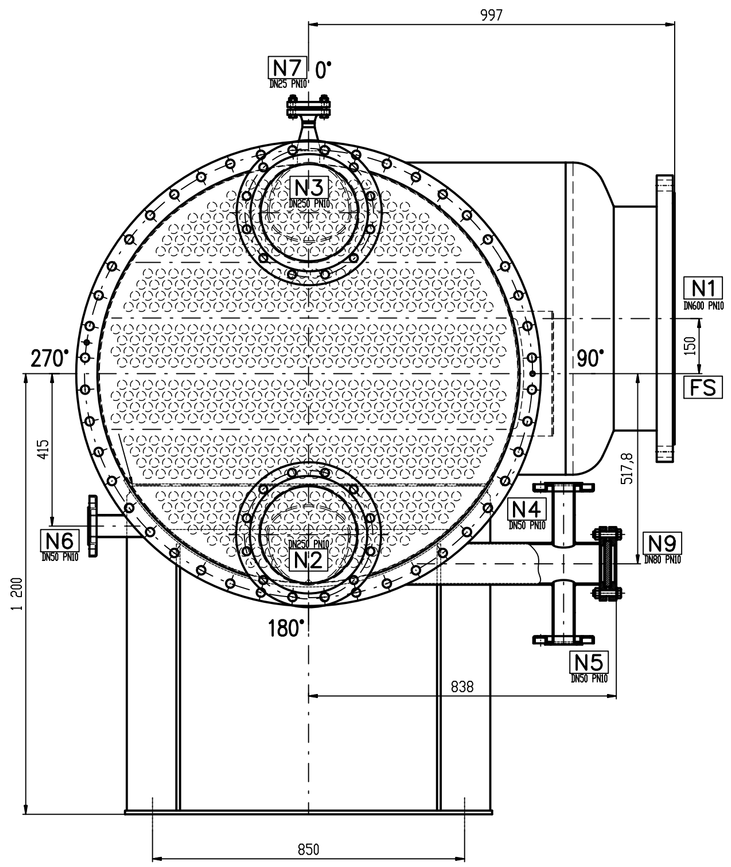
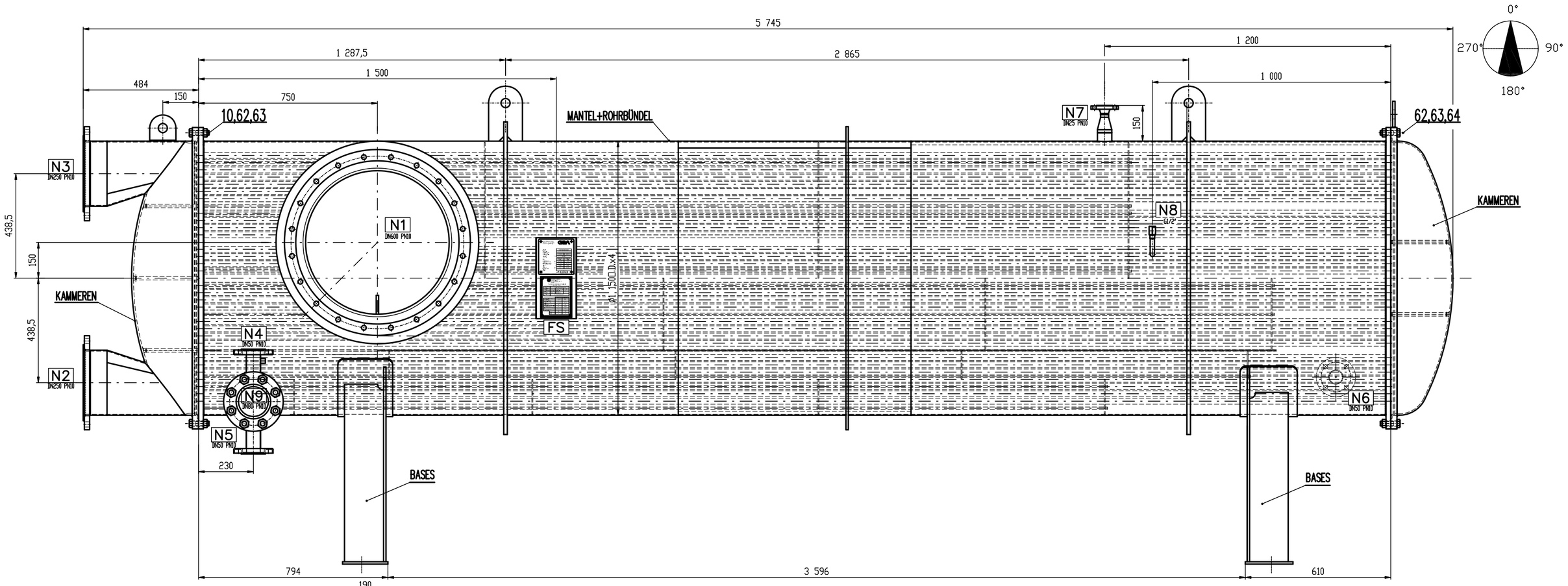
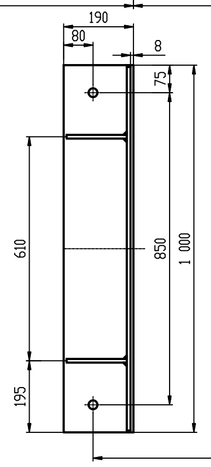
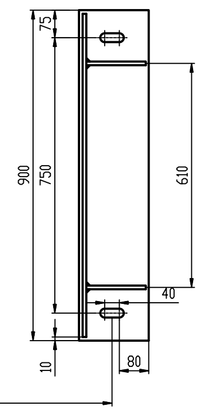








POZNÁMKY:

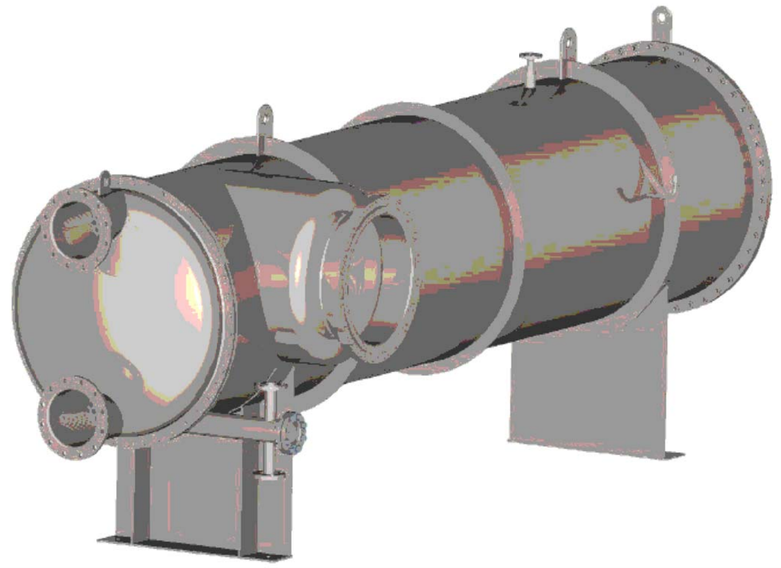
1) OTVORY PRO ŠROUBY MIMO HLAVNÍ OSY PŘÍRUB
2) OPRACOVÁNÍ PLOCH PRO SVARY: 25/; 25/
3) OSTRÉ HRANY SRAZIT
4) VNITŘNÍ PLOCHY HRDEL TVAROVAT DLE VNITŘNÍHO PRŮMĚRU PLÁŠTĚ NEBO DNA S POLOMĚREM R3
5) SVAŘOVÁNÍ DLE AD-M 2000 REGELWERK

NOTES:

1) FLANGE BOLTS SHALL STRADDLE THE MAIN NOZZLE AXES
2) FINISH SURFACE OF WELD EDGES: 25/; 25/
3) SHARP EDGES SHALL BE CHAMFERED
4) ENDS OF NOZZLE TUBES SHALL BE SHAPED ACC. TO INT. DIAMETER OF SHELL OR HEAD, INTERNAL EDGE SHALL BE FILLET R3
5) WELDING ACC. TO AD-M 2000 REGELWERK

BEMERKUNGEN:

1) SCHRAUBENLÖCHER AUSSERHALB HAUPTACHSE
2) ALLE SCHWEISSKANNTEN BEARBEITEN: 25/; 25/
3) ALLE KANTEN GERUNDET
4) INNENFLÄCHEN DER STUTZEN GEM. MANTELINNEN DURCHMESSER FORMIEREN ODER BODEN MIT RADIUS R3
5) SCHWEISSEN GEM. AD-M 2000 REGELWERK



X	FABRIKSCHILD
X	BASES
X	KAMMEREN – RECHT
X	KAMMEREN – LINKS
X	MANTEL+ROHRBÜNDEL
X	SKIZZE FÜR DIE MESSUNG
X	SKIZZE FÜR DIE ZERSTÖRUNG, DEFEKTOSKOPISCHE KONTROLLE
X	SCHWEISSPLAN
X	STÜCKLISTE
VÝKRES Č. / ZEICHNUNGSNUMMER / DRWG. No.	NÁZEV / NAME / NAME
NEODDĚLITELNÉ ČÁSTI / UNTRENNBARTEILE / UNSEPARABLE PARTS	

TECHNICKÉ ÚDAJE – TECHNISCHE DATEN – TECHNICAL SPECIFICATION

TLAKOVÝ PROSTOR		MEZITRUBKOVÝ / MANTELSEITE / SHELL	TRUBKOVÝ / ROHRSEITE / TUBE
KONSTRUKČNÍ ÚDAJE	MAX. DOVOLENÝ PRACOVNÍ PŘETLAK bar (g)	X	X
	DOVOLENÁ PRACOVNÍ TEPLOTA STĚNY °C MAX.	X	X
	MIN.	–	–
	VÝPOČTOVÝ PŘETLAK bar (g)	X	X
	VÝPOČTOVÁ TEPLOTA °C	X	X
	MIN. VÝPOČTOVÁ TEPLOTA STĚNY °C	–	–
	POČET CYKLŮ	< 1000	< 1000
	ZKUŠEBNÍ PŘETLAK HYDRAULICKÝ bar (g)	1,3	8,45
	ZKUŠEBNÍ PŘETLAK PNEUMATICKÝ bar (g)	–	–
	MIN. TEPLOTA STĚNY PŘI TLAKOVÉ ZKOUŠCE °C	5	5
	NÁZEV PRACOVNÍ LÁTKY	–	–
	PŘÍDAVEK NA KOROZI mm	0	0
	OBJEM TLAKOVÉHO PROSTORU l	3750	1490
	PŘEDPISY	AD 2000–Merkblatt	
	KATEGORIE DLE DGRL	–	–
	TECHNICKÉ SPECIFIKACE	–	
	ČÍSLO PEVNOSTNÍHO VÝPOČTU	–	
	TYP TEPELNÉHO VÝMĚNÍKU DLE TEMA	BJM	
	POČET PLÁŠŤŮ (VÝMĚNÍKŮ) NA JEDNOTKU	1	
	TEPLOSMĚNNÁ PLOCHA NA PLÁŠŤ (1 VÝMĚNÍK) m²	279	
	POČET CHODŮ NA PLÁŠŤ (1 VÝMĚNÍK)	1	6
	PŘÍČNÉ PŘEPÁŽKY – POČET/TYP	–	6
	PODÉLNÉ PŘEPÁŽKY – POČET/TYP TĚSNĚNÍ	–	1
	TRUBKY – POČET/TYP	718 /GERADE	
	ROZMĚR TRUBEK	#25x1	
	DÉLKA TRUBEK	5000	
	ROZMÍSTĚNÍ TRUBEK/ROZTEČ	△ 60° / 35	
	SPOJENÍ TRUBEK S TRUBKOVNICÍ	PEVNOSTNÍ SVAR / EINGESCHWEIßT	
	KOMPENZÁTOR TYP /DEFORMACE/CHARAKTERISTIKA	–	
MATERIÁLOVÉ ÚDAJE	PLÁŠŤ	1.4306	1.4306
	DNA – VÍKA	1.4306	1.4306
	TRUBKOVNICE	1.4306	
	PŘÍRUBY	1.4306/1.4571	1.4306/1.4571
	TRUBKY SVAZKU / TRUBKY HRDEL	1.4306	
	ŠROUBY / MATICE	A2–70/A2–70	
	TĚSNĚNÍ	EPDM "E 3301"	
	PODSTAVCE – PATKY	1.4306	–
	VESTAVBY	1.4306	1.4306

DRUCKRAUM		
MAX. ZULASSIGER BETRIEBSUBERDRUCK PS bar (g)		
ZULÄSSIGE BETRIEBSTEMPERATUR DES METALLS TS °C	MAX.	
	MIN.	
BERECHNUNGSÜBERDRUCK bar (g)		
BERECHNUNGSTEMPERATUR °C		
MIN. VORSCHLAGSTEMPERATUR DES METALLS °C		
LASTWECHSEL		
PRÜFÜBERDRUCK	HYDRAULISCHER bar (g)	
	PNEUMATISCHER bar (g)	
MIN. METALLTEMPERATUR BEI DER DRUCKSPRÜBE °C		
BETRIEBSMEDIUM		
KORROSIONSZUSCHLAG mm		
LAGERRAUM l		
TECHNISCHE VORSCHRIFTEN		
CODES		
CATEGORY OF VESSEL ACC. TO PED		
ENGINEERING SPECIFICATIONS		
STRENGTH CALCULATION No.		
TEMA TYPE OF HEAT EXCHANGER		
No. OF SHELLS PER UNIT		
EFFECTIVE SURFACE PER SHELL m²		
No. OF PASSES PER SHELL		
BAFFLES – CROSS – No./TYPE		
BAFFLES – LONG. – No./SEAL TYPE		
TUBE – No./TYPE		
TUBE SIZE		
TUBES LENGTH		
TUBE PATTERN/PITCH		
TUBE – TUBESHEET JOINT		
EXPANS. JOINT TYPE/MOVEMENT/RATE		
MANTEL		
BODEN – DECKEN		
ROHRPLATTE		
FLANSCHE		
ROHRE / ROHRE STUTZEN		
SCHRAUBEN / MUTTERN		
DICHTUNGEN		
GESTELLE – FÜSSE		
EINBAUTEN		

PRESSURE SPACE		
MAX. ALLOWABLE WORKING PRESSURE(GAUGE) bar (g)		
ALLOWABLE WORKING TEMPERATURE °C	MAX.	
	MIN.	
DESIGN PRESSURE (G) bar (g)		
DESIGN TEMPERATURE °C		
MIN. DESIGN METAL TEMPERATURE °C		
NUMBER OF CYCLES		
TEST PRESSURE (G)	HYDROSTATIC bar (g)	
	PNEUMATIC bar (g)	
MIN. PRESSURE TEST METAL TEMP. °C		
FLUID NAME		
CORROSION ALLOWANCE mm		
PRESSURE SPACE'S CAPACITY l		
SHELL		
HEADS		
TUBE SHEETS		
FLANGES		
TUBES / PIPES		
BOLTINGS		
GASKETS		
SUPPORTS		
INTERNALS		

DESIGN DATA / DATEN FÜR KONSTRUKTION / DATEN DER WERKSTOFFE / MAT. SPECIFICATION

POVRCHOVÁ ÚPRAVA – ANSTREICHENSYSTEM – SURFACE TREATMENT

URČENÍ / TYPE / DESCRIPTION	PŘÍPR. POVRCHU / OBERFLÄCHEBEREITSTELLUNG / SURFACE PREP.	ZÁKLADNÍ NÁTĚR / VORANSTRICH - / PRIMER COAT	MEZINÁTĚR / ZWISCHENANSTRICH / INTERMEDIATE COAT	VRCHNÍ NÁTĚR / ENDANSTRICH / TOP COAT	CELK. TLOUŠŤKA / SUMME DFT / TOTAL D.F.T.	KON. ODSTIN / FARBTON / FINAL COLOR
VNĚJŠÍ POVRCH – PLÁŠŤ / AUSSENFLÄCHE – MANTEL / EXTERNAL SURFACES – SHELL S.S.	PICKLED AND PASSIVATED	–	–	–	–	–
VNĚJŠÍ POVRCH – TRUB. STRANA / AUSSENFLÄCHE –ROHRSEITE / EXTERNAL SURFACES – TUBE SIDE S.S.	PICKLED AND PASSIVATED	–	–	–	–	–

VÝROBA A ZKOUŠENÍ	PŘÍDAVNÝ SVAŘOVACÍ MATERIÁL		SIEHE WKF		SCHWEISSMATERIAL		
	SOUČINITEL HODNOTY SVARŮ	PODÉLNÉ	0,85	0,85	SCHWEISSKOEFZIENT	LÄNGSNÄHTE	
		PŘÍČNÉ	0,85	0,85		QUERNÄHTE	
	STUPEŇ PŘÍPUSTNOSTI DLE EN. 12517	PODÉLNÉ	HP 5/3	HP 5/3	KLASIFIKATIONSSTUFE DER SCHWEISSNÄHTEN NACH EN 12517	LÄNGSNÄHTE	
		PŘÍČNÉ	HP 5/3	HP 5/3		QUERNÄHTE	
	SPECIFIKACE SVAŘOVACÍCH POSTUPŮ		EN ISO 15614		SCHWEISVORGANGSPEZIFIKATION		
	KVALIFIKACE SVÁŘEČE		EN 287–1 UND HP 3		QUALIFIZIERUNG DER SCHWEISSER		
	KONTROLA SVARŮ % PROZÁŘENÍM	PODÉLNÉ ŠVY	–	2	DUROISTRAHLUNGSPRÜFUNG DER SCHWEISSNÄHTE %	LÄNGSNÄHTE	
		PŘÍČNÉ ŠVY	2	2		QUERNÄHTE	
		T–SPOJE	–	100		T–NÄHTE	
	NÁČRT NEDESTRUKTIVNÍ DEF. KONTROLY ČÍSLO		X		SKIZE FÜR DE ZERSTÖRUNGSFREE DEFEKTOSKOPISCHE KONTROLLE		
	NÁČRT PRO MĚŘENÍ ČÍSLO		X		SKIZZE FÜR DIE MESSUNG NR.		
	SOUPIS ATEST. MATERIÁLU ČÍSLO		–		LISTE DER ATESTIERTEN MATERIALEN NR		
	TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ		NEIN/NE		WÄRMEBEHANDLUNG		
	INSPEKČNÍ PLÁN ČÍSLO		X		INSPEKTIONSPLAN NR.		
	SVAŘOVACÍ PŘEDPISY		X		SCHWEISSVORSCHRIFTEN		
	KONTR. DESKA SVAROVÉHO SPOJE		NEIN/NE		KONTROLLPLATTE DER SCHWEISSVERBINDUNG		
	VIZUÁLNÍ KONTROLA SVARŮ–STUPEŇ DLE EN ISO 5817		B		QUALITÄTSGRAD NACH EN ISO 5817		
ZÁKAZNÍKOVE ÚDAJE	ZÁKAZNÍK		X		KUNDE		
	MÍSTO URČENÍ JEDNOTKY		X		BESTIMMUNGSORT DER EINHEIT		
	ZÁKAZKOVÉ ČÍSLO		X		AUFTRAGSNUMMER		
	ČÍSLO PROJEKČNÍHO VÝKRESU (NÁČRTU) A ODAJ. LISTU		X		NUMMER DER PROJEKTIONSZEICHNUNG (SKIZZE) UND DER DATEN		
	OZNAČENÍ APARÁTU		X		BEZEICHNUNG DES APPARATES		
	VÝROBNÍ ČÍSLO		X		HERSTELLUNGSNUMMER		
	ROK VÝROBY		X		HERRSTELLUNGSJAHR		
MONT. ÚDAJE	HMOTNOST APARÁTU	kg	X		MASSE DES APPARATES	kg	
	HMOTNOST VYJÍMATELNÝCH ČÁSTÍ	kg	–		MASSE DER AUSBAUBAREN TEILE	kg	
	HAVARIJNÍ HMOTNOST	kg	–		HAVARIEMASSE	kg	
	IZOLOVANÝ POVRCH	m²	–		ISOLIERTE OBERFLACHE	m²	
	TLOUŠŤKA IZOLACE	mm	–		DICKE ISOLIERT	mm	

HERSTELLUNG UND PRÜFEN		
WELDING RODS , ELECTRODES , FILLER METALS		
WELD JOINT EFFICIENCY	LONG.	
	CIRCUMF.	
ACCEPTANCE CRITERIA ACC. TO EN 12517	LONG.	
	CIRCUMF.	
WELDING PROCEDURE SPECIFICATION		
WELDER'S QUALIFICATION		
RADIOGRAPHIC EXAMINATION %	LONG. SEAMS	
	CIRCUMF. SEAMS	
	T–JOINTS	
SKETCH OF NDE No.		
SKETCH OF MEASUREMENT No.		
LIST OF CERTIFIED MATERIALS No.		
HEAT TREATMENT		
INSPECTION PLAN No.		
WELDING CODES		
WELD TEST SPECIMEN		
VISUAL CONTROL OF WELDS ACC. TO EN ISO 5817		
CUSTOMER		
PLANT LOCATION OF UNIT		
MFGR'S JOB No.		
PROJECT DRAWING (SKETCH) No. AND DATASHEET No.		
ITEM No.		
MFGR'S SERIAL No.		
YEAR BUILT		
EMPTY WEIGHT	kg	
REMOVABLES	kg	
EMERGENCY WEIGHT	kg	
INSULATION SURFACE	m²	
INSULATION THK	mm	

FABRICATION AND EXAMINATION / ORDER DATA / ASSEMBLY DATA / KOMMISSIONSDATEN / DATEN ÜBER MONTAGE

PŘEJÍMKA		X		ABNAHME		ACCEPTANCE BY
TECHNOLOG TEP. ZPRACOVÁNÍ	DATUM:	UNTERSCHRIFT:	SIGN. :	TECHNOLOGE DER WARMEBEHANDLUNG		HEAT TREATMENT ENGINEER
SVAŘOVACÍ TECHNOLOG	DATUM:	UNTERSCHRIFT:	SIGN. :	SCHWEISSTECHNOLOGE		WELDING ENGINEER
TECHNOLOGICKÁ KONTROLA VÝKRESŮ	DATUM:	UNTERSCHRIFT:	SIGN. :	TECHNOLOGISCHE KONTROLLE ZEICHNUNGEN		DESIGN TECHNOLOGY CHECK

TLAKOVÁ ZKOUŠKA / DRUCKPRÜFUNG / HYDROSTATIC TEST

NAPOUŠTĚNÍ	ANLASSUNG	FILLING	N3	N7
ODVZDUŠNĚNÍ	ENTLÜFTUNG	VENTING	N3	N7
VYPOUŠTĚNÍ	AUSLASSUNG	DRAIN	N2	N6

TABULKA HRDEL – STUTZENTABELLE – TABLE OF NOZZLES

OZNAČENO / BEZEICH. / DESING.	POČET / ANZ. / PSC.	DN	PN	TĚSPLOCHA / DICHTFL. / FACING	NORMA / NORM/TYPE / STANDARD/TYPE	URČENO / BENENNUNG / SERVICE	VZDÁLENOST OSY K TĚSN. PLOŠE / ABSTAND ACHSE ZUR DICHT.FLÄSHE / DISTANCE AXE TO FLANGE FACE	POZNÁMKA / BEMERKUNG / NOTE
N1	1	600	10	–	DIN 2642	Brüdeneintritt / VAPOUR INLET	SIEHE ZEICHNUNG	
N2	1	250	10	–	DIN 2642	Kühlwassereintritt / COOL–WATER IN	SIEHE ZEICHNUNG	
N3	1	250	10	–	DIN 2642	Kühlwasseraustritt / COOL–WATER OUT	SIEHE ZEICHNUNG	
N4	1	50	10	–	DIN 2642	Entlüftung / VENT	SIEHE ZEICHNUNG	GEGENFLANSCH COUNTER FLANGE
N5	1	50	10	–	DIN 2642	Kondensatauastrit / CONDENS.OUTLET	SIEHE ZEICHNUNG	GEGENFLANSCH COUNTER FLANGE
N6	1	50	10	–	DIN 2642	Reserve, blind	SIEHE ZEICHNUNG	GEGENFLANSCH COUNTER FLANGE
N7	1	25	16	–	DIN 2633	PWC	150	GEGENFLANSCH COUNTER FLANGE
N8	1	G1/2	–	–	–	PI	SIEHE ZEICHNUNG	
N9	1	80	10	–	DIN 2642	Schauglas / SIGHT GLAS	SIEHE ZEICHNUNG	

HERSTELLUNGSTOLERANZEN NACH DIN 28005–DS

boiler & pressure vessel design