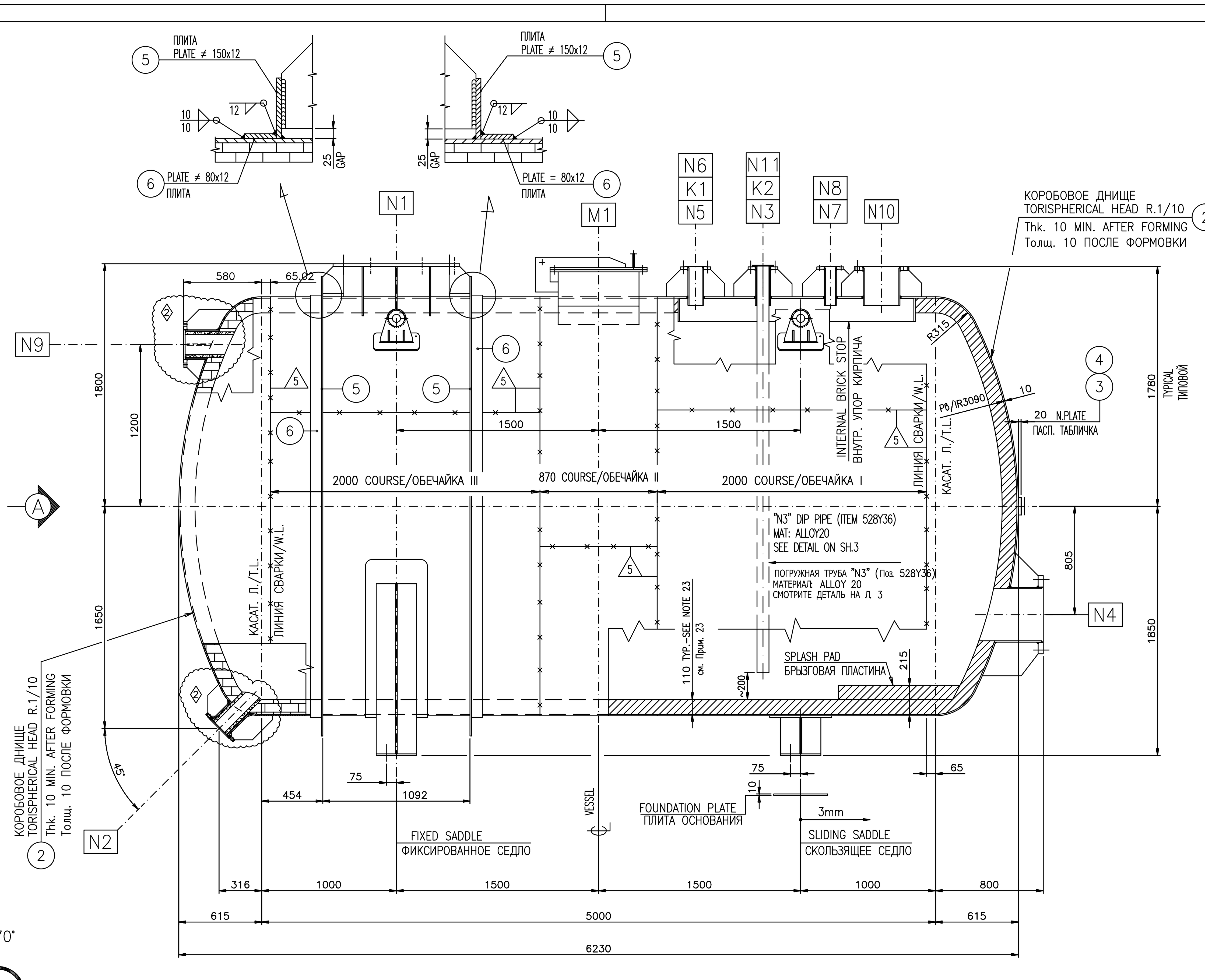
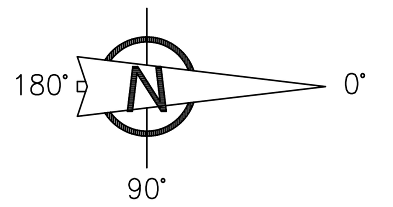
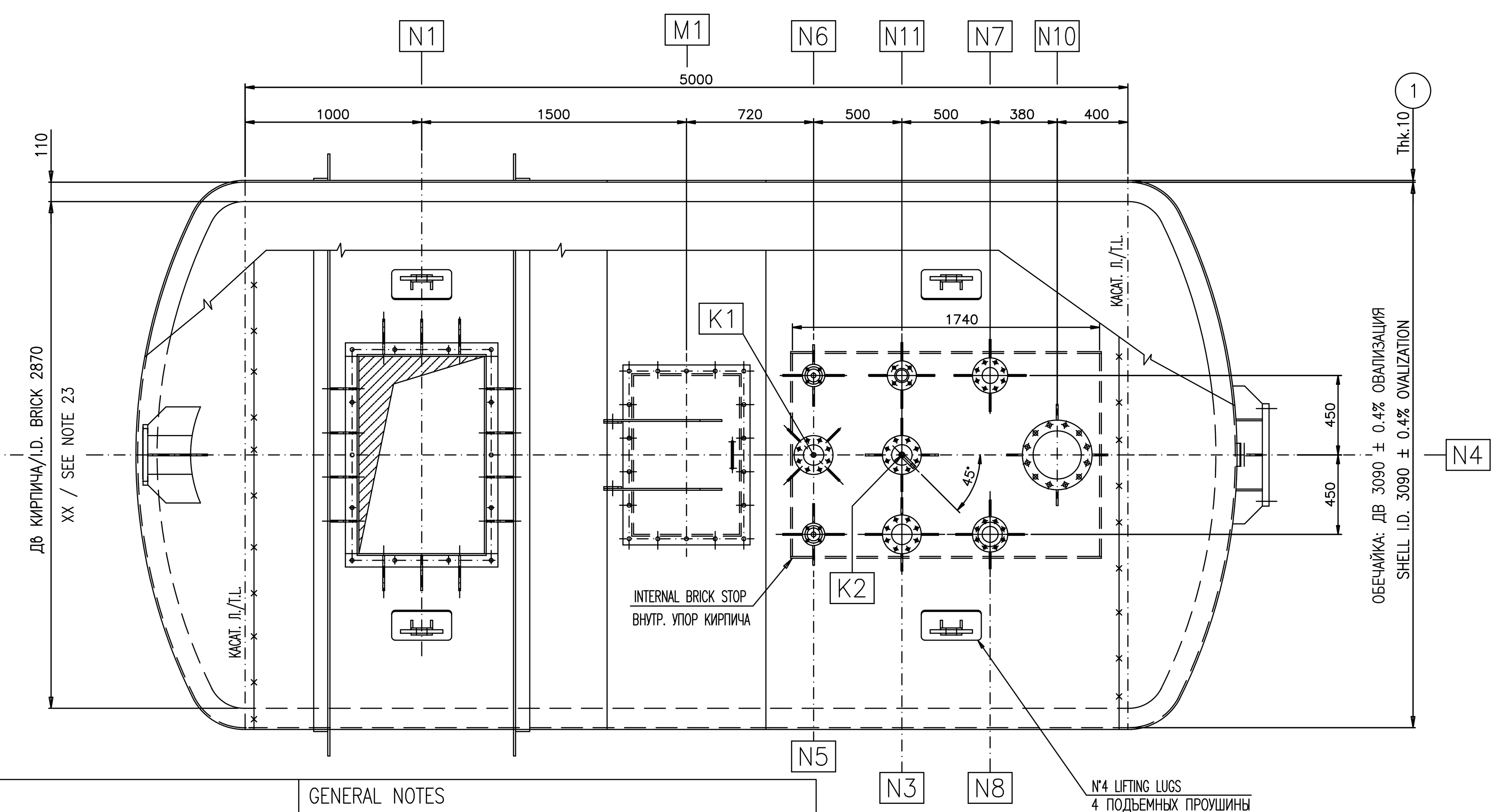
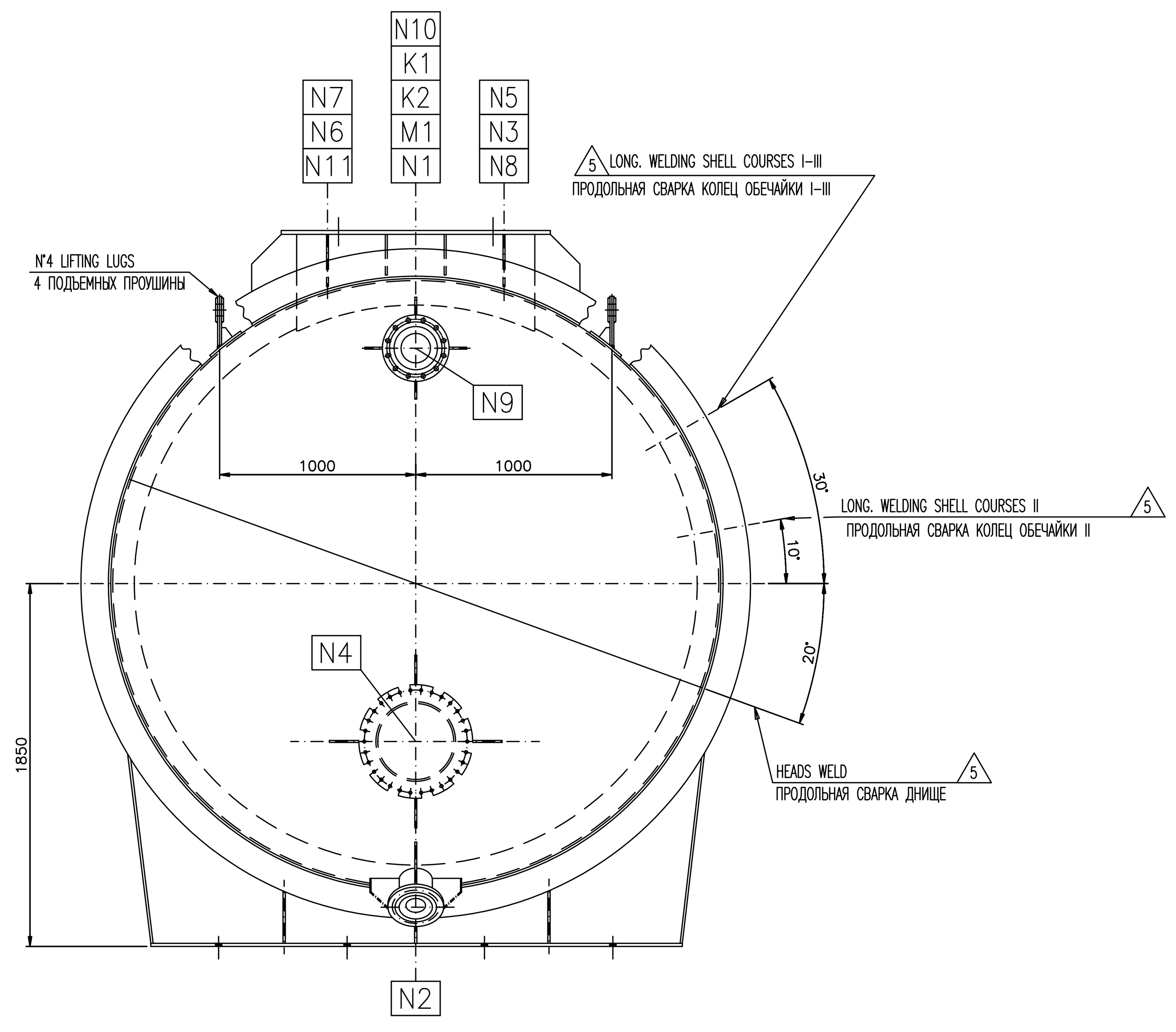


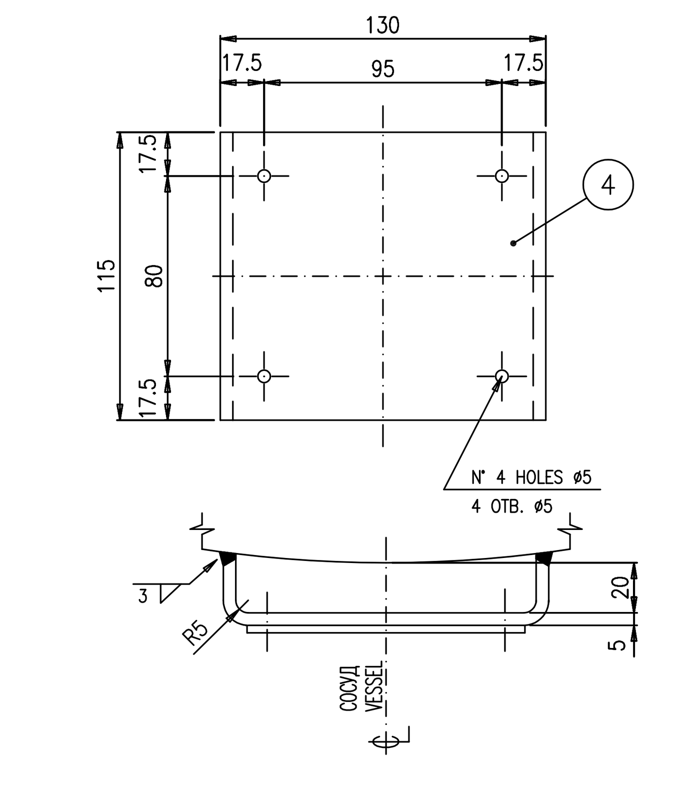


Вид сверху
VIEW FROM TOP

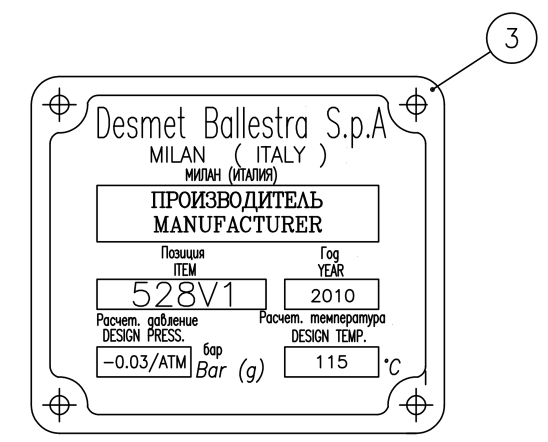




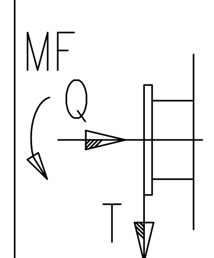
VIEW FROM "A"
ВИД С "A"



ДЕРЖАТЕЛЬ ПАСПОРТНОЙ ТАБЛИЧКИ
NAME PLATE HOLDER



ПАСПОРТНАЯ ТАБЛИЧКА
NAME PLATE



ПОЗ. Pos.	Q N	T N	MF Nm
N1	–	–	–
N2	–	–	–
N3	–	–	–
N4	–	–	–
N5	–	–	–
N7	–	–	–
N8	–	–	–
N9	–	–	–
N10	–	–	–
K1	–	–	–
K2	–	–	–

НАГРУЗКА НА ОСНОВАНИЕ / FOUNDATION LOADING

	РАБОЧ. НАГР. OPERATING	ВЕТРОВЫЕ НАГР. WIND	СЕЙСМИЧ. НАГР. EARTHQUAKE
M KNxm	/	/	415
Q KN	920	/	/
T KN	/	/	215

Ветер/Сейсм.
WIND/SEISMIC

EARTHQUAKE STABILITY ACCORDING TO "SNIP II-7-81"
Seismic grade : VIII
WIND LOAD DESIGN CALCULATION : N/A (INDOOR)

ВЕС : 5782 кг
WEIGHT : Kg. 5782

Поз. Posit.	Определение / Denomination		Шт. Pieces	Вес. кг Weight Kg.	Материал Material	Тип Type	Размеры Finished dimension
8							
7							
6	PLATE	ПЛИТА	2	148	ASTM A 516 Gr.60	Дл./Lg.9810	≠ 80x12
5	PLATE	ПЛИТА	2	290	ASTM A 516 Gr.60	Дл./Lg.10242	≠ 150x12
4	NAME PLATE HOLDER	ДЕРЖАТЕЛЬ ПАСП. ТАБЛ.	1	1	ASTM A 516 Gr.60	Толщ/Thk.5	
3	NAME PLATE	ПАСП. ТАБЛ.	1	–	АЛЮМИНИЙ ALUMINIUM	SB-PRS-00169	
2	TORISPH.HEAD	КОРОБОВОЕ ДНИЩЕ КОТЛА	2	1620	ASTM A 516 Gr.60	Толщ/Thk.10 A.F.	I.D. 3090
1	SHELL	ОБЕЧАЙКА	1	3723	ASTM A 516 Gr.60	Толщ/Thk.10	9739 x 4870

ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ

1 – Допуски на толщину – по ТУ на материалы
2 – CONSTRUCTION TOLERANCES ACCORDING TO SPEC. MEC 512.171
3 – Все размеры даны в мм (если не указано иное)
4 – Отверстия фланцев не совпадают с главной осью емкости
5 –
6 – Все обработанные поверхности должны иметь легко снимаемое антикоррозийное покрытие
7 – Расстояние между сварками должно быть по ТУ MEC 512–171
8 – Отделка фланцевых поверхностей 3.2 ÷ 6.3 μm Ra
9 – Тесты и проверка по ТУ MEC 512–171 и BALLESTRA
10 – Радиографическое испытание согласно ASME V
11 – Тест на просачивание жидкостей согласно SPEC. MEC 512–174
12 – Окраска согласно SB–ATI–SP002(Cycle No2)
13 – Визуальный и размерный анализ согласно SB–COL–C0002
14 – –
15 – 25%–Й РАДИОГРАФИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ ВСЕЙ ДЛИНЫ СВАРКИ
100%–Й РАДИОГРАФИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ ВСЕХ СОЕДИНЕНИЙ МЕЖДУ ПРОДОЛЬНЫМИ И КРУГООБРАЗНЫМИ СВАРКАМИ
16 – См. заказ на отделочную окраску
17 – Перед отгрузкой все патрубки должны быть защищены деревянным, металлическим или пластмассовым диском
18 –
19 – Перед выполнением внутреннего покрытия тщательно вычистите поверхность и произведите пескоструйную очистку. типа SA2½ (–)
20 – Вся сверка в контакте с покрытием должна быть сточена по ДВ.
21 – Скосы в контакте с покрытием должны иметь мин.R. 6мм
22 – Фланцы, согласно UNI EN 1092–1:2007 (E)
Трубопроводная арматура, согласно ANSI B 16.9
Трубы из углеродистой стали, согласно ANSI B 16.10 и UNI 4991–68
Трубы из нержавеющей стали, согласно ANSI B 16.19
23 – КЕРАМИЧЕСКИЕ КИРПИЧИ И ТРУБЫ ИСКЛЮЧЕНЫ ИЗ поставка Ballestra
24 – ЗАПЧАСТИ: N ° 1 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ НАБОР ПРОКЛАДОК и 10% (мин. 4) болтов для каждого типа (КАК УКАЗАНО В СПИСКЕ МАТЕРИАЛОВ)

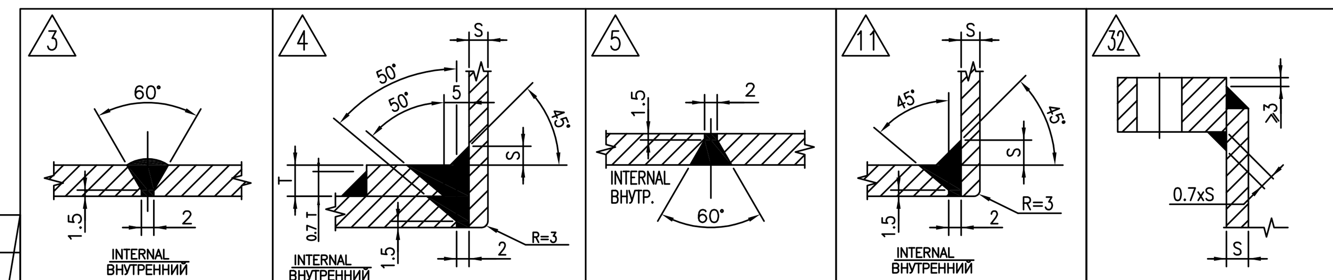
GENERAL NOTES

1 – THICKNESS TOLERANCES ACCORDING TO MATERIALS SPECIFICATION
2 – CONSTRUCTION TOLERANCES ACCORDING TO SPEC. MEC 512.171
3 – ALL DIMENSIONS ARE IN mm (IF NOT OTHERWISE INDICATED)
4 – FLANGES HOLES STRADDLE TO MAIN AXIS OF VESSEL
5 – ALL COMPONENT REINFORCING PLATES MUST HAVE A 1/8" B1.20.1 NPT DIA. VENT HOLE WITH PLUG
6 – ALL MACHINED SURFACES MUST BE PROTECTED WITH EASILY REMOVABLE ANTIRUST
7 – DISTANCE BETWEEN WELDINGS MUST BE PER SPEC. MEC 512–171
8 – FLANGES FACES FINISHING 3.2 ÷ 6.3 μm Ra
9 – TESTING AND INSPECTION ACCORDING TO SPEC. MEC 512–171 AND BALLESTRA SPEC.
10 – X Ray CONTROL ACCORDING TO ASME V
11 – PL TESTING ACCORDING TO SPEC. MEC 512–174
12 – PAINTING ACCORDING TO SB–ATI–SP002(Cycle No2)
13 – DV CONTROL ACCORDING TO SPEC. SB–COL–C0002
14 – –
15 – SPOT 25% OF TOTAL LENGTH WELDS
100% ON JUNCTION (CROSS OVER) BETWEEN LONGITUDINAL AND CIRCULAR WELDS
16 – SEE ORDER FOR FINISHING PAINTING
17 – BEFORE SHIPPING ALL NOZZLES MUST BE PROTECTED WITH WOODEN OR METAL OR PLASTIC DISC
18 –
19 – BEFORE MAKING INTERNAL COATING CLEAN CAREFULLY THE SURFACE AND MAKE SANDBLASTING TYPE SA2½ (EXCLUDED FROM BALLESTRA SUPPLY)
20 – ALL WELDINGS IN TOUCH WITH THE COATING MUST BE GROUND FLUSH OF INTERNAL DIAMETER
21 – THE EDGES IN TOUCH WITH THE COATING MUST HAVE R. MIN. 6mm
22 – FLANGES ACCORDING TO UNI EN 1092–1:2007 (E)
PIPE FITTING ACCORDING TO ANSI B 16.9
PIPES CARBON STEEL ACCORDING TO ANSI B 16.10 & UNI 4991–68
PIPES STAINLESS STEEL ACCORDING TO ANSI B 16.19
23 – CERAMIC BRICKS AND CERAMIC PIPES ARE BALLESTRA'S SUPPLY.
24 – SPARE PARTS: N°1 ADDITIONAL GASKETS SET & 10% (MIN. 4) OF BOLTS FOR EVERY TYPE (AS INDICATED ON BILL OF MATERIAL)

Вес / Weight				
Пустой Empty	8286~ kg.	Вес жидкости к уровню переливания LIQUID WEIGHT TO LEVEL OVERFLOW	(34.5 m3) 62100~ kg.
Футеровка Lining	14300~ kg.		
Изоляция Insulation	HET/NO kg.	В работе Operating	92000~ kg.
Насос Pump	2600~ kg.		

	Обечайка Shell	Трубы Tubes	Кожух Jacket
Проникающая жидкость Penetrating Liquid	100%	/	
Магнитная дефектоскопия Magnaflux	НЕТ NO		
Рентген X ray	ДА/YES СМ. ПРИМ/SEE NOTE 10 & 15		
Ультразвук Ultrasonic	НЕТ NO		
Теплообработка Heat traetment	НЕТ NO		
Квалификация сварщика Welders qualification	ДА YES		
Процедура Procedure	ДА YES		
Пятки Heels	НЕТ NO		
Класс Class	–		
Данные сварки Welding date	Обечайка Shell	Трубы Tubes	Кожух Jacket

	Обечайка Shell	Трубы Tubes	Кожух Jacket
Годовая коррозия Annual corrosion mm	–		
Допуск на коррозию Corrosion allowance CS / SS mm	3 / 1.5		
Прочность соединения Joint efficiency	0.85		
Флюид и его удельный вес Fluid and specific gravity 1800 Kg/m3	H2SO4 98.5%		
Геометрическая емкость Без кирпичной футеровки Geometric capacity without brick lining m3	43.2		
Геометрическая емкость Макс. уровень жидкости Перелив Geometric capacity max. liquid level overflow m3	34.5		
Миним. расчет. температура металла Minimum design metal temperature °C	0		
Расчетная температура Design temperature °C	115		
Рабочая температура Operating temperature Кирпич/BRICK Обечайка/SHELL °C	107 / 50		
Давление гидравлического испытания Hydrostatic test pressure Bar (g)	Наполнитель Filling H2O		
Рабочее давление Design pressure Bar (g)	-0.03 / ATM		
Рабочее давление Operating pressure Bar (g)	−0.02		
Расчетные данные Design data	Обечайка Shell	Трубы Tubes	Кожух Jacket
Контрольный орган/Заказчик Inspection institute/Costumer	Desmet Ballestra S.p.A		
Код Code	Asme VIII div.1 (& div.2) ed.2007		



Обечайка / Shell

Поз. Item	Число N°	Ном. ø DN	Класс RATING	Тип Type	Назначение Service
N10	1	250	PN10	EN 1092–1/01 B1	СОЕДИНЕНИЕ N12 CONNECTION N12 (528Y33/528MX1)
N9	1	200	PN16	EN 1092–1/01 B1 Отверст./HOLE ø248	ПЕРЕЛИВ OVERFLOW
N8	1	80	PN16	EN 1092–1/01 B1	ВЕНТ–Я УПЛ. НОЖКИ SEAL LEG VENT
N7	1	80	PN16	EN 1092–1/01 B1	ВХОД HS HS INLET (528Y40)
N6	1	40	PN16	EN 1092–1/01 B1	ВЫХОД АНАЛИЗАТОРОВ ANALYZERS DRAIN (528Y39)
N5	1	40	PN16	EN 1092–1/01 B1	ДРЕНАЖ ОБРАЗЦОВ SAMPLE DRAIN (528Y34)
N4	1	400	PN10	EN 1092–1/01 A	ВХОД HS INLET
N3	1	100	PN16	EN 1092–1/01 B1	ВХОД ДЛЯ ЗАПУСКА INLET FOR START–UP (528Y36)
N2	1	150	PN16	EN 1092–1/01 B1 Отверст./HOLE ø182	ДРЕНАЖ DRAIN
N1	1	1194x762	–	СМ. ЧРТ. AS DWG	НАСОС ЦИРКУЛЯЦИИ CIRCULATING PUMP 528P1A

Поз. Item	Число N°	Ном. ø DN	Класс RATING	Тип Type	Назначение Service
K2	1	100	PN16	EN 1092–1/01 B1	РАДАР RADAR (528Y37/LT 528.2)
K1	1	100	PN16	EN 1092–1/01 B1	КИП УРОВНЯ, БАРБОТАЖНЫЙ LEVEL BUBBLER (528Y35/LT 528.1)
M1	1	600x900	–	СМ. ЧРТ. AS DWG	ЛАЗ MANWAY
N11	1	50	PN10	EN 1092–1/01 B1	ШЕСТ ДЛЯ ЗАБОРА ПРОБ DIPSTICK

Соединение / Connection

Редакция Revision	История редакций Revision History	Выполнил Drawn	Дата Data
2	Действительно для строительстваИзменено, где указано / ISSUED FOR CONSTRUCTION–REVISED WHERE INDICATED	F.F.	08/10/10
1	Действительно для строительстваИзменено, где указано / ISSUED FOR CONSTRUCTION–REVISED WHERE INDICATED	SSS	19/07/10
0	ВЫПУЩЕНО ДЛЯ ТЕНДЕРА - ISSUED FOR BID	F.F.	11/05/10

Оригинал настоящего документа хранится в виде цифрового файла в базе данных. Процесс утверждения осуществляется в цифровом виде и подпись на документе не видна.
The master version of this document is stored as a digital file in a database. Approval process is digitally managed and no signature is visible on the document.

desmet ballestra
Desmet Ballestra s.p.a.
MILANO - Italy / МИЛАН - Италия

Задание Job	7E43	Номер чертежа Drawing Nr.	7E43-30-006-1
Установка Plant	ПРОИЗВ-ВО СЕРНОЙ К-ТЫ SULFURIC ACID PRODUCTION	Номер заказчика Customer Nr.	-
Заголовок Title	ЕМКОСТЬ ОБЫЧНОГО КИСЛОТНОГО НАСОСА COMMON ACID PUMP TANK	Лист Sheet	1 / 3
		Масштаб Scala	1:25
		Поз. Item	528V1
		Ссылочный чертеж Reference DWG.	-

Мы сохраняем за собой законное право собственности на данный чертеж и запрещаем даже частичное воспроизведение и ознакомление с ним третьими сторонами без нашего письменного разрешения.
We reserve the ownership under the law of this drawing with prohibition of even partial reproduction and to make it known it third persons without our written authorization.