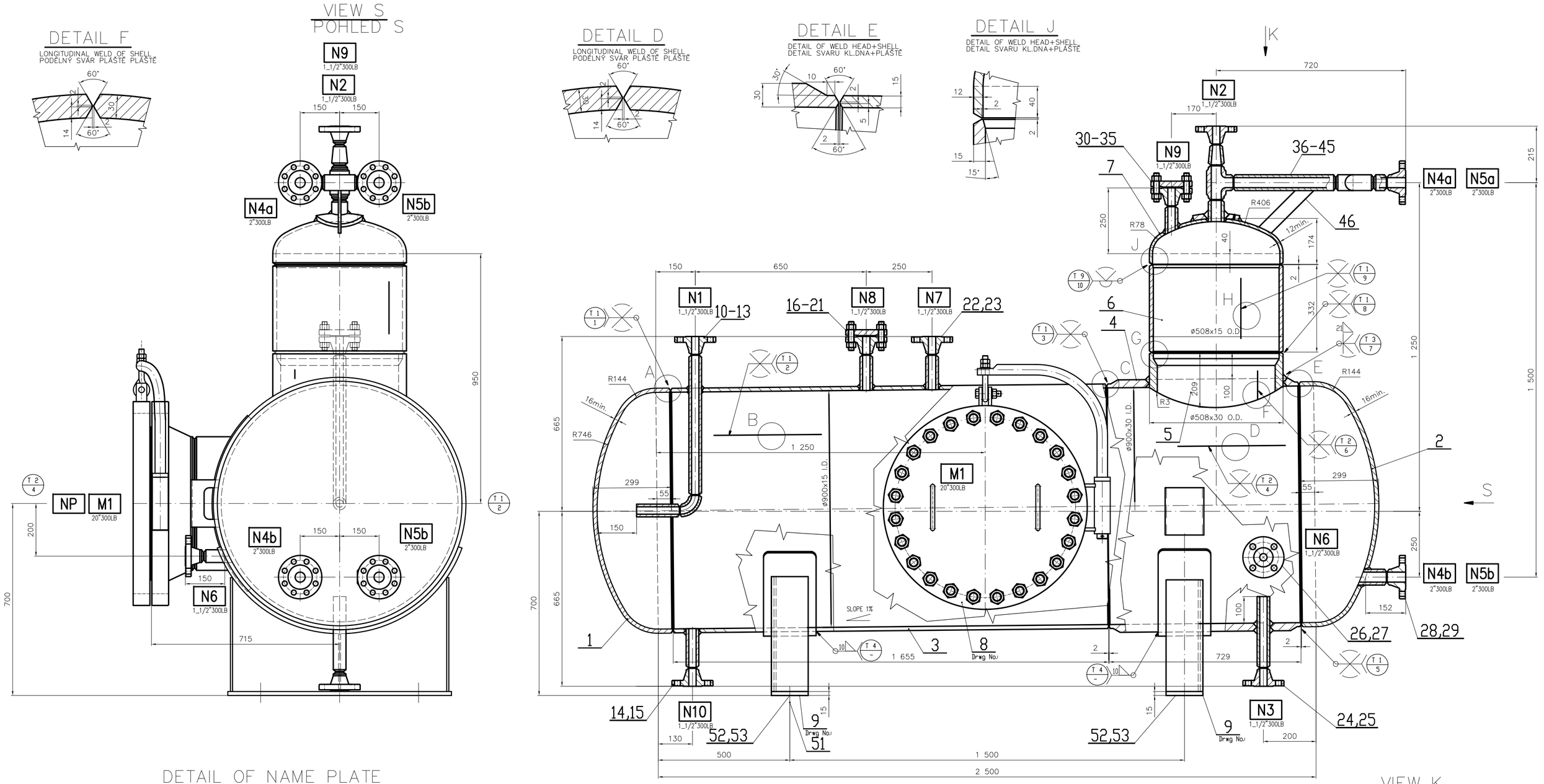

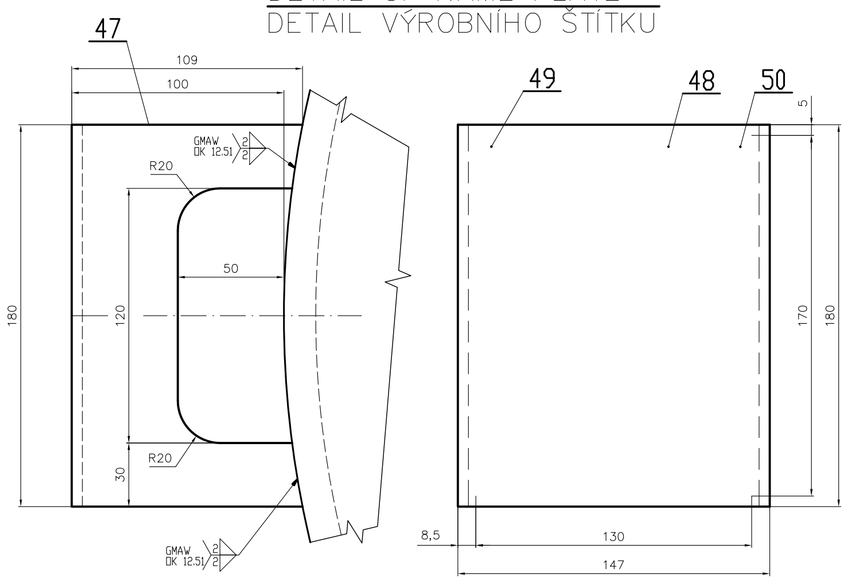

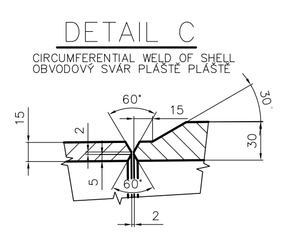

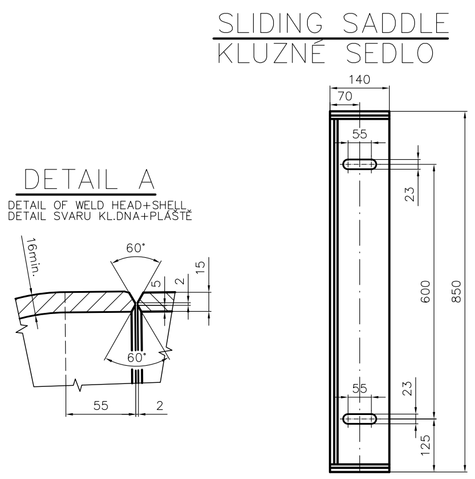

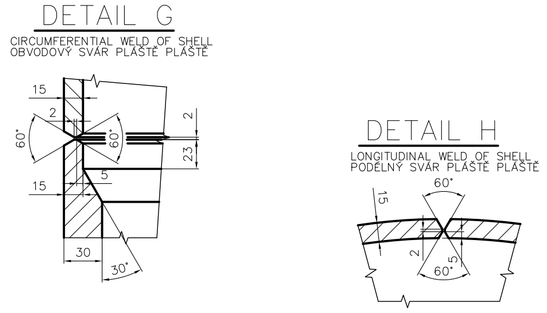

SURFACE TREATMENT – POVRCHOVÁ ÚPRAVA

DESCRIPTION / URČENÍ	SURFACE PREP. / PŘÍPR. POVRCHU	PRIMER COAT / ZÁKLADNÍ NÁTĚR	INTERMEDIATE COAT / MEZINÁTĚR	TOP COAT / VRCHNÍ NÁTĚR	TOTAL D.F.T. / CELK. TLOUŠŤKA	FINAL COLOR / KONC. ODSTÍN
EXTERNAL SURFACES / VNĚJŠÍ POVRCH	Sa 2.5 ISO 8501-1	HEMPADUR FAST DRY 15560 12170 (GREY) 1 x 100 µm	HEMPADUR MASTIC 45880 12430 (GREY MIO) 1 x 100 µm	HEMPATHANE TOPCOAT 55210 RAL 7035 (GREY) 1 x 50 µm	250 µm	RAL 7035 (GREY)
INSULATION SURFACE-NEIZOLOVANÁ PLOCHA						

NOZZLE DATA TABULKA HRDEL

MARK Nr. / OZNAČENÍ	Nr. REQ'D / POČET KS	SIZE / DN	RATING / PN	STANDARD/TYPE / NORMA/TYP	FACING / TĚSNĚNÍ	Δ-PROJECTION G. TO F. FACE / Δ-VZDÁLENOST BOV K TĚL. PLOŠE	ELEVATION TO DAT. TL. / VZDÁLENOST OD DAT. TL.	NOZZLE ORIENTATION / ORIENTACE HRDEL	SERVICE / URČENÍ	REMARKS / POZNÁMKA
M1	1	20"	300#	ASME B 16.5	RF	acc.to DWG.	–	acc.to DWG.	MANWAY	–
N10	1	1 1/2"	300#	ASME B 16.5	RF	acc.to DWG.	–	acc.to DWG.	DRAIN	–
N9	1	1 1/2"	300#	ASME B 16.5	RF	acc.to DWG.	–	acc.to DWG.	VENT	with blind
N8	1	1 1/2"	300#	ASME B 16.5	RF	acc.to DWG.	–	acc.to DWG.	STEAM OUT	with blind
N7	1	1 1/2"	300#	ASME B 16.5	RF	acc.to DWG.	–	acc.to DWG.	PRESSURE GAUGE	–
N6	1	1 1/2"	300#	ASME B 16.5	RF	acc.to DWG.	–	acc.to DWG.	TEMP. INDICATOR	–
N5a,b	2	2"	300#	ASME B 16.5	RF	acc.to DWG.	–	acc.to DWG.	LEVEL TRANSMITTERS	–
N4a,b	2	2"	300#	ASME B 16.5	RF	acc.to DWG.	–	acc.to DWG.	LEVEL GAUGE	–
N3	1	1 1/2"	300#	ASME B 16.5	RF	acc.to DWG.	–	acc.to DWG.	OUTLET	–
N2	1	1 1/2"	300#	ASME B 16.5	RF	acc.to DWG.	–	acc.to DWG.	OUTLET LPG	–
N1	1	1 1/2"	300#	ASME B 16.5	RF	acc.to DWG.	–	acc.to DWG.	INLET	–

TECHNICKÉ ÚDAJE - TECHNICAL SPECIFICATION

	VNITŘNÍ PROSTOR		INTERNAL SPACE	
KONSTRUKČNÍ ÚDAJE	MAX. PRACOVNÍ TLAK (g) kg/cm²	x	MAX. OPERATING PRESSURE (G) kg/cm²	DESIGN DATA
	MAX. VÝPOČTOVÝ TLAK (g) kg/cm²	x	MAX. DESIGN PRESSURE (G) kg/cm²	
	PRACOVNÍ TEPLOTA °C	x	OPERATING TEMPERATURE °C	
	VÝPOČTOVÁ TEPLOTA °C	x	DESIGN TEMPERATURE °C	
	MIN. NÁVRHOVÁ TEPLOTA KOVU °C	x	MDMT °C	
	HYDRAULICKÝ ZKUŠEBNÍ PŘETLAK (G) HORIZ. POLOHA kg/cm²	x	HYDROSTATIC TEST PRESSURE (G) HORIZONTAL kg/cm²	
	VERT. POLOHA kg/cm²	–	VERTICAL kg/cm²	
	ZKUŠEBNÍ PŘETLAK PNEUMATICKÝ LMOŽ (G) kg/cm²	0,6	PNEUMATIC TEST PRESSURE OF COLLARS kg/cm²	
	MIN. TEPLOTA STĚNY PŘI TLAK. ZKOUŠCE °C	5	MIN. PRESSURE TEST METAL TEMP. °C	
	NÁZEV PRACOVNÍ LÁTKY	x	FLUID NAME	
	PŘÍDAVEK NA KOROZI mm	3	CORROSION ALLOWANCE mm	
	OBJEM PROSTORU litr (m³)	2000 (2)	CAPACITY litre (m³)	
	PŘEDPISY	ASME CODE Sec.VIII Div.1 Ed.x Add.x	CODES	
	TECHNICKÉ SPECIFIKACE		ENGINEERING SPECIFICATIONS	
	ČÍSLO PEVNOSTNÍHO VÝPOČTU	4-MH 0471-V	STRENGTH CALCULATION No.	
MATERIÁLOVÉ ÚDAJE	PLÁŠŤ	SA 516 Gr.70	SHELL	MAT. SPECIFICATION
	DNA / víka	SA 516 Gr.70	HEADS – COVERS	
	PŘÍRUBY	SA 105	FLANGES	
	TRUBKY / HRDLA	SA 106 Gr.B	TUBES / PIPES	
	ŠROUBY / MATICE	SA 193 Gr.B7 / SA 194 Gr.2H	BOLTINGS / NUTS – EXTERNAL	
	TĚSNĚNÍ	KLINGERSIL C-4400	GASKETS	
	PODSTAVCE – PATKY	SA 36	SUPPORTS	
	VESTAVBY	–	INTERNALS	
VÝROBA A ZKOUŠENÍ	PŘÍDAVNÝ SVAŘOVACÍ MATERIÁL	acc. to WKF	WELDING RODS, ELECTRODES, FILLER METALS	FABRICATION AND EXAMINATION
	SOUČINITEL HODNOTY SVAROVÝCH SPOJŮ PODÉLNÉ	1	WELD JOINT EFFICIENCY LONG.	
	PŘÍČNÉ	1	CIRCUMF.	
	KLASIFIKAČNÍ STUPEŇ SVARŮ PODÉLNÉ	UW 51	ACCEPTANCE CRITERIA OF WELDS LONG.	
	PŘÍČNÉ	UW 51	CIRCUMF.	
	SPECIFIKACE SVAŘOVACÍCH POSTUPŮ	ASME Sec.IX	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION	
	KVALIFIKACE SVAŘEČŮ	ASME Sec.IX	WELDER'S QUALIFICATION	
	SVAŘOVACÍ PŘEDPISY	x	WELDING CODES	
	KONTROLA SVARŮ % PODÉLNÉ ŠVY	100%	RADIOGRAPHIC % EXAMINATION LONG. SEAMS	
	PROZÁŘENÍM % PŘÍČNÉ ŠVY	100%	CIRCUMF. SEAMS	
	NÁČRT NEDESTRUKTIVNÍ DEF. KONTROLY ČÍSLO	x	SKETCH OF NDE No.	
	NÁČRT PRO MĚŘENÍ ČÍSLO	x	SKETCH OF MEASUREMENT No.	
	SOUPIS ATEST. MATERIÁLU ČÍSLO	–	LIST OF CERTIFIED MATERIALS No.	
	TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ	YES(P05.5)	HEAT TREATMENT	
	INSPEKČNÍ PLÁN ČÍSLO	x	INSPECTION PLAN No.	
	KONTR. DESKA SVAROVÉHO SPOJE	NO	WELD TEST SPECIMEN	
	VIZUÁLNÍ KONTROLA SVARŮ	QW 144	VISUAL CONTROL OF WELDS	
	NÁTĚROVÁ SPECIFIKACE / SYSTÉM	VIZ. TABULKA / SEE TABLE	PAINTING SPECIFICATION / SYSTEM	
ZÁKAZKOVÉ ÚDAJE	ZÁKAZNÍK	x	CUSTOMER	ORDER DATA
	MÍSTO URČENÍ JEDNOTKY	x	PLANT LOCATION OF UNIT	
	ZAKÁZKOVÉ ČÍSLO	x	MFGR'S JOB No.	
	ČÍSLO PROJEKČNÍHO VÝKRESU (NÁČRTU) A ÚDAJ. LISTU	x	PROJECT DRAWING (SKETCH) No. AND DATASHEET No.	
	OZNAČENÍ APARÁTU	x	ITEM No. / OBJECT No.	
	VÝROBNÍ ČÍSLO	x	MFGR'S SERIAL No.	
	ROK VÝROBY	x	YEAR BUILT	
MONT. ÚDAJE	HMOTNOST PRÁZDNÉHO APARÁTU kg	x	EMPTY WEIGHT kg	ASSEMBLY DATA
	HMOTNOST VYJIMATELNÝCH ČÁSTÍ kg	–	REMOVABLES kg	
	HMOTNOST APARÁTU S VODOU kg	4650	WEIGHT WITH WATER kg	
	IZOLOVANÝ POVRCH m²	–	INSULATION SURFACE m²	
	TLOUŠŤKA IZOLACE / TYP mm	–	THICKNESS INSULATION / TYPE mm	

TOLERANCE: ASME Sec.VIII Div.1
EN ISO 13920-BF
EN ISO 2768-cL(mK)

POZNÁMKY:
NOTES:

1) HRANY SVARŮ OPRACOVAT 25/25
BREAK ALL WELDS EDGES

2) OTVORY PRO ŠROUBY V PŘÍRUBÁCH UMÍSTIT MIMO HLAVNÍ OSY.
KÓTY HRDEL JSOU VZTAŽENY K TĚSNÍCÍ PLOŠE
FLANGE BOLT HOLES TO STRADDLE VESSEL CENTERLINES.
NOZZLE PROJECTIONS ARE MEASURED
FROM CENTERLINE OF VESSEL TO CONTACT FACE OF FLANGE

3) HRDLA TVAROVAT PODLE VNITŘNÍHO PRŮMĚRU PLÁŠTĚ NEBO DNA
A VNITŘNÍ HRANY ZAOBLIT R~3
ENDS OF NOZZLE TUBES SHALL BE SHAPED ACCORDING TO INTERNAL DIAMETER
OF SHELL OR HEAD INTERNAL EDGE TO BE CHAMFERED R~3

4) DETAILY SVARŮ viz. SVAŘOVACÍ PLÁN č.: x
WELDING DETAIL see WELDING KEY FORM No.: x

MANWAY	–	–
MAIN JOINT	THIGHT. FORCE UTAH.SÍLA [kN]	THIGHT. MOMENT UTAH.MOMENT [Nm]

BOLTS THIGHTENING MOMENT OF SHELL CHANNEL JOINT
SÍLY PRO UTAHOVÁNÍ ŠROUBŮ SPOJE KOMORA PLÁŠŤ

ZKOUŠKA U VÝROBCE		
HYDROSTATIC TEST AT MANUFACTURER		
NAPOUŠTĚNÍ	FILLING	N2
ODVZDUŠNĚNÍ	VENTING	N2
VYPOUŠTĚNÍ	DRAIN	N10

x	MEASUREMENT PLAN
x	SKETCH OF NDE
x	WELDING KEY FORM
x	STRENGTH CALCULATION
x	SLIDING PLATE
x	LIST OF PARTS-SADDLES
x	SADDLES
x	LIST OF PARTS-MANWAY
x	MANWAY
x	DETAIL 1
x	LIST OF PARTS-ASSEMBLY
VÝKRES Č. DRWG. No.	NÁZEV NAME
NEODDĚLITELNÉ ČÁSTI UNSEPARABLE PARTS	

boiler & pressure vessel design