

SHELL PLATES DEVELOPMENT РАЗВЕРТЫВАНИЕ ЛИСТОВ КОРПУСА

NOTE 1): LONG. WELD ORIENTATION AND SHELL COURSES
LENGTH SHALL BE VERIFIED BY COSTUMER SUPPLIER

ПРИМЕЧАНИЕ 1): ОРИЕНТАЦИЯ ПРОДОЛЬНОЙ СВАРКИ И ДЛИНА ЗВЕНА
ОБЕЧАЙКИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРОВЕРЕНЫ ПОСТАВЩИКОМ ЗАКАЗЧИКА

Technical drawing of a vertical pipe section. The drawing shows a cross-section of a pipe with various layers and components. The total height is 7800. The pipe is divided into sections with the following dimensions and labels:

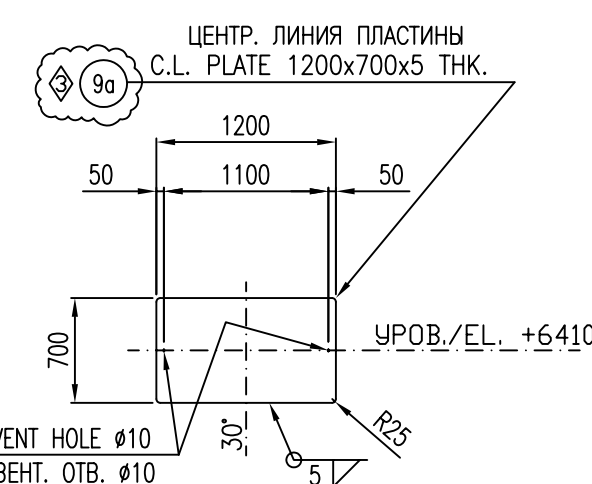
- Top section: 10 (height), 5 (width), 9 (label).
- Section 4: 1800 (height), 10mm.5 (width), 4 (label).
- Section 3: 2000 (height), 10mm.6 (width), 3 (label).
- Section 2: 2000 (height), 10mm.8 (width), 2 (label).
- Section 1: 2000 (height), 10mm.10 (width), 1 (label).
- Bottom section: 10 (height), 50 (width), 3 (label).

Labels on the right side of the drawing include:

- PIPE
- ТР
- Bottom plates
- Листы гнища

Dimensions at the bottom:

- TANK I.D. 8400
- ВНУТ. ДИАМ. РЕЗЕРВУАРА 8400
- 10
- 50



PIPE SUPPORT PLATE ITEM 503V4B ONLY
ТРУБНОЕ ОПОРАХ ПЛИТАПОЗ. 503V4B

50

10

10

10

MANUAL WELDING
РУЧНАЯ СВАРКА

METHOD FOR PREPARING
LAP-WELDED BOTTOM PLATES
UNDER TANK SHELL
МЕТОД ДЛЯ ПОДГОТОВКИ
СВАРЕННЫХ ВНАХЛЕСТКУ ЛИСТОВ ДНИЩА
ПОД КОРПУСОМ РЕЗЕРВУАРА

Technical drawing of a butt joint with a full penetration weld. The drawing shows two plates, each 50 units thick, joined by a weld. The weld is labeled "FULL PENETRATION WELDING" and "ПРОПЛАВНОЙ СВАРНОЙ ШОВ". The bottom of the joint is labeled "БОТТОМ ДНИЩЕ". The distance from the edge of the plate to the weld is 100 units. The top of the joint is labeled "SHELL" and "КОРПУС".

SECTION "B-B"
 СЕЧЕНИЕ "B-B"

9.23'

25.06'

25.06' $\frac{\text{ггг}}{\text{мм}}$

8.1

8.1

B

R441.3

CONE IN N°14 SECTORS
 КОНУС В 14 СЕКТОРАХ

R143.5


62.6

FOR ORIENTATION OF ROOF LONG WELDS SEE TOP VIEW ON SHEETS 9 & 10
 ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ МЕСТОНаХОЖДЕНИЯ ПРОДОЛЬНЫХ СВАРОЧНЫХ ШВОВ НА КРЫШЕ СМ. ВИД СВЕРХУ НА ЛИСТАХ 9 & 10

ROOF PLATES DEVELOPMENT РАЗВЕРТЫВАНИЕ ЛИСТОВ КРЫШИ

W1

VERTICAL BUTT-WELD JOINT
WITH COMPLETE PENETRATION AND FUSION
С ПОЛНЫМ ПРОВАРОМ И СПЛАВЛЕНИЕМ



W2

HORIZONTAL SHELL JOINT
WITH COMPLETE PENETRATION AND FUSION
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ШОВ КОРПУСА
С ПОЛНЫМ ПРОБОРОМ И СПЛАВЛЕНИЕМ

Technical drawing of a horizontal shell joint with complete penetration and fusion. The drawing shows a cross-section of two cylindrical components joined by a horizontal weld. The weld is a full penetration butt joint. Dimensions include S_1 (width of the upper component), 2 (thickness of the upper component), 2 (thickness of the lower component), and \varnothing_i (inner diameter). A 50° angle is indicated for the weld profile.

W3

SHELL TO BOTTOM FILLET WELD
УГЛОВАЯ СВАРНАЯ ШОВ ОТ КОРПУСА ДО ДИШТА

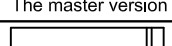
$T = 0.7 \times \text{MAXIMUM THICKNESS}$

(*) THE BILL OF MATERIAL LISTED HERE BELOW IS FOR ONE PIECE; N°2 PIECES ARE REQUIRED EXCEPT POSITION 9a, THAT SHALL BE SUPPLIED ONLY FOR ITEM 503V4B

ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛА, ПЕРЕЧИСЛЕННОГО НИЖЕ, РАССЧИТАН НА 1 ШТАТУС КАЖДОЙ ДЕТАЛИ; ПО КАЖДОЙ ПОЗИЦИИ ТРЕБУЮТСЯ 2 ШТУКИ КАЖДОЙ ДЕТАЛИ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ ПОЗИЦИИ 9a, КОТОРАЯ БУДЕТ ПОСТАВЛЕНА ТОЛЬКО ДЛЯ УЗЛА 503V4B

| | | ОБЩИЙ ВЕС, кг / TOTAL WEIGHT Kg. | | 22 |
|------|--|--------------------------------------|---------------------------------|--------|
| 9 | ПЛИТА 1200x700x5 | PLATE 1200x700x5 | A 516, марка 60 A 516, Gr.60 | 1 (*) |
| 9 | ВЕРХНИЙ ГОЛУБОК, UPN140 Om.26532-TOP SHEAR UPN140 Dev.26532~ | ASTM A36 | A 516, марка 60 A 516, Gr.60 | 4 |
| 8 | ЛИСТ КРЫШИ, Толщ. 13 | ROOF PLATE Thk.13 | A 516, марка 60 A 516, Gr.60 | 14 |
| 7 | ЛИСТ ДНИЩА, Толщ. 10 | BOTTOM PLATE Thk.10 | A 516, марка 60 A 516, Gr.60 | 2 |
| 6 | ЛИСТ ДНИЩА, Толщ. 10 | BOTTOM PLATE Thk.10 | A 516, марка 60 A 516, Gr.60 | 2 |
| 5 | ЛИСТ ДНИЩА, Толщ. 10 | BOTTOM PLATE Thk.10 | A 516, марка 60 A 516, Gr.60 | 1 |
| 4 | ПОЯС КОРПУСА, Толщ.5 Om.26405 | SHELL COURSE Thk.5 Dev.26405 | A 516, марка 60 A 516, Gr.60 | 1 |
| 3 | ПОЯС КОРПУСА, Толщ.6 Om.26408 | SHELL COURSE Thk.6 Dev.26408 | A 516, марка 60 A 516, Gr.60 | 1 |
| 2 | ПОЯС КОРПУСА, Толщ.8 Om.26415 | SHELL COURSE Thk.8 Dev.26415 | A 516, марка 60 A 516, Gr.60 | 1 |
| 1 | ПОЯС КОРПУСА, Толщ.10 Om.26421 | SHELL COURSE Thk.10 Dev.26421 | A 516, марка 60 A 516, Gr.60 | 1 |
| Pos. | Обозначение Denomination | Материал ASME/EN Material ASME/EN | K-обозначение Qty. | Weight |

| | | | | | |
|------------------------|---|---|------|--------------------|--------------|
| | 3 | ВЫПУСК ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА - ИЗМЕНЕНИЯ ОТМЕЧЕНЫ ISSUE FOR CONSTRUCTION - REVISED WHERE INDICATED | ⬇ | F.F. | 12/04 |
| | 2 | ВЫПУСК ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА - ИЗМЕНЕНИЯ ОТМЕЧЕНЫ ISSUE FOR CONSTRUCTION - REVISED WHERE INDICATED | ⬇ | M.S. | 07/10 |
| | 1 | ВЫПУСК ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА - ИЗМЕНЕНИЯ ОТМЕЧЕНЫ ISSUE FOR CONSTRUCTION - REVISED WHERE INDICATED | SSS | SSS | 08/07 |
| | 0 | ВЫПУЩЕНО ДЛЯ ТЕНДЕРА - ISSUED FOR BID | S.M. | S.M. | 01/06 |
| Разрешение Revision | | История рецензий Revision History | | Выполнено Drawn | Дата Date |

| | | | |
|---|---|--|--|
| <p>Оригинал настоящего документа хранится в виде цифрового файла в базе данных. Процесс утверждения осуществляется в цифровом виде и подписан на документе не вручную. 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.</p> | | | |
|  | <p>Desmet Ballestra s.p.a. MILANO - Italy / МИЛАН - Италия</p> | | <p>Номер чертежа Drawing No. 7E43-30-012-z</p> |
| | | | <p>Номер заказанной Customer Nr. ■</p> |
| <p>Задание Job</p> | <p>7E43</p> | <p>Лист Sheet</p> | <p>2 / 10</p> |
| <p>Установка Plant</p> | <p>УСТАНОВКА ПО ПРОИЗВОДСТВУ СЕРНОЙ КИСЛОТЫ SULFURIC ACID PRODUCTION</p> | | <p>Масштаб Scale</p> |
| <p>Заголовок Title</p> | <p>РЕЗЕРВУАР ДЛЯ ХРАНЕНИЯ РАСПЛАВЛЕННОЙ СЕРЫ MOLTEN SULFUR STORAGE TANK</p> | | <p>Поз. Item</p> |
| | | <p>Сопутный чертеж Reference DWG.</p> | <p>503V4 A</p> |
| | | | <p>-</p> |

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 to third persons without our written authorization.