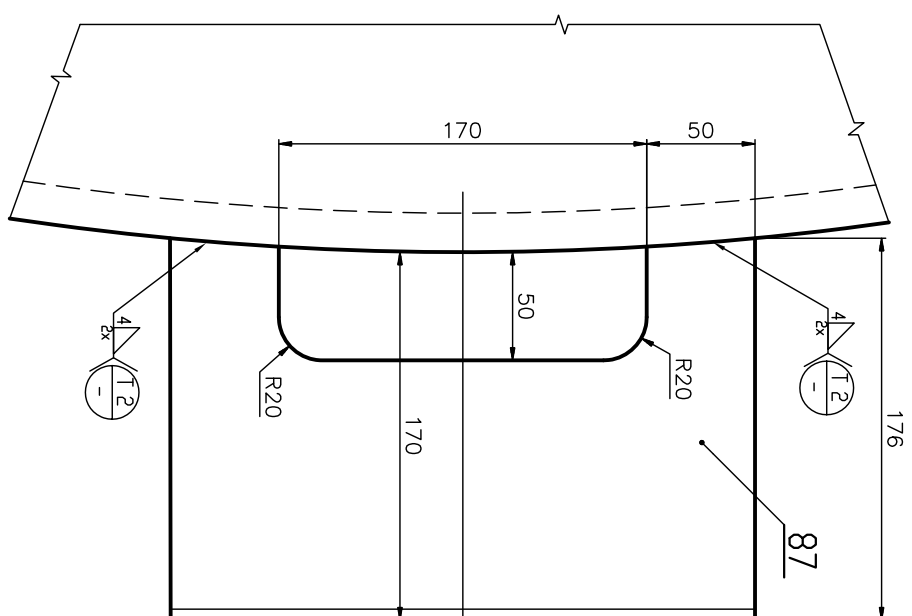
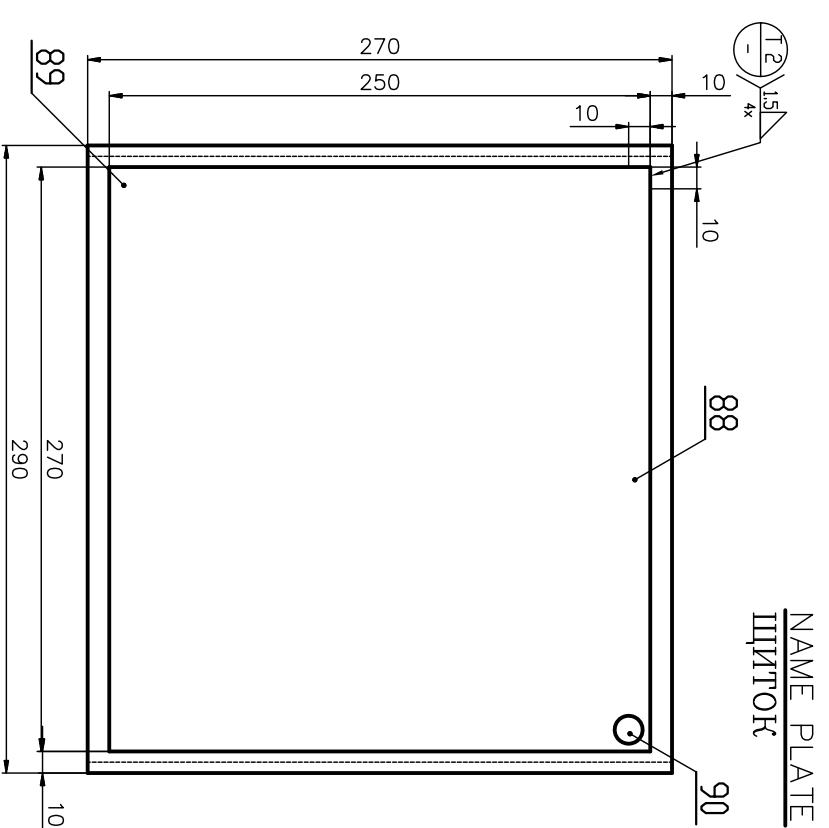
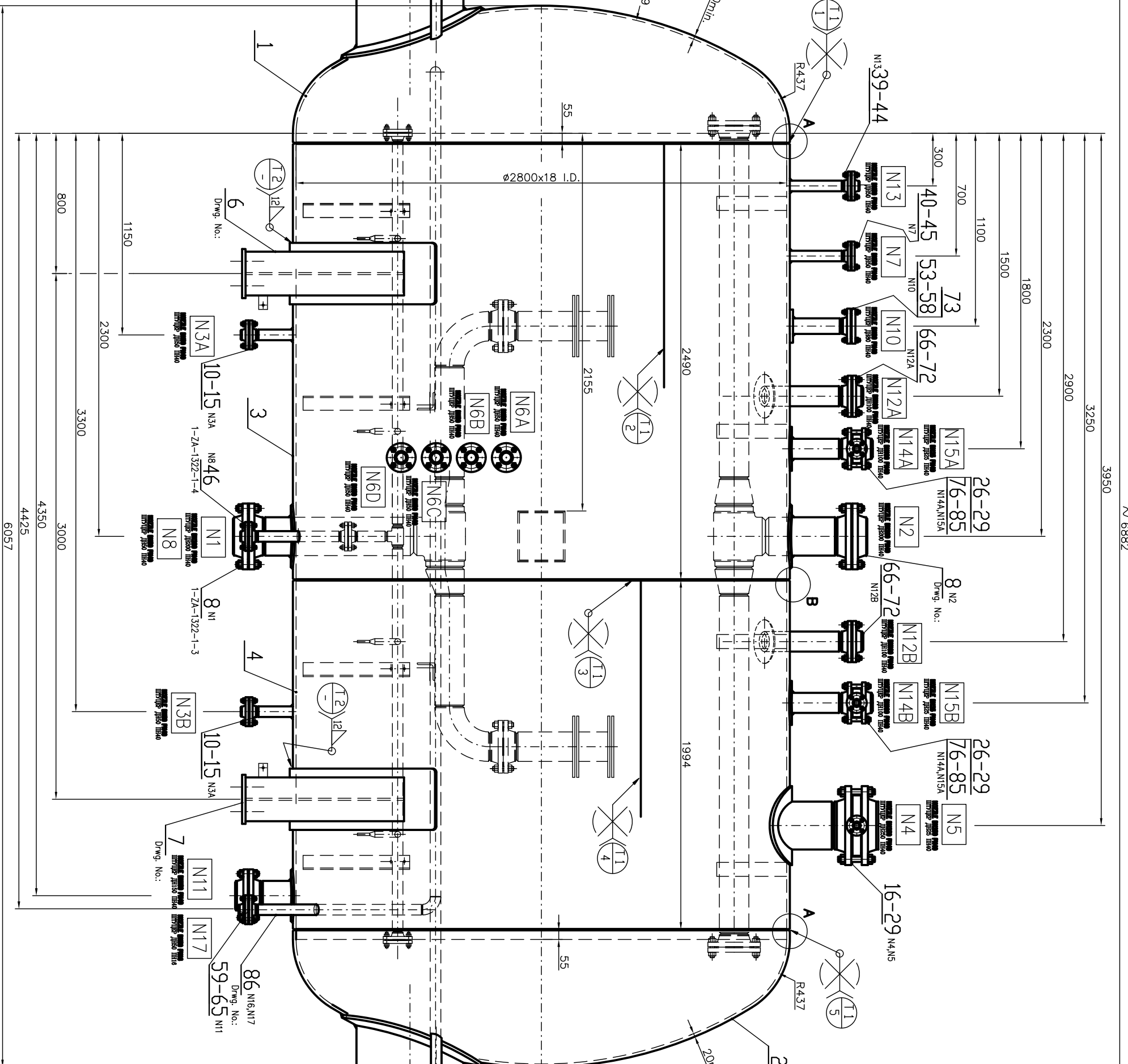
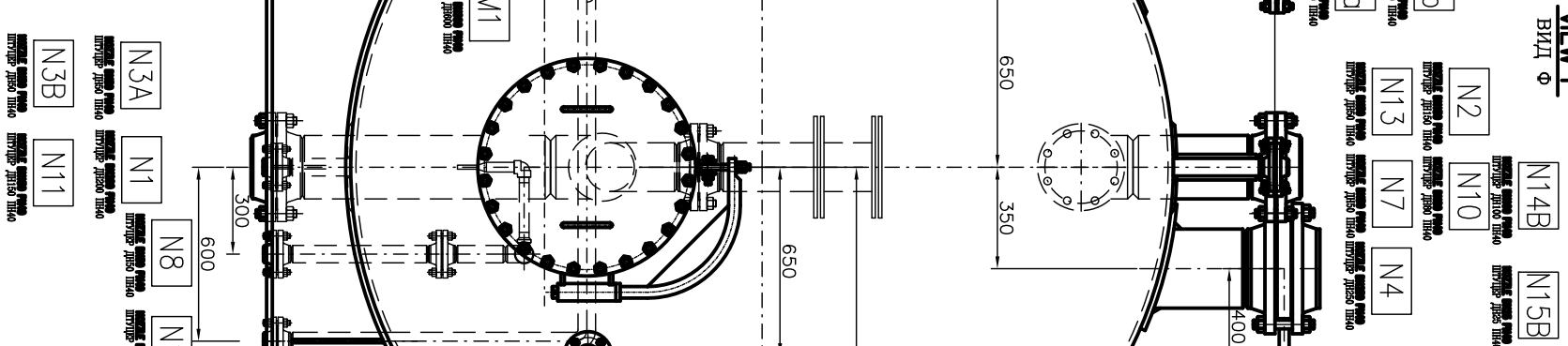




HYDROSTATIC TEST – TLAKOVÁ ZKOUŠKA		
TYP PŘÍSLUŠNÉHO KONTROLNÍHO		
НАПОЛНЯТЬ	FILLING	N4,N10
ОТВОД ВОЗДУХА	DRYING	N13
ВЫПУСКАТЬ	DRAIN	N3A,N3B

SURFACE TREATMENT – MATERIAL SYSTEM				ДЛЯКОРРОЗИОННА СИСТЕМА	
TYPE OF SURFACE TREATMENT	ВІДНІСНИЙ МЕТОД	ЗАДІЙСНИЙ МАТЕРІАЛ	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ
THICKNESS OF SURFACE TREATMENT	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ
EXTERNAL SURFACES (Exposed surface)	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ
INTERNAL SURFACES (Hidden surface)	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ
THICKNESS OF SURFACE TREATMENT	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ	ВІСНОВКОВИЙ МАТЕРІАЛ

TECHNICAL SPECIFICATION – ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
PRESSURE SPACE	ПРОСТРАНСТВО ПОД ДАВЛЕНИЕМ

DESIGN DATA			
ENGINEERING SPECIFICATIONS			1,350 MPa at 150°C
DESIGNS	DESIGN PRESSURE (G)		1.350 MPa
	DESIGN TEMPERATURE		x
	MIN DESIGN METAL TEMPERATURE		x
	STANDARD HORIZONTAL TEST PRESSURE (G)		x
	PRELIMINARY TEST PRESSURE (G)		=
	MIN PRESSURE TEST METAL TEMP		7°C
	LOAD NAME		4 mm
	MIN ALLOWANCE		34 mm ²
	DEPART		
	DESIGNS GROUPS		1
DESIGNS	ASME CODE, Sec VIII, Div.1, Ed. x No. Ad.		
	OST 26297-94, YEAP. R	x	
ENGINEERING SPECIFICATIONS			техническая спецификация
DESIGNS			проектирование
DESIGNS GROUPS			группа сооружений

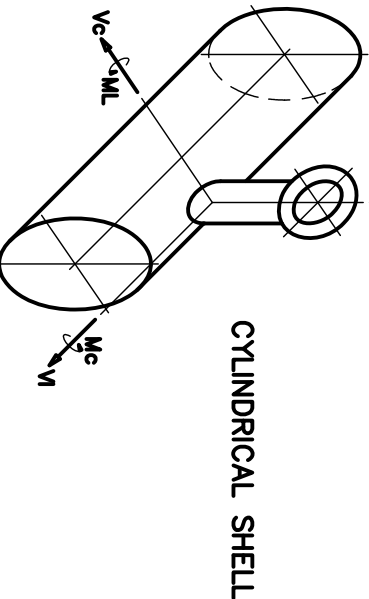
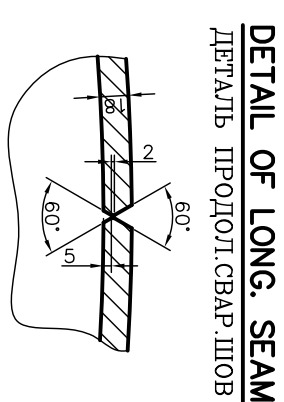
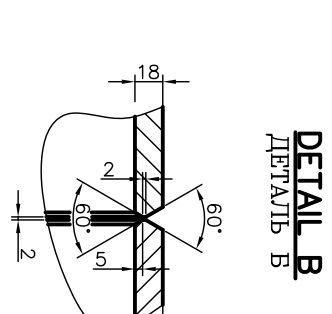
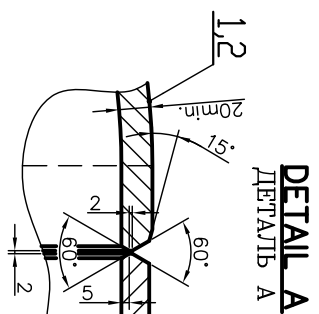
MAT. SPECIFICATION					
CHANNELS - TUBES	SAS16 G-7/0		КАНАЛЫ, КАНУНЫ ТРУБЫ	ДОСТА	
TUBE SHEETS	SAS16 G-7/0		ЛИСТЫ ТРУБ		
PANELS - PIPER - PIPES	SAS350 G-11/2	SAS50 G-11/2	ПАНЕЛИ	ФИПЫ	
BOLDS - DOCKERS	SAX33 G-6 (SM.S)	SAX33 G-6 (SM.S)	БОЛТЫ	ШТИРЬ	
SCAFFOLDING - MATERIALS - PIPES	SAS250 G-1/2M / SAS14 G-1/2M	SAS250 G-1/2M / SAS14 G-1/2M	РАМОВАЯ КОНСТРУКЦИЯ		
	SAS(FOAMED)G-6(MK) (P.M.K.S)		ПРОЦЕДУРЫ		
	SAS16 G-7/0		ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ		
	SAS16 G-7/0		ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ РАБОТЫ		
			ТРУБА		

[illegible]

ASSEMBLY DATA			ORDER DATA		
PROJECT LOCATION OF UNIT	ссылка на таблицу 1		номер заказа	пропорциональный номер кв. эксп. №:	ПАРАМЕТРЫ
JOB NUMBER	x		пропорция рынка кв. эксп. №:	заказной номер	
PROJECT DRAWING (SECTION) NO.	x		заказной номер	тол. бетонной	
UNIT DATASET NO.	x				
UNIT/FAIRWAYS SERIAL NO.	x				
UNIT WEIGHT	20 TONS				
ORDER DATA					
SPRINKLER	x		ссылка на таблицу 1	номер заказа	ПАРАМЕТРЫ
REINFORCEMENT	-		ссылка на таблицу 1	пропорция рынка кв. эксп. №:	
EXHAUST WEIGHT	-		заказной номер	тол. бетонной	
INSULATION SURFACE	60		тол. бетонной		
INSULATION THK	140mm				

NOZZLE	KN	KNM
N1	6.912	5.184
N1	6.912	5.184
N2	6.912	5.184
N3/B	6.912	5.184
N3/B	6.912	5.184
N6/B	1.728	1.296
N8	1.728	1.296
N9/B	1.728	1.296
N11	5.184	3.888
N12/B	3.456	2.592
N13	1.728	1.296
N14/B	3.456	2.592
N16	1.481	1.111
N17	1.481	1.111

N17	1	50	16	R13	DN 2635	DWG	TR660.3x11.07	THERMAL OIL OUTLET
N16	1	50	16	R13	DN 2635	DWG	TR660.3x11.07	THERMAL OIL INLET
N15A/B	2	25	40	R13	DN 2635	DWG	TR633.4x4.55	LSIL VENT
N14A/B	2	100	40	R13	DN 2635	350	TR6114.3x13.49	LSIL
N13	1	50	40	R13	DN 2635	350	TR660.3x8.74	NITROGEN CONNECTION
N12A/B	2	100	40	R13	DN 2635	DWG	TR6114.3x13.49	LEVEL, TRANSMITER
N11	1	150	40	R13	DN 2635	250	TR6166.3x14.27	DRAIN
N10	1	80	40	R13	DN 2635	350	TR688.9x11.13	SPARE-BLIND
N9A/B	2	50	40	R13	DN 2635	DWG	TR660.3x11.07	UTILITY CONNECTION
N8	1	50	40	R13	DN 2635	DWG	TR660.3x8.74	MUD WASH
N7	1	50	40	R13	DN 2635	350	TR660.3x8.74	VENT-BLIND
N6A/D	4	50	40	R13	DN 2635	DWG	TR660.3x8.74	TRY COOK CONNECTION
N5	1	25	40	R13	DN 2635	DWG	TR633.4x4.55	BUSHING VENT
N4	1	250	40	R13	DN 2635	350	TR627.3x15.09	BUSHING CONNECTION
N3A/B	2	50	40	R13	DN 2635	250	TR660.3x8.74	WATER-OUTLET
N2	1	200	40	R13	DN 2635	350	TR6218.1x15.09	OIL OUTLET
N1	1	200	40	R13	DN 2635	250	TR6218.1x15.09	INLET
M2	1	600	40	R13	-	400	6610x18	MAINHOLE
M1	1	600	40	R13	-	400	6610x18	MAINHOLE
ITEM	INSTR	POS	CLASS	FACE	STANDARD	DEPTH	DO. WALL THICK	SERVICE
CONNECTION	POET	DN	PN	TES.	P.L.O.	NORMA	WIDTH	TRUBKA
ОБОЗН.	КОЛ.	ДЮ	ПУ	ПРОФ.	СТАНДАРТ	ДЛИНА	ТРУБА	НАЗНАЧЕНИЕ

[illegible]

NOTES:

- 1) FLANGE BOLTS SHALL STRADDLE THE MAIN NOZZLE AXES
- 2) FINISH SURFACE OF WELD EDGES: $\frac{25}{\sqrt{r}}$
- 3) ENDS OF NOZZLE TUBES SHALL BE SHAPED ACC. TO INT. DIAMETER OF SHELL OR HEAD. INTERNAL EDGE SHALL BE FILET R3
- 4) ALL PRESSURE PARTS ARE CHECKING FOR IMPACT VALUE ACCORDING UCS-66

ПРИМЕЧАНИЕ:

- 1) отверстие для болтов на фланцах поместить мимо гранную ось
- 2) обработка наружных плоскостей: ∇
- 3) протачивать по внутренн. диаметра корпуса или диаметр и внутренн. грани снять R2
- 4) все тлкановые части контролировать на удельную вязкость для улс-66