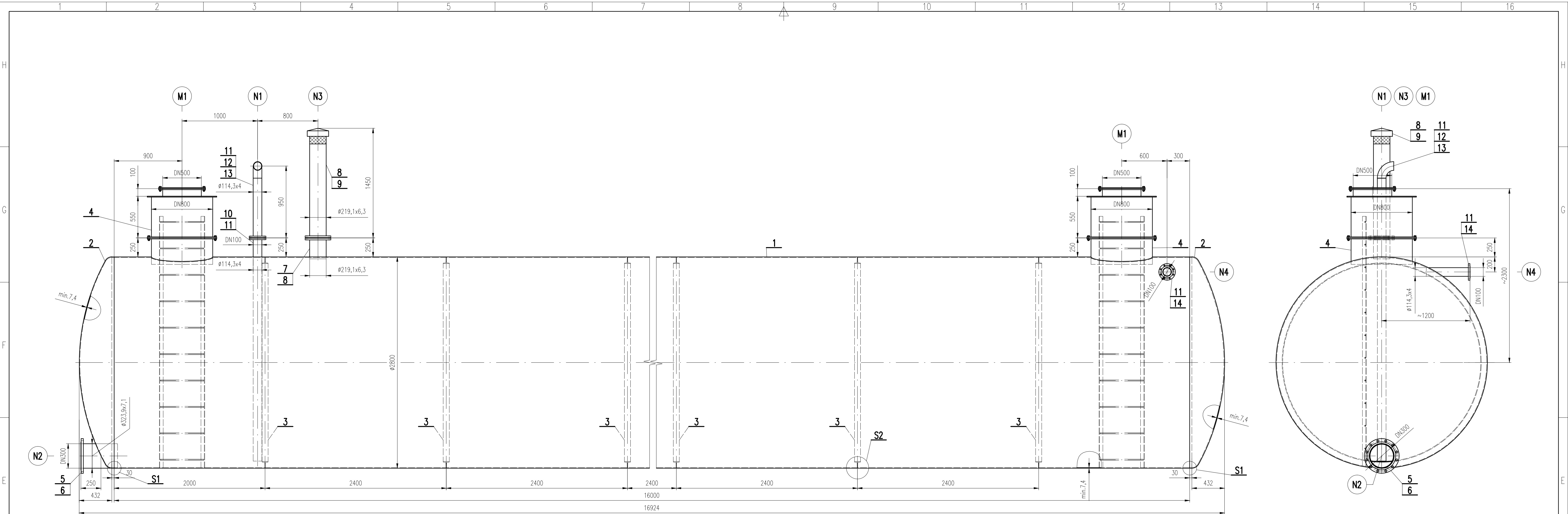
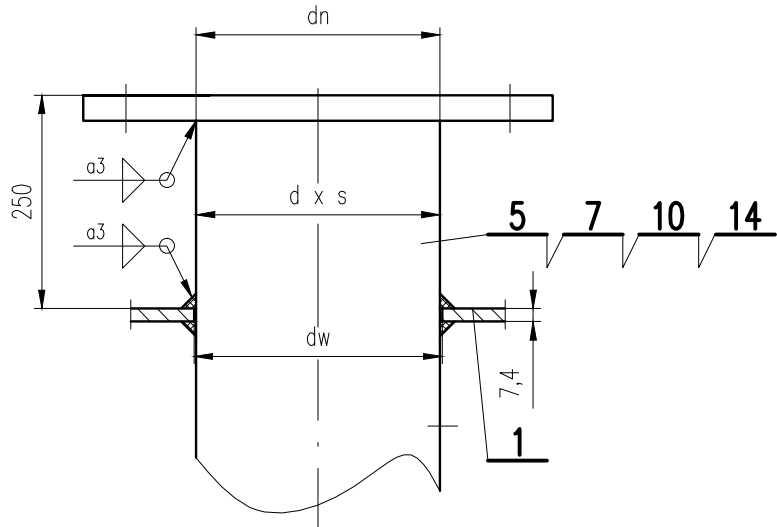
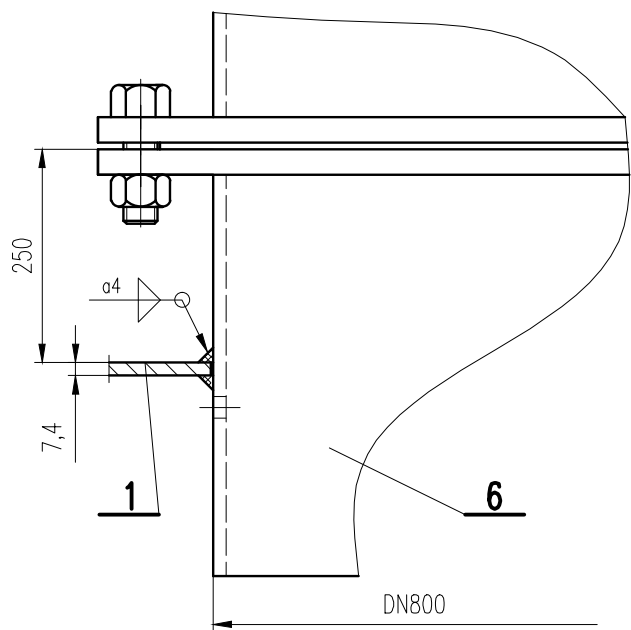




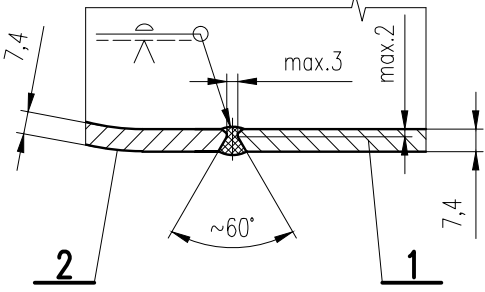
Szczegół spawania króćców
1:2,5



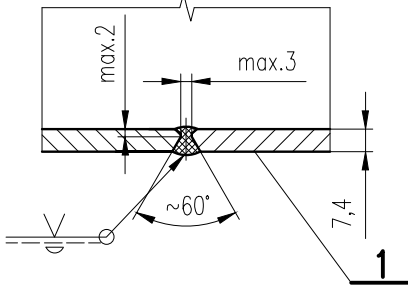
Szczegół spawania włazów
1:2,5



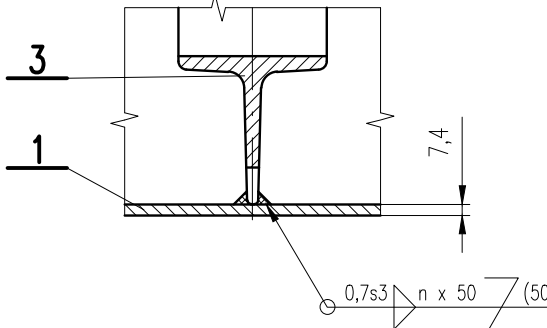
Szczegół S1
1:2



Szczegół spoin wzdłużnych i obwodowych płaszcza
1:2



Szczegół S2
1:2



1	DANE TECHNICZNE							
Przestrzeń	Ciepłota obciążeniowa bar	Temperatura obciążeniowa °C	Max. dopuszczalne ciśnienie PS bar	Ciepłota próbna PT bar	Min./max. dopuszczalna temperatura TS °C	Pojemność litry	Medium robocze	
roboczo	0,28	20	zb. bezciśnieniowy	~0,28 ciśnienie hydrostatyczne	6/20	104 000	woda	
2	PRZEPISY / SPECYFIKACJE TECHNICZNE							
a) Warunki Urzędu Dozoru Technicznego WUDT/UC/2003								
3	DANE DOTYCZĄCE TECHNOLOGII SPAWANIA							
- Współczynnik wytrzymałości złączy spawanych przyjęty do obliczeń z=zb=0,7 - Spoiny pachwinowe nieokreślone na rysunku należy wykonać z parametrem a=0,7 x gn lecz nie mniejsze niż a=2 oraz nie większe niż a=8mm. - Spawanie przeprowadzić w oparciu o Instrukcje Technologiczne spawania WPS								
4	BADANIA							
Próba ciśnieniowa hydrauliczna: - Próba ciśnieniowa pneumatyczna: - Próba hydrostatyczna: - ~0,28 bar (ciśnienie hydrostatyczne słupa cieczy) Badania połączeń spawanych: - badania VT w zakresie 100%, minimalny poziom jakości B wg PN-EN ISO 5817 z uwzględnieniem uwag pkt. 3.3.1.2								
5	OCHRONA ANTYKOROZYJNA							
Naddatek eksploatacyjny c ₂ =1,0 mm Powierzchnie wewnętrzne: Powierzchnie zabezpieczone farbą podkładową alikidową Maltor A Powierzchnie zewnętrzne: Powierzchnie zabezpieczone farbą bitumiczną.								
6	UWAGI							
Zbiornik nie podlega PED 97/23/WE oraz UDT. Urządzenie stanowi konstrukcję istniejącą, dostosowaną do magazynowania wody.								
7	DANE ODNOŚNIE WYTWÓRCY URZĄDZENIA ORAZ UŻYTKOWNIKA							
Wytwórca: NIEZNANY Nr fabryczny: NIEZNANY Rok budowy: NIEZNANY								
8	SPECYFIKACJA KRÓCÓW							
Symbol	Ilość szt.	Przeznaczenie	Wielkość	PN	Materiał uszczelki	Materiał śrub/nobętek	Typ przylgi	Norma
N1	1	ŁŁOCZENIE	DN100	16	guma o kształcie powyżej rys. w. 100% S.M.T.	handlowe	01B	PN-EN 1092-1
N2	1	SSANIE	DN300	16	guma o kształcie powyżej rys. w. 100% S.M.T.	handlowe	01B	PN-EN 1092-1
N3	1	ODCHODY	DN200	16	guma o kształcie powyżej rys. w. 100% S.M.T.	handlowe	01B	PN-EN 1092-1
N4	1	PRZEWŁ	DN100	16	guma o kształcie powyżej rys. w. 100% S.M.T.	handlowe	01B	PN-EN 1092-1
M1	2	WŁAZ. RZEWIZYJNY	DN800/DN500	-	guma o kształcie powyżej rys. w. 100% S.M.T.	handlowe	PLASKA	WG WYTWÓRCY