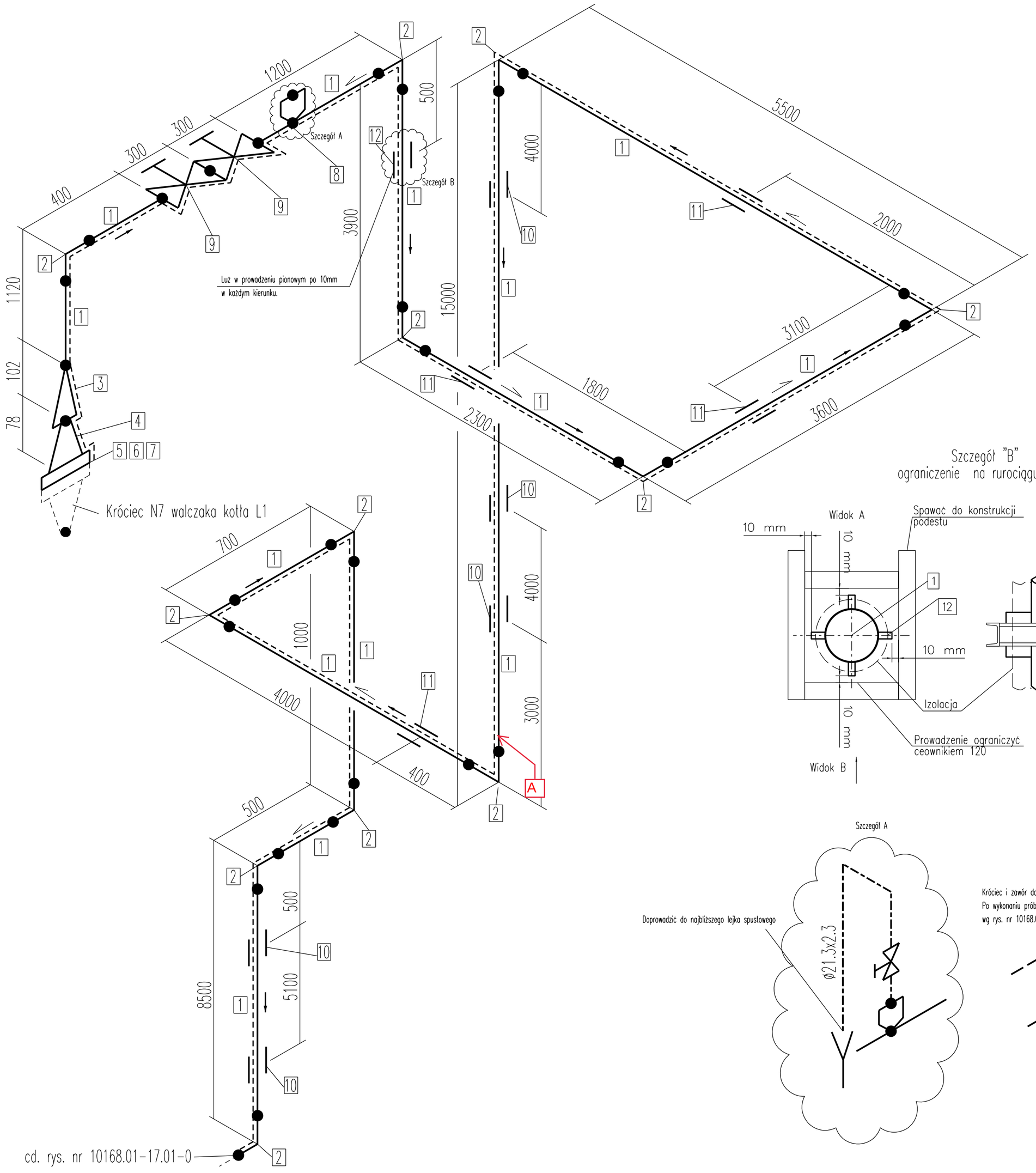
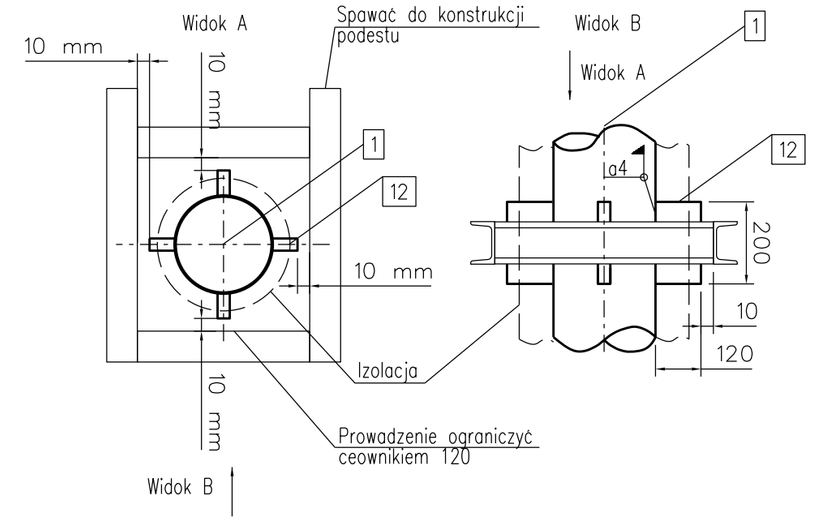
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Temp. robocza | $t_o$ | 266 | °C | Klasa rurociągu wg PN-EN 13480-1 | I |
| Ciśn. robocze | $p_o$ | 5,0 | MPa(g) | Wymagana ilość przebadanych połączeń spawanych wg PN-EN 13480-5 pkt. 8.2 | VT - 100%<br>RT/UT - 5% |
| Temp. obliczeniowa | $t_c$ | 280 | °C | | |
| Ciśn. obliczeniowe | $p_c$ | 6,3 | MPa(g) | | |
| Najwyższa dopuszczalna temp. | TS | 280 | °C | Kontrola jakości spoin wg PN EN 13480-5 pkt. 8.4 | |
| Najwyższe dopuszczalne ciśn. | PS | 63 | bar(g) | Obróbka cieplna | NIE |
| Ciśn. próby wodnej | $p_{test}$ | 127 | bar(g) | Podległość dozorowa | NIE |
| Medium użyte do próby wodnej | | woda | | Medium | para nasycona |

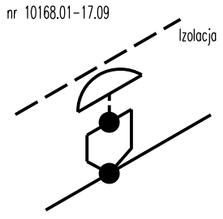






Króciec i zawór do próby ciśnieniowej.
Po wykonaniu próby ciśnieniowej zawór należy odciąć a króciec zaślepić denkiem wg rys. nr 10168.01-17.09




UWAGI:

1. Niniejszy rysunek izometryczny rozpatrywać łącznie ze schematami
2. Końcówki rur przygotować do spawania wg PN-ISO 6761.
3. Wszystkie prace związane z realizacją niniejszego projektu wykonać zgodnie z obowiązującymi przepisami BHP.
4. Rurociągi prowadzić ze spadkiem 2‰ w kierunku pokazanym na rysunku (oznaczenie ⟶).
5. Wykaz materiałów zamieszczony na niniejszym rysunku izometrycznym nie stanowi podstawy do zamówienia.
6. Więcej informacji zawiera opis techniczny dołączony do niniejszego opracowania.
7. ⟵ Kierunek przepływu czynnika.
8. Z uwagi na zabudowę rurociągu w istniejącej instalacji przedstawioną trasę należy dopasować na montażu.

| Poz. | Opis | Mat. | Nr Normy, Katal. lub Rys. | Ilość | Jedn. Masa [kg] | Całk. Masa [kg] | UWAGI |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 19 | | | | | | | |
| 18 | | | | | | | |
| 17 | | | | | | | |
| 16 | | | | | | | |
| 15 | | | | | | | |
| 14 | | | | | | | |
| 13 | | | | | | | |
| 12 | Blacha 200x120x8 | P265GH | PN EN 10028-2 | 4 | 0.75 | 3.0 | |
| 11 | Zamocowanie DN50 - Stopa pozioma | wg dostawcy | Chemar Kielce | 4 | - | - | Podstawa stopowa system z dostawcy instalacji |
| 10 | Zamocowanie DN50 - Obejma pionowa | wg dostawcy | | 5 | - | - | |
| 9 | Zawór odcinający spawany DN50/PN100 | wg dostawcy | wg dostawcy | 2 | - | - | |
| 8 | Króciec - Typ C - 21.3x2.3 | P280GH | | 1 | - | - | do odpowietrzenia |
| 7 | Nut 3/4" (Nakrętka) | SA 194W 2H | ASME B18.2.2 | 8 | 32.3 | 64.6 | |
| 6 | Stud bolt 3/4" (Śruba dwustronna) | SA 193M B7 | ANSI B16.5 | 4 | - | - | |
| 5 | Gasket 3" RF ANSI 600# (Uszczelka) | ANSI 310+ GRAPHITE | - | 1 | - | - | |
| 4 | FLANGE 3" W.N. RF ANSI 600# (Kołnierz) | A/SA 105M | ANSI B16.5 | 1 | 13.1 | 13.1 | końcówka do spawania 88,9x5,6 |
| 3 | Zwężka symetryczna - Typ B - 88,9x5,6 - 60,3x4,5 | P265GH | PN-EN 10253-2 | 1 | 0.56 | 0.56 | |
| 2 | Łuk - Typ B - Odmiana 3D - 90° - 60,3x4,5 | P265GH | PN-EN 10253-2 | 12 | 0.74 | 8.88 | |
| 1 | Rura 60,3x4,5 | P265GH | PN-EN 10216-2 | 47 | 6.19 | 291 | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| Zleceniodawca: ASTER ASTALDI S.p.A. TM.E. S.p.A. Termomeccanica Ecologia S.C. | Projektował: T. Konradowski | Data: 05.2017 | Podpis: |
| Tytuł inwestycji: Budowa Zakładu Termicznego Przetwarzania Odpadów Komunalnych dla Bydgosko-Toruńskiego Obszaru Metropolitalnego | Wykonał: P. Piontek | Data: 05.2017 | Podpis: |
| Tytuł rysunku: PROJEKT WYKONAWCZY Rysunek izometryczny - G023-MS-50-AA-I-L1 | Sprawdził: T. Konradowski | Data: 05.2017 | Podpis: |
| | Skala: % | Nr arch. rys.: 10168.01-17.01-0 | Format: A2 Arkusz: 1 / 2 |