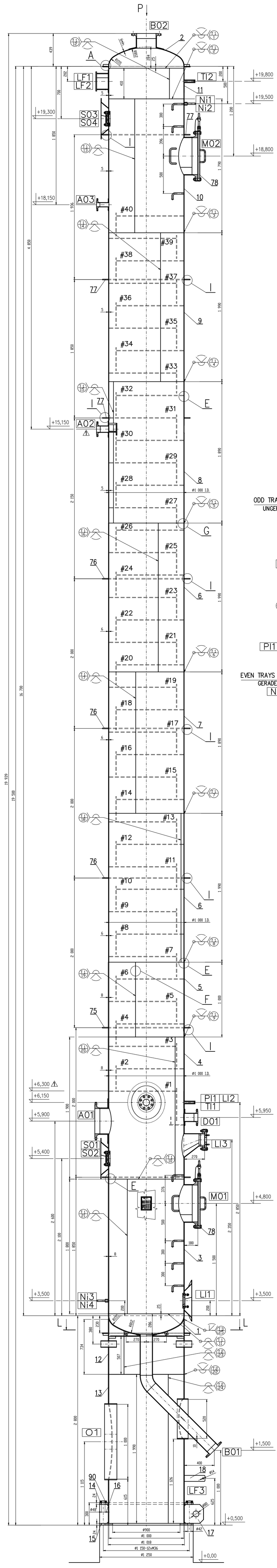

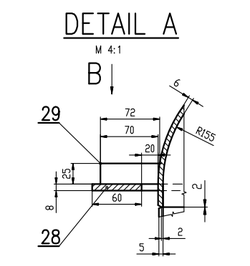

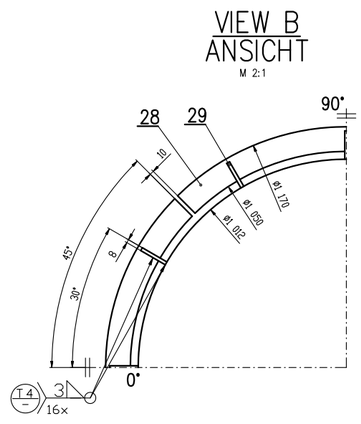

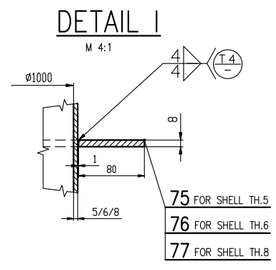

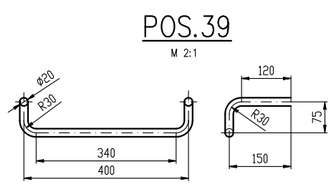

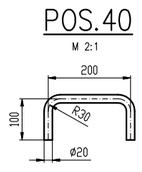

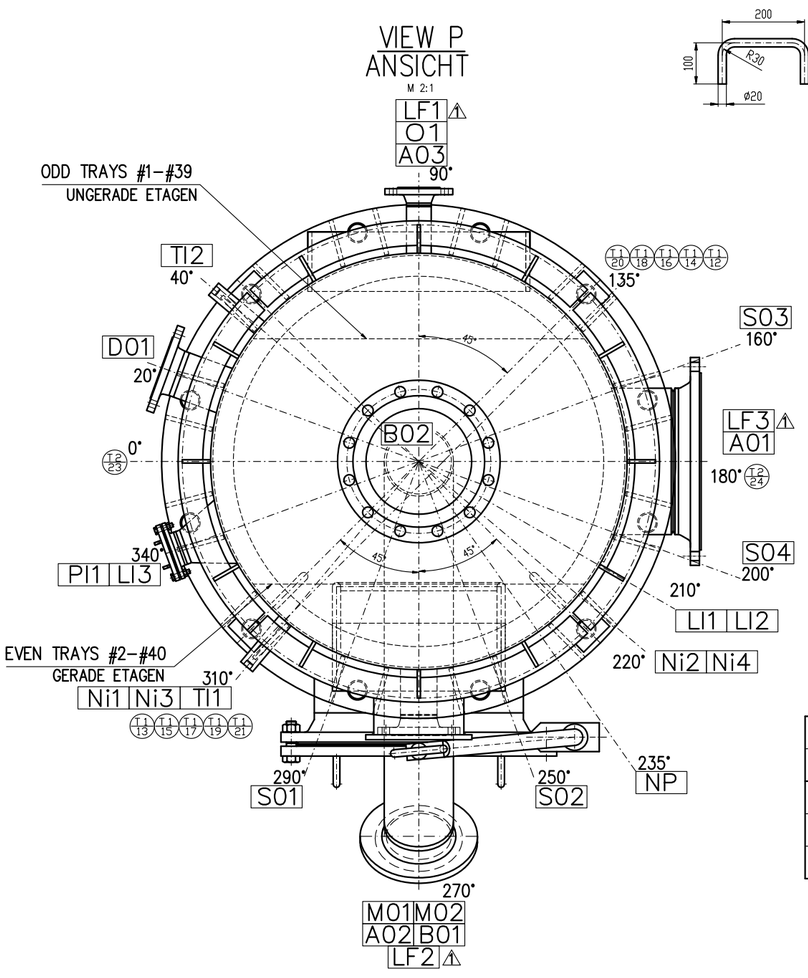

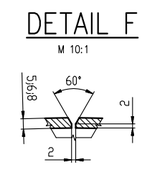

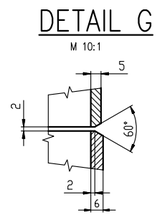

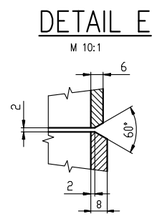

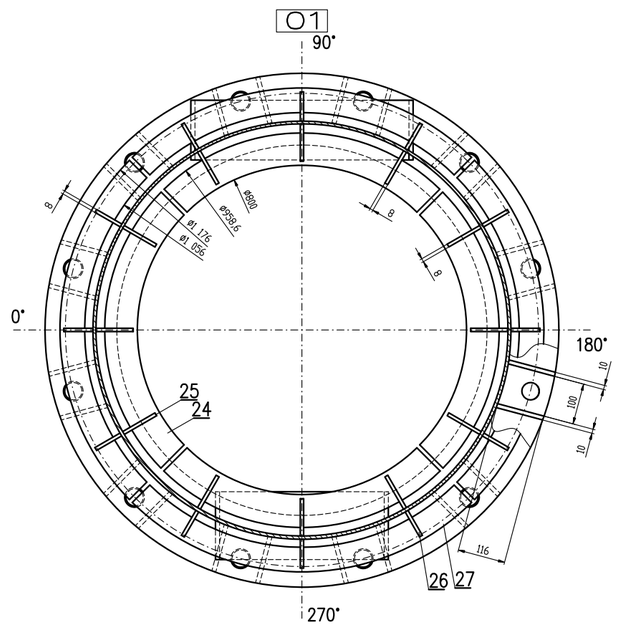

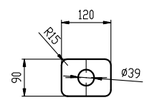

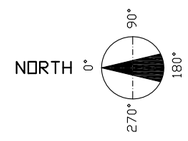

O1	1	400x1000		–	–	x	–	+1 615	90°	SKIRT
LI3	1	300/150	10	B1	EN 1092–1	x	270	+5 650	340°	AB.D0383
LI2	1	80	10	–	IFH15	x	–	+6 150	210°	
LI1	1	80	10	–	IFH15	x	–	+3 500	210°	
TI2	1	1/2"NPT		–	ICH72	x	145	+19 800	40°	
TI1	1	1/2"NPT		–	ICH72	x	142	+6 150	310°	
PI1	1	80	10	–	IFH15	x	–	+6 150	340°	
M02	1	500	10	B1	EN 1092–1/11 DIN 28124	x	180	+18 800	270°	BLIND–ARM–RIGHT
M01	1	500	10	B1	EN 1092–1/11 DIN 28124	x	180	+4 800	270°	BLIND–ARM–RIGHT
S04	1	80	10	–	SFH15 DIN 28120	x	–	+19 300	200°	
S03	1	80	10	–	SFH15 DIN 28120	x	–	+19 300	160°	
S02	1	80	10	–	SFH15 DIN 28120	x	–	+5 400	250°	
S01	1	80	10	–	SFH15 DIN 28120	x	–	+5 400	290°	
D01	1	100	10	B1	EN 1092–1/11	x	160	+5 950	20°	
B02	1	250	10	B1	EN 1092–1/11	x	180	+20 439	TOP	
B01	1	150	10	B1	EN 1092–1/11	x	400	+1 500	270°	
A03	1	50	10	B1	EN 1092–1/11	x	160	+18 150	90°	
A02	1	80	10	B1	EN 1092–1/11	x	160	+15 150	270°	
A01	1	350	10	B1	EN 1092–1/11	x	180	+3 100	180°	
DESIGN.	PCS.	DN	PN	FACING	STANDARD/TYPE	SERVICE	PROJECTION SHELL. TO F. FACE	PROJECTION FROM +0,0	POSITION	NOTE
BEZEICH.	ANZ.	DN	PN	DICHTFL.	STANDARD/TYPE	BENENNUNG	DISTANZ MANTEL ZU DICHTFL.	DISTANZ ZU +0,0	POSITION	BEMERKUNG

TABLE OF NOZZLES – STUTZENTABELLE

×	
EARTHQUAKE AND WIND VELOCITY LOADING ERDBEBENBELASTUNG UND WINDBELASTUNG	
WIND VELOCITY LOADING WINDBELASTUNG	× 2
EARTHQUAKE ZONE ERDBEBENZONE	×
SEISMIC COEFFICIENT SEISMISCHEN KOEFFICIENT	×

B02	±5050	±7150	±5050	±6745	±8930	±6745
B01	±2070	±2910	±2070	±2470	±3270	±2470
A03	±365	±510	±365	±335	±440	±335
A02	±720	±1010	±720	±725	±960	±725
A01	±8200	±11600	±8200	±12650	±16800	±12650
STUTZE	Fx	Fy	Fz	Mx	My	Mz
	N			Nm		
NOZZLE	ERLAUBTE STUTZENBELASTUNG ALLOWABLE LOADING OF NOZZLES					

HYDROSTATIC TEST DRUCKPRÜFUNG		
ANLASSUNG	FILLING	M01,M02
ENTLÜFTUNG	VENTING	M01,M02
AUSLASSUNG	DRAIN	A03

THIGHTENING MOMENT OF BOLTS FOR NOZZLE ANZUGSKRÄFTE UND ANZUGSMOMENTE JE SCHRAUBE		
POS. FLANGE/BOLT	THIGHT. FORCE	THIGHT. MOMENT
POS. FLANSCH/SCHRAUBE	ANZUGSKRAFT	ANZUGSMOMENT

×	CLIPS FOR INSULATION
×	BACKING PLATES FOR FLATS
×	TEMPLATE+ANCHOR BOLTS
×	NAME PLATE
×	INTERNALS
×	LIST OF PARTS-MANHOLE M01,M02
×	MANHOLE M01,M02
×	LIST OF PARTS-MANHOLE M01,M02
×	MANHOLE M01,M02
×	DETAILS DRAWING 2
×	DETAILS DRAWING 1
×	LIST OF PARTS
DRWG.No. ZEICHNUNGSNUMMER	NAME NAME
UNSEPARABLE PARTS UNTRENNBARTEILE	

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

SURFACE TREATMENT – ЛАКОКРАСОЧНАЯ СИСТЕМА						
TYPE	SURFACE PREP. ÖBERFLÄCHEBEREITSTELLUNG	PRIMER VORANSTRICH	INTERMEDIATE ZWISCHENANSTRICH	TOP COAT ENDANSTRICH	TOTAL DFT. SUMME DFT.	COLOR FARBTON
EXTERNAL SURFACES – VESSEL AUSSENFLÄCHE – BEHÄLTER S.S.		PICKLING AND PASSIVATION				
EXT./INT. SURFACES – SKIRT AUSSEN/INNERFLÄCHE – SOCKEL C.S.	Sa 2.5 SIS055900	HEMPADUR ZINC 17360 19830 (GREY/RED) 1 x 60μm	HEMPADUR MASTIC 45880 12430 (MID) 1 x 100μm	HEMPATHANE TOP COAT 55210 RAL 7035 (LIGHT GREY) 1 x 50μm	210 μm	RAL 7035 (LIGHT GREY)
EXT. SURFACES – DAVIT FÜR MANHOLE AUSSENFLÄCHE – MANNLOCHAUSLEGER C.S.		ZINC/BLUE CHROMATE 1 x 15μm			15 μm	

TECHNICAL DATA – TECHNISCHE DATEN							
SPACE			BEHÄLTER	DRUCKRAUM			
DESIGN DATA	WORKING PRESSURE		bar(g)	1	BETRIEBSÜBERDRUCK		bar(g)
	WORKING TEMPERATURE	°C	MAX.	×	BETRIEBSTEMPERATUR DES METALLS	°C	MAX.
			MIN.	×			MIN.
	DESIGN PRESSURE		bar(g)	–1 / 4	BERECHNUNGSÜBERDEUCK		bar(g)
	DESIGN TEMPERATURE		°C	150	BERECHNUNGSTEMPERATUR		°C
	MIN. DESIGN. METAL TEMPERATURE		°C	–25	MIN. AUSLEGUNGSTEMPERATUR DES METALLS		°C
	TEST PRESSURE VERTICAL/HORIZONTAL	HYDRAULIC	bar(g)	7,3/9,1	PRÜFÜBERDRUCK		HYDRAULISCHER bar(g)
		PNEUMATIC	bar(g)	–			PNEUMATISCHER bar(g)
	MIN. PRESSURE TEST TEMPERATURE		°C	5	MIN. METALLTEMPERATUR BEI DER DRUCKSPROBE		°C
	MEDIUM			×	BETRIEBSMEDIUM		
	CORROSION ALLOWANCE		mm	0	KORROSIONSZUSCHLANG		mm
	VOLUME (gross)		LITRES	13 416	INHALT (grob)		LITRES
	STANDARDS			AD MERKBLATT 2000–Regelwerk, PED 97/23/EG	TECHNISCHE VORSCHRIFTEN		
	TECHNICAL SPECIFICATIONS			AD MERKBLATT 2000–Regelwerk	TECHNISCHE BEDINGUNGEN		
	STRESS ANALYSIS REPORT NUMBER			×	FESTIGKEITSBERECHNUNG NUMMER		
	MEDIUM SPECIFIC GRAVITY		kg/m^3	–	MEDIUM DICHTE		kg/m^3
	CATEGORY OF VESSEL ACC. TO PED 97/23/EG			IV – MODUL G	BEHÄLTERKATEGORIE NACH PED 97/23/EG		
	GROUP OF WORK.FLUID ACC.TO PED 97/23/EG			1	BETRIEBSMEDIUMGRUPPE NACH PED 97/23/EG		
MATERIALS USED	SHELL			1.4301	MANTEL		
	HEADS – COVERS			1.4301	BODEN – DECKEL		
	FLANGES			1.4301	FLANSCHE		
	TUBES – NOZZLES			1.4301	ROHRE – STUTZEN		
	BOLTS – NUTS			A2–70 / A2–50	SCHRAUBEN – SCHRAUBENMUTTERN		
	GASKET			KLINGERSIL C–4400	DICHTUNG		
	SKIRT – SUPPORT BRACKETS			P275NL1	GESTELLE – FÜSSE		
	INTERNALS			1.4301	EINBAUTEN		
	INTERNAL BOLTS AND NUTS			–	INNERE SCHRAUBEN / MUTTERN		
PRODUCTION AND TESTING	WELDING MATERIAL			see WKF	SCHWEISSMATERIAL		
	WELD JOINT EFFICIENCY	LONGITUDINAL		0,85	SHWEISSKOEFFIZIENT		LÄNGS
		CIRCUMFERENTIAL		0,85			QUER
	WELDS ACCEPTANCE CRITERY	LONGITUDINAL		ADM 2000 HP 5/3	KLASIFIKATIONSSTUFE DER SHWEISSNÄHTEN		LÄNGS
		CIRCUMFERENTIAL		ADM 2000 HP 5/3			QUER
	WELDING PROCEDURES SPECIFICATION			AD 2000 HP 2/1	SCHWEISSVORGANGSPEZIFIKAZION		
	WELDER'S QUALIFICATION			AD 2000 / HP3 (EN 287–1)	QUALIFIZIERUNG DER SCHWEISSER		
	DEGREE OF RADIOGRAPHIC EXAMINATION	%	LONG. SEAMS	2%	DURCHSTRAHLUNGDPRÜFUNG DER SHWEISSNÄHTE	%	LÄNGS
			CIRC. SEAMS	2%			QUER
			CROSSES	100%			STASSTELE LÄNGS – QUER
	NONDESTRUCTIVE EXAMINATION SKETCH No.:			×	SKIZZE FÜR DIE ZERSTÖRUNGSFREIE PRÜFUNG		
	MEASUREMENT SKETCH No.:			×	SKIZZE FÜR DIE MESSUNG NR.		
	LIST OF CERTIFIED MATERIALS No,:			–	LISTE DER ATTESTIERTEN MATERIALEN NR.		
	HEAT TREATMENT			NO	WÄRMEBAHANDLUNG		
	QUALITY INSPECTION PLAN No.:			×	INSPEKTIONSPLAN NR.		
	WELDING RULES			AD MERKBLATT 2000–Regelwerk	SCHWEISSVORSCHRIFTEN		
	WELDERS TEST PLATE			YES	KONTROLLPLATTE DER SCHWEISSVERBINDUNG		
PURCHASING DATA	CUSTOMER			×	KUNDE		
	UNIT LOCATION			×	BESTIMMUNGSORT DES EINHEIT		
	PURCHASE NUMBER			–	AUFTRAGSNUMMER		
	PROJECT DRAWING NUMBER DATASHEET NUMBER			×	NUMMER DER PROJEKTIONSZEICHNUNG (SKIZZE) UND DER DATEN		
	VESSEL ITEM			×	BEZEICHNUNG DES APPARATES		
	JOB NUMBER			×	HERSTELLUNGSNUMMER		
	FABRICATION YEAR			×	HERSTELLUNGSJAHR		
	FABRICATION NUMBER			×	BEHÄLTERNUMMER		
ASSEMBLY DATA	VESSEL WEIGHT – EMPTY		kg	×	MASSE DES APPARATES		kg
	PRESSURE TEST WEIGHT		kg	×	DRUCKPROBEMASSE DES APPARATES		kg
	OPERATION WEIGHT		kg	–	BETRIEBSGEWICHT		kg
	INSULATED SURFACE		m^2	cca62	ISOLIERTE OBERFLACHE		m^2
	THICKNESS OF INSULATION		mm	100	ISOLATIONSDICKE		mm

DESIGN DATA – DATEN FÜR KONSTRUEREN; MATERIALS USED – DATEN DER WERKSTOFFE; PRODUCTION AND TESTING; PURCHASING DATA – KOMMISSIONSDATEN; ASSEMBLY DATA – DATEN FÜR MONTAGE

INSPECTION	CUSTOMER, TÜV		ABNAHME
HEAT TREATMENT DEPT.:	DAT.:	SIGN.:/UNTERSCHRIFT:	TECHNOLOGIE DER WARMEBÄHANDLUNG
WELDING ENGINEER	DAT.:	SIGN.:/UNTERSCHRIFT:	SCHWEISSTECHNOLOGE
DRAWINGS CHECK	DAT.:	SIGN.:/UNTERSCHRIFT:	TECHNOLOGISCH KONTROLLE DER ZEICHNUNGEN

TOLERANCES:
TOLERANZEN:
DWG No.: 2–106 409 796 rev.1; 2–106 409 807 rev.1 (SULZER)
DIN 28007–1

boiler & pressure vessel design