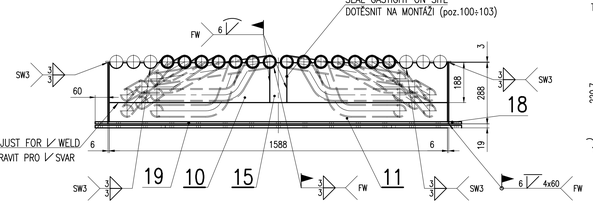


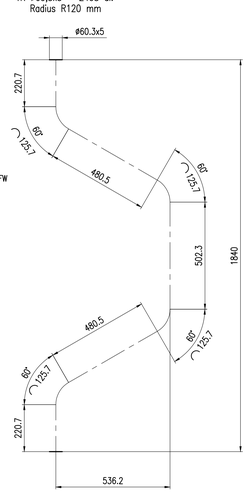


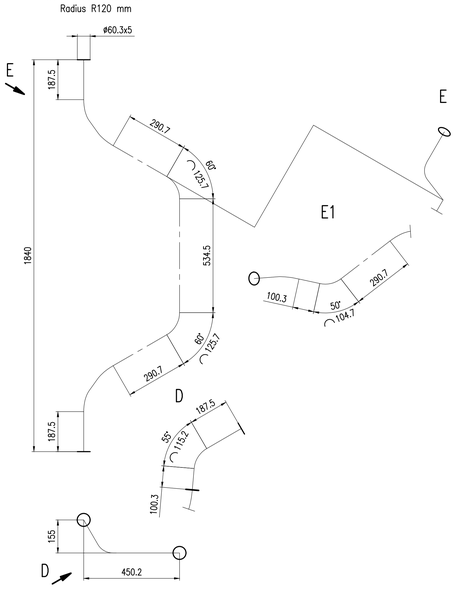


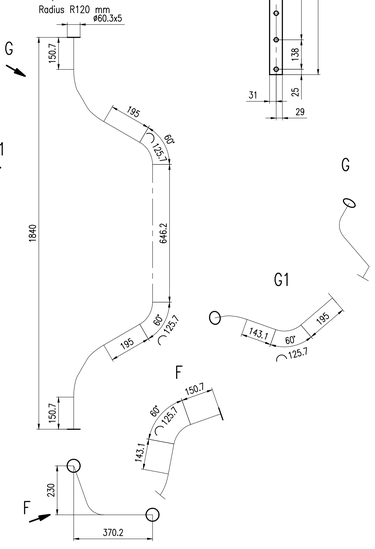


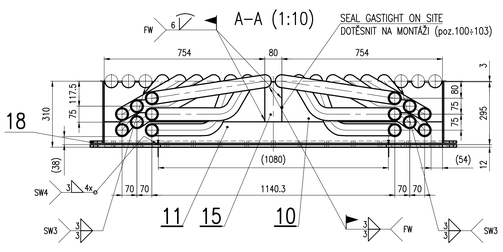


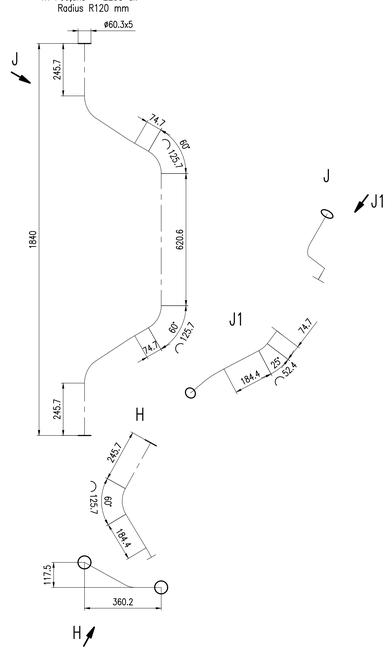


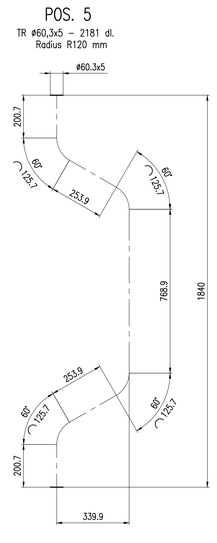


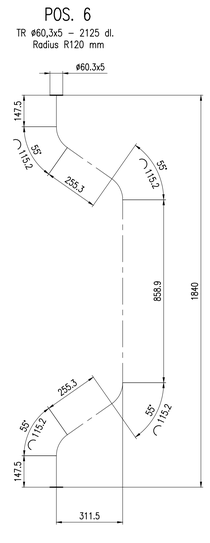


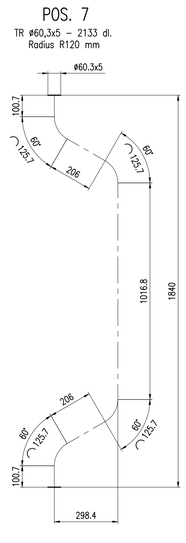


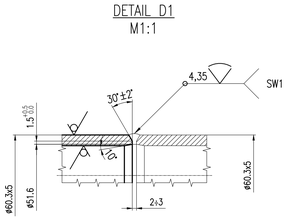


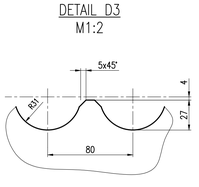


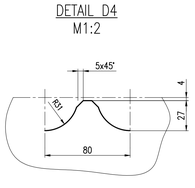












G1

DOCUMENT IS VALID FOR BOILER K19
DOKUMENT JE PLATNÝ PRO KOTEL K19

ALL WELDS ON THE MEMBRANE, INCLUDING BOXES, SHALL BE WELDED GAS–TIGHTLY
VEŠKERÉ SVARY NA MEMBRÁNĚ VČETNĚ KRABIC PROVÉST PLYNOTĚSNĚ

Tube bends acc. to: / Trubkové ohyby dle:				EN 12952-3 Annex A/Příloha A		
Pos.	Diameter / Průměr [mm] dst	Wall thickness / Tloušťka stěny [mm] st	Bending radius / Ohybový rádius [mm] rb	Required wall inside min. / Požadovaná stěna vnější min. [mm] sti	Required wall outside min. / Požadovaná stěna vnější min. [mm] sto	
1÷7	60,3	5	120	5,08	3,92	

	1÷7	10,65	316	11,75	374	41,67	26,10
		bar(g)	°C	bar(g)	°C	bar(g)	bar(g)
PART NO. / ČÁST č.	WORKING / PROVOZNÍ	PRESSURE / TLAK	TEMPERATURE / TEPLOTA	CALCULATION / VÝPOČTOVÝ	PRESSURE / TLAK	TEMPERATURE / TEPLOTA	TEST PRESSURE / ZKUŠEBNÍ TLAK	MAX ALLOWABLE / MAX POVOLENÝ	PARTS ACC.TO EN / ČÁSTI DLE EN

LAD (List of Applicable Doc.): 24LT7P–01–EZ–266
LAD (Seznam platné dokum.): 24LT7P–01–EZ–266

BILL OF MATERIAL: 24LT7P–01–EZ–274
KUSOVNÍK: 24LT7P–01–EZ–274

PRODUCTION AND TESTING: ČSN EN 12952
VÝROBA A ZKOUŠENÍ: ČSN EN 12952

WELD FACTOR: $v_N = 0{,}85$
SOUČINITEL SVARU: $v_N = 0{,}85$

SYMBOLY PRO SVARY:
SYMBOLS FOR WELDS:

– dílenský svar: / – shop weld:
– montážní svar: / – field weld:
– rozměry pro koutový svar / – dimensions for fillet weld:

ACCURACY: ČSN ISO 2768–1m
TOLERANCE: ČSN EN ISO 22081
ČSN EN ISO 13920–BE

REV	DATUM	POPIS ZMĚNY		KRESLIL	KONTROLOVAL	SCHVÁLIL
TECH. MÍSTO		ČLENĚNÍ DLE VYHL.131/2024Sb.				
KRESLIL		Helena Fojtíková	20.05.2026	POZNÁMKA	SKUPIŠ PRODUKCE	ODDĚL DESIGN
KONTROLOVAL		Petr Dokoupil	20.05.2026	PROGRAM / PROJEKT		
SCHVÁLIL		Milan Pospíšil	20.05.2026	Program Plynofikace T700		
ČÍSLO PROJEKTU		24LT7P	SOD / DO1–TY02	01 Plynofikace dvou kotlů		
ZÁKAZNÍK		ORLEN Unipetrol RPA a.r.o.		HLAVNÍ DOKUMENT		
MĚŘÍTKO		1:10		VÝHYB PRO HOŘÁK		
FORMÁT		A0		OPENING FOR BURNER		
STRANA				ČÍSLO DOKUMENTU		REVIZE
				24LT7P–01–EZ–269		0

STAV DOKUMENTU : Vydá

Reprodukce, šíření a využívání tohoto dokumentu je bez výslovného souhlasu společnosti [ORLEN Projekt Česká republika s.r.o.] zakázáno.

VYHOVÍ