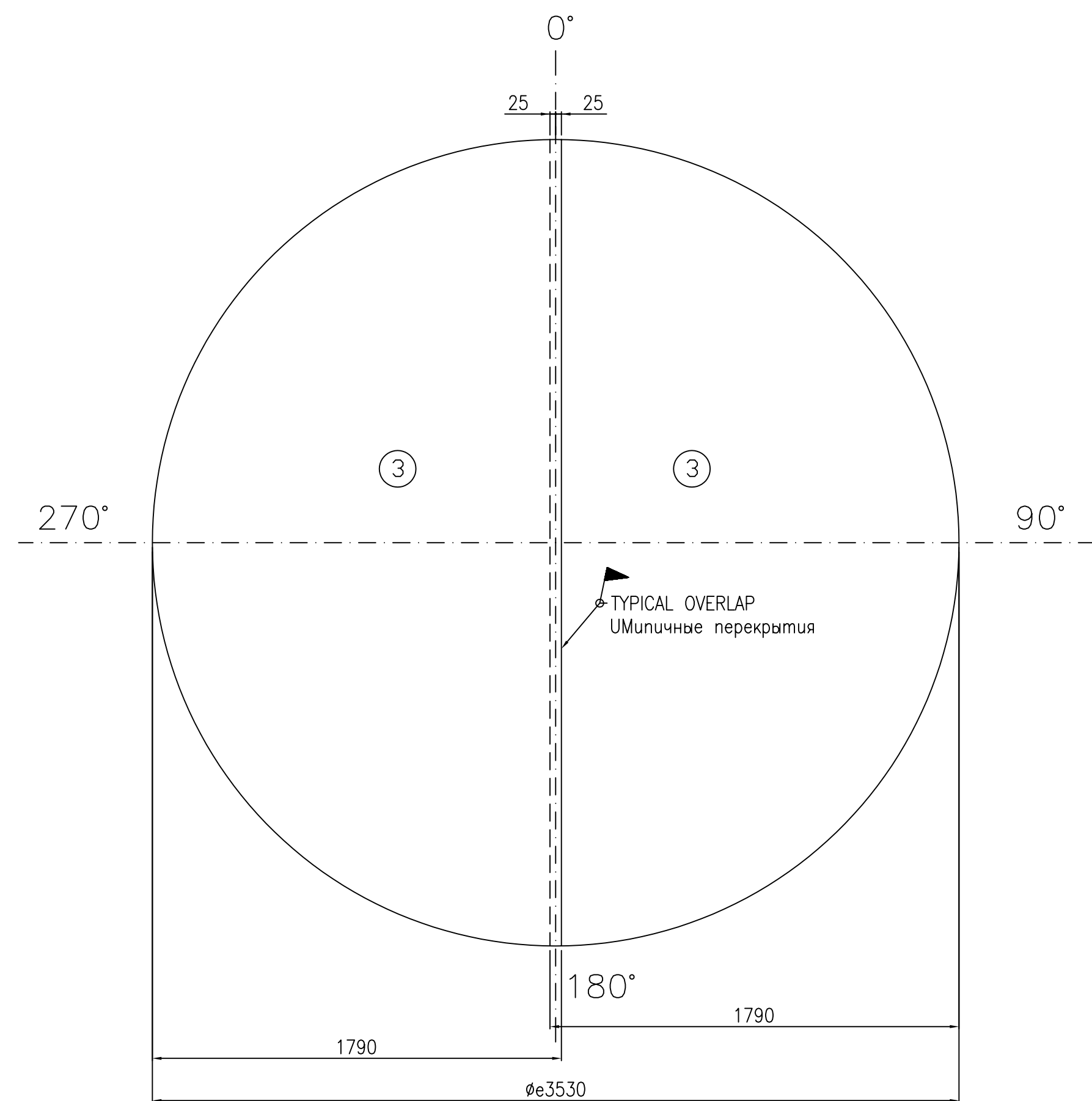


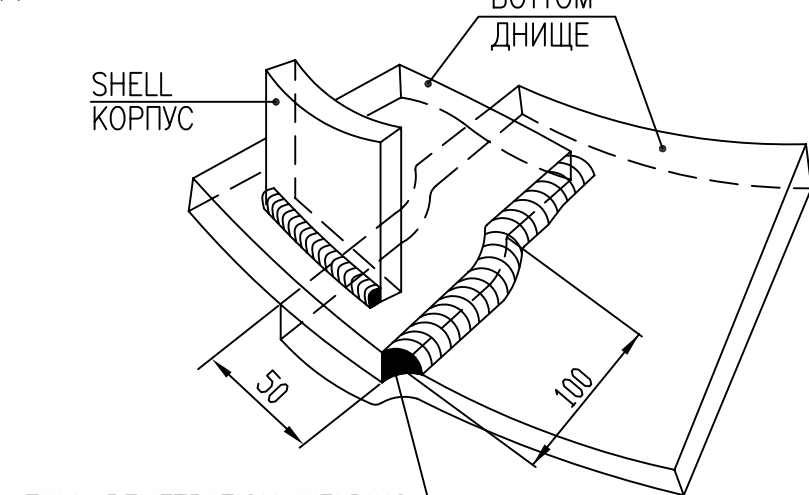
TANK I.D. 3450
ВНУТ. ДИАМ.
РЕЗЕРВУАРА 3450

TYPICAL SECTION
Типичные разделы



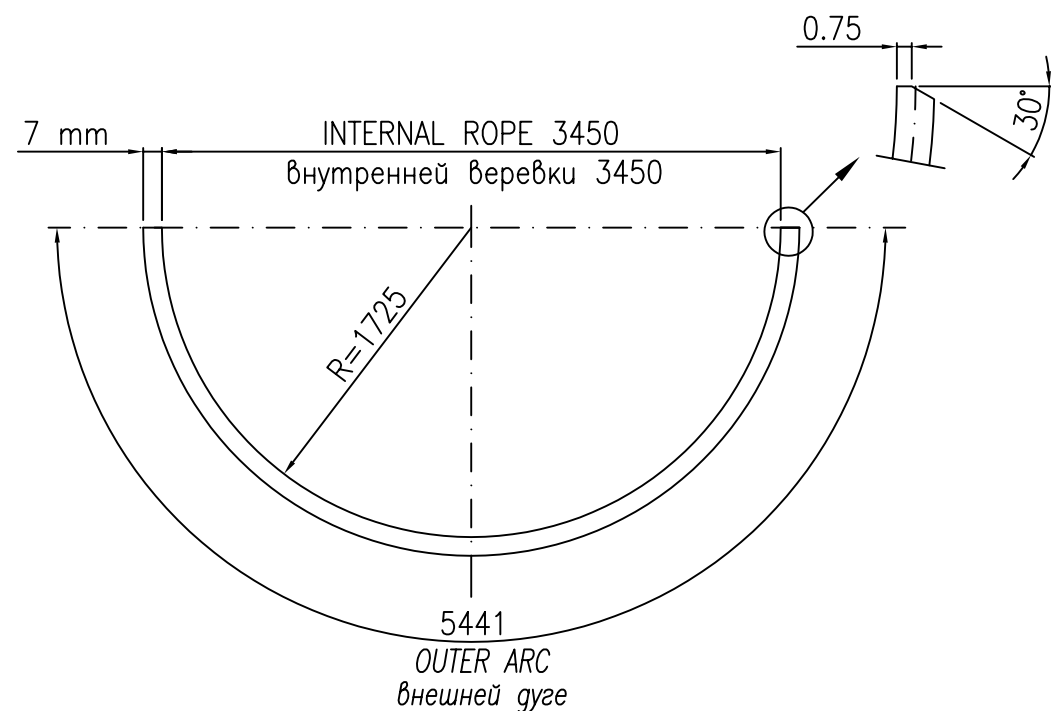
METHOD FOR PREPARING
LAP-WELDED BOTTOM PLATES
UNDER TANK SHELL

МЕТОД ДЛЯ ПОДГОТОВКИ
СВАРИВАЕМЫХ ВНАХЛЕСТ ЛИСТОВ ДНИЩА
ПОД КОРПУСОМ РЕЗЕРВУАРА




FULL PENETRATION WELDING
ПРОПЛАВНОЙ СВАРНОЙ ШОВ

TYPICAL OVERLAP
Типичные перекрытия



TYPICAL DEVELOPEMENT PLATE
Наконечники роста пластины

			ОБЩИЙ ВЕС, кг TOTAL WEIGHT Kg.		2636	
						
3	ЛИСТ ДНИЩА, Толщ. 7	BOTTOM PLATE Thk.7	ASTM A 516 Gr.60	2	Лист (ПЛАСТИНА) 1790x3530x7	547
2	ПОЯС КОРПУСА, Толщ.7	SHELL COURSE Thk.7	ASTM A 516 Gr.60	2	Лист (ПЛАСТИНА) 1500x5430x7	895
1	ПОЯС КОРПУСА, Толщ.7	SHELL COURSE Thk.7	ASTM A 516 Gr.60	2	Лист (ПЛАСТИНА) 2000x5430x7	1194
№ Pos.	Обозначение Denomination	Материал Material	К-во Qty.	Поставленный серб материала Rough Material Supplied		Вес Weight

THIS SYMBOL INDICATES WELDINGS TO BE PERFORMED IN FIELD.
ДАННЫЙ СИМВОЛ ОЗНАЧАЕТ, ЧТО СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ВЫПОЛНЯЮТСЯ НА ОБЪЕКТЕ

W1 VERTICAL BUTT-WELD JOINT WITH COMPLETE PENETRATION AND FUSION ВЕРТИКАЛЬНЫЙ СТАКОВЫЙ СВАРНОЙ ШОВ С ПОЛНЫМ ПРОВАРОМ И СПЛАВЛЕНИЕМ	W2 HORIZONTAL SHELL JOINT WITH COMPLETE PENETRATION AND FUSION ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ШОВ КОРПУСА С ПОЛНЫМ ПРОВАРОМ И СПЛАВЛЕНИЕМ	W3 SHELL TO BOTTOM FILLET WELD УГЛОВОЙ СВАРНОЙ ШОВ ОТ КОРПУСА ДО ДНИЩА
$T = 0.7 \times \text{MAXIMUM THICKNESS}$ $T = 0.7 \times \text{МАКСИМАЛЬНУЮ ТОЛЩИНУ}$		

4	ВЫПУСК ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА - ИЗМЕНЕНИЯ ОТМЕЧЕНЫ ISSUE FOR CONSTRUCTION - REVISED WHERE INDICATED	F.F.	11/11/10
3	ВЫПУСК ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА - ИЗМЕНЕНИЯ ОТМЕЧЕНЫ ISSUE FOR CONSTRUCTION - REVISED WHERE INDICATED	F.F.	08/10/10
2	Общий пересмотр - ИЗМЕНЕНИЯ ОТМЕЧЕНЫ GENERAL REVISION - REVISED WHERE INDICATED	STP	22/07/10
1	Добавлен диаметр - ИЗМЕНЕНИЯ ОТМЕЧЕНЫ ANCHOR BOLT DIAMETER - REVISED WHERE INDICATED	STP	18/06/10
0	ВЫПУСК ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА - ИЗМЕНЕНИЯ ОТМЕЧЕНЫ ISSUE FOR CONSTRUCTION - REVISED WHERE INDICATED	STP	26/05/10

Выпуск ПК Редакция
RCK ISSUE Revision
История редакций
Revision History
Выполнен
Drawn
Дата
Date

Одобрено настоящим документом и хранится в виде цифрового файла в базе данных. Процесс утверждения осуществляется в цифровой форме и подписью на документе не виден.
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 s.p.a. MILANO - Italy / МИЛАН - Италия		Номер чертежа Drawing Nr. 7E43 . 30. 013 - 2	
Задание Job		7E43		Лист Sheet 2 / 4	
Установка Plant		ПРОИЗВОДСТВО СЕРНОЙ К-ТЫ SULFURIC ACID PRODUCTION		Масштаб Scale 1:20	
Заголовок Title		ЕМКОСТЬ ДЛЯ СБОРА КОНДЕНСАТА CONDENSATE RECOVERY TANK		Пос. Item 503V5	
		ДЕТАЛИРОВКА КОРПУСА И ДНИЩА / SHELL AND BOTTOM DETAIL		Ссылочный чертеж Reference DWG.	

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.