



ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ

1 - Детали на площадке - по ТУ на материалы
2 - Опорные проушины - по записке на материалы МЕС 512-171
3 - Все размеры даны в мм (если не указано иное)
4 - Отверстия в пластинах не соответствуют с осевой осью емкости
5 - Усиленные пластины без коррозионной формы имеют вентиляционные отверстия диаметром 1/8" b1.20.1 p1 с заваркой
6 - Все обработки поверхности должны иметь легко снимаемое антикоррозийное покрытие
7 - Расстояние между опорными должно быть по ТУ МЕС 512-171
8 - Отступы фланцевых поверхностей 3.2 + 6.3 мм Ra
9 - Тесты и проверки по ТУ МЕС 512-171 и BALLESTRA
10 - Радиационное испытание
11 - Тест на просачивание жидкостей
12 - Проверка на коррозионную стойкость
13 - Визуальный и размерный анализ
14 - ШТУПЕР С РЕАКЦИЕЙ
15 - ИЗГОТОВЛЕНИЕ СОГЛАСНО МЕС 512-171
16 - Все сварки в комплекте с покрытием должны быть сточены по ДБ.
17 - Перед окончанием внутреннего покрытия тщательно вычищите поверхность и обработайте пескоструйную очистку типа S2.3
18 - Сколы в комплекте с покрытием должны иметь мин. 8 мм
19 - Запчасти: 1" дополнительные наборы прокладок и 10% (мин. 4) болтов для каждого типа (как указано в спецификации материалов)

GENERAL NOTES

1 - THICKNESS TOLERANCES ACCORDING TO MATERIALS SPECIFICATION
2 - CONSTRUCTION TOLERANCES ACCORDING TO SPEC. MЕС 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 ANTI-RUST
7 - DISTANCE BETWEEN WELDINGS MUST BE PER SPEC. MЕС 512-171
8 - FLANGES FACES FINISHING 3.2 + 6.3 μm Ra
9 - TESTING AND INSPECTION ACCORDING TO SPEC. MЕС 512.171 AND BALLESTRA SPEC.
10 - X RAY CONTROL ACCORDING TO ASME V
11 - PT TESTING ACCORDING TO SPEC. MЕС 512-174
12 - PAINTING ACCORDING TO SB-AT1-SPO02(Cycle No2)
13 - DV CONTROL ACCORDING TO SPEC. SB-COL-C0002
14 - JACKETED NOZZLE
15 - CONSTRUCTION ACCORDING TO MЕС 512-171
16 - ALL WELDINGS IN TOUCH WITH THE COATING MUST BE GROUND FLUSH OF INTERNAL DIAMETER
17 - BEFORE SHIPPING ALL NOZZLES MUST BE PROTECTED WITH WOODEN OR METAL OR PLASTIC DISK
18 - THE EDGES IN TOUCH WITH THE COATING MUST HAVE R. MIN. 8mm
19 - SPARE PARTS: N1 ADDITIONAL CASSETS SET & 10% (MIN. 4) OF BOLTS FOR EVERY TYPE (AS INDICATED ON BILL OF MATERIALS)

ER	Пустой / Empty	4000~ kg	Только Механика - только DB / Only Sinter - DB SUPPLY	650~ kg	Допуск на коррозию / Corrosion allowance	mm	3	ITEM / ПОЗ. : 503E33-032-1 SEE DWG./ См. черт.: TE43-30-032-1										1.5	1.5	N11	1	150	200	PN16	EN 1092-1/05B1	ВХОД. ВОЗДУШН. ПАТРУБОК / AIR INLET	(14)	N12A/B	2	650x350	-	См. черт. / AS DWG	СОЕДИНЕНИЕ КОЛЛЕКТОРА НАГРЕВАТЕЛЯ / HEATER CONNECTION	(14)
	Струны / Coils	400~ kg	Объём / Volume 6250~ kg	0.85	0.85	N10	1	150	200	PN16	EN 1092-1/05B1	ВЕНТИЛЬ / KHAFT	(14)	N13	1	100	150	PN16	EN 1092-1/05B1	РЕВЕРС ОВЕРЛОУ / REVERSE OVERFLOW	(14)													
	Носок / Nozzle	950~ kg	Вес изделия с уровнем перепада / LEAD WEIGHT TO LEVEL GROSS/OF	15500~ kg	0.85	0.85	N9	1	350x200	-	См. черт. / AS DWG	ВОЗМОЖ. ФИЛЬТРУЮЩАЯ ПРИБАВКА / FILTER ADD	(14)	N14	1	80	125	PN16	EN 1092-1/01B1	СИГНАЛ. ОТВЕР. ДН / SIGNAL. OPEN. DN	(14)													
	Изоляция / Insulation	250~ kg	В работе / In work	24000~ kg	Геометрическая емкость / Geometric capacity	dm3	9400	2x5.1	-	N8	1	50	80	PN16	EN 1092-1/05B1	ВХОД. 2" ИЗ 50331А / 2" INLET FROM 50331A	(14)																	
	Проницающая жидкость / Penetrating Liquid		Да / YES		Геометрическая емкость / Geometric capacity max. / fluid level	dm3	8500	0	-	N7	1	50	80	PN16	EN 1092-1/01B1	ПОДСОЕДИНЕНИЕ РЕВЕРС 503.3 CONNECTION	(14)																	
	Магнитная ферромагнетическая / Magnetic		Нет / NO		Мин. расчет. температура металла / Minimum design metal temperature	°C	0	0	0	N6A/B	2	50	80	PN16	EN 1092-1/01B1	ПОДСОЕДИНЕНИЕ ТЕТ 503.3 CONNECTION	(14)																	
	Ремонт / Repair		10%		Расчетная температура / Design temperature	°C	170	180	180	N5	1	250	300	PN10	EN 1092-1/05B1	ОБЪЕДИНЕНИЕ 503M3 STRIKER CONNECTION 503M3	(14)	T3A/B	2	25	PN40	EN 1092-1/01B1	ВВОД ВВ ВВ ВВОД / VB INLET											
	Ультразвук / Ultrasonic		Нет / NO		Рабочая температура / Operating temperature	°C	140	148	148	N4	1	1/2	150	-	См. черт. / AS DWG	ПОДСОЕДИНЕНИЕ РЕВЕРС 503.3 CONNECTION	(14)	T4A/B	2	25	PN40	EN 1092-1/01B1	ВВОД ВВ ВВ ВВОД / VB INLET											
	Теплообработка / Heat treatment		Нет / NO		Давление гидравлического испытания / Hydraulic test pressure	MPa	1.3	1.3	1.3	N3	1	100	200	-	EN 1092-1/05B1	ПОДСОЕДИНЕНИЕ РАДИАР RADAR CONNECTION	(14)	T5	8	15	PN40	EN 1092-1/01B1	ВВОД ВВ ВВ ВВОД / VB INLET											
	Квалификация сварщика / Welders qualification		Да / YES		Расчетное давление / Design pressure	Bar (g)	ATM	10	10						См. черт. / AS DWG	ПОДСОЕДИНЕНИЕ НАСОСА PUMP CONNECTION	(14)	T6	8	15	PN40	EN 1092-1/01B1	ВВОД ВВ ВВ ВВОД / VB INLET											
Процедура / Procedure		Нет / NO		Р. рабочая температура / Operating pressure	Bar (g)	ATM	3.5	3.5	N1	1	711x457	-	См. черт. / AS DWG	ПОДСОЕДИНЕНИЕ НАСОСА PUMP CONNECTION	(14)																			
Планы / Plans		Нет / NO		Расчетное давление / Design data	Оболочка / Shell	ЗЕМНИК / SHELL	Код / Code	Код / Code	Поз. / Item	Число / No	DN	Класс / RATING	Тип / Type	Назначение / Service	Поз. / Item	Число / No	DN	Класс / RATING	Тип / Type	Назначение / Service	Поз. / Item	Число / No	DN	Класс / RATING	Тип / Type	Назначение / Service	Поз. / Item	Число / No	DN	Класс / RATING	Тип / Type	Назначение / Service		
Класс / Class		-		Компьютерная оценка / Computer inspection institute	DESMET	BALLESTRA S.p.A.								Оболочка / Shell						Оболочка / Shell														
Данные формы / Forming data		Корпус / Shell	Трубы / Tubes	Код / Code	TANK-ASME VII DIV.1 (& DIV.2) Ed. 2007									Соединение / Connection						Соединение / Connection														