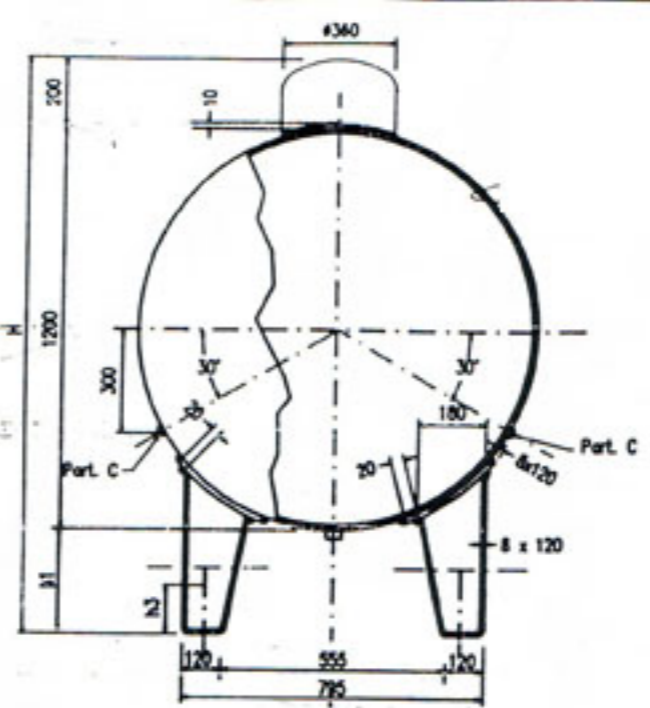
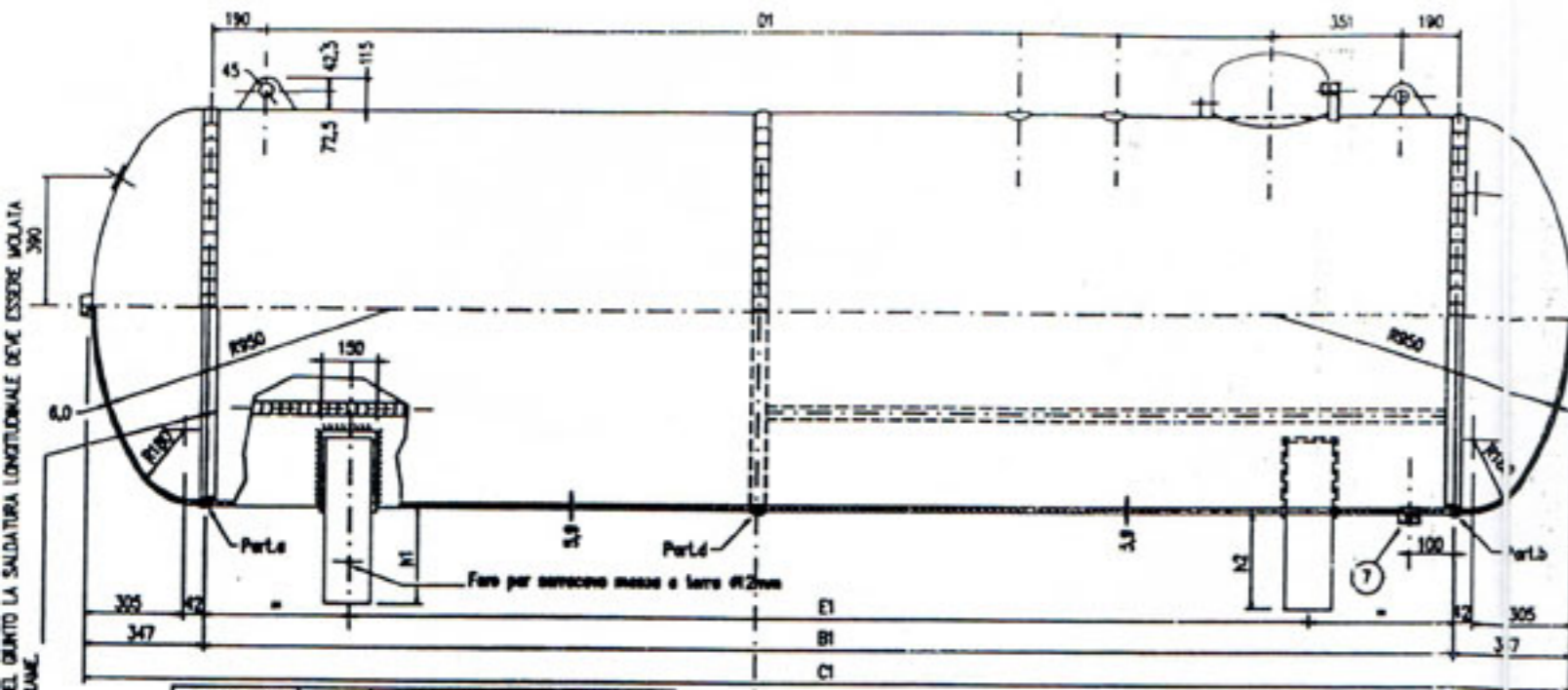
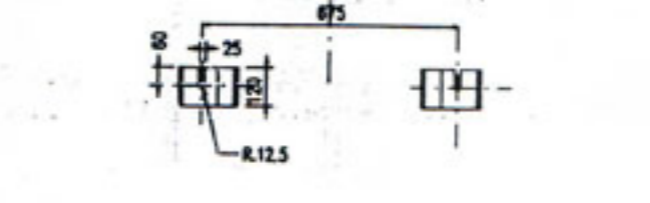
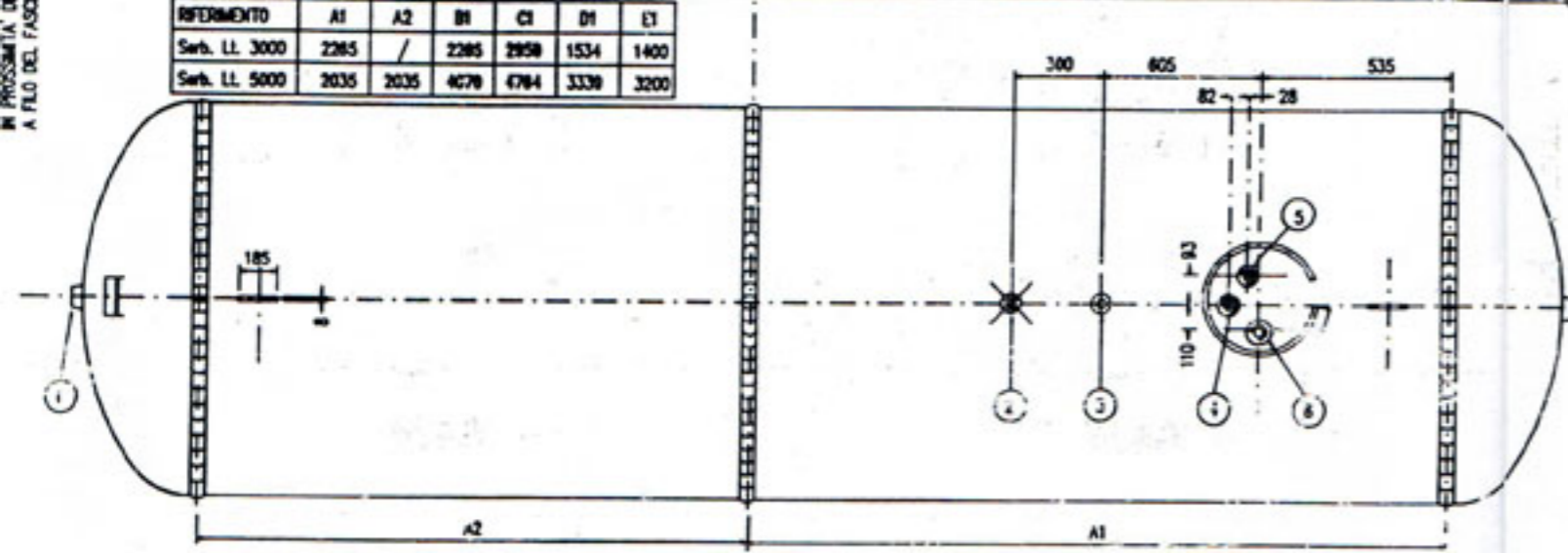


IN PROSSIMITA' DEL QUANTO LA SALDATURA LONGITUDINALE DEVE ESSERE MOLATA A FILO DEL FASCIO.

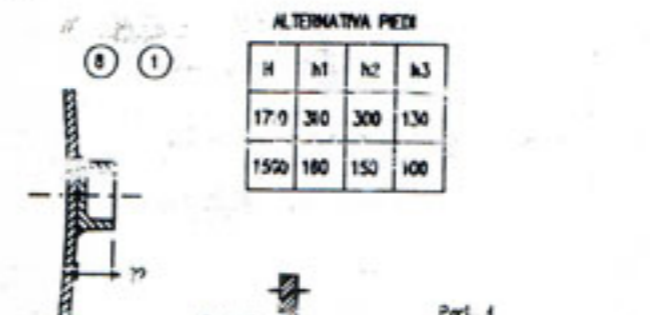
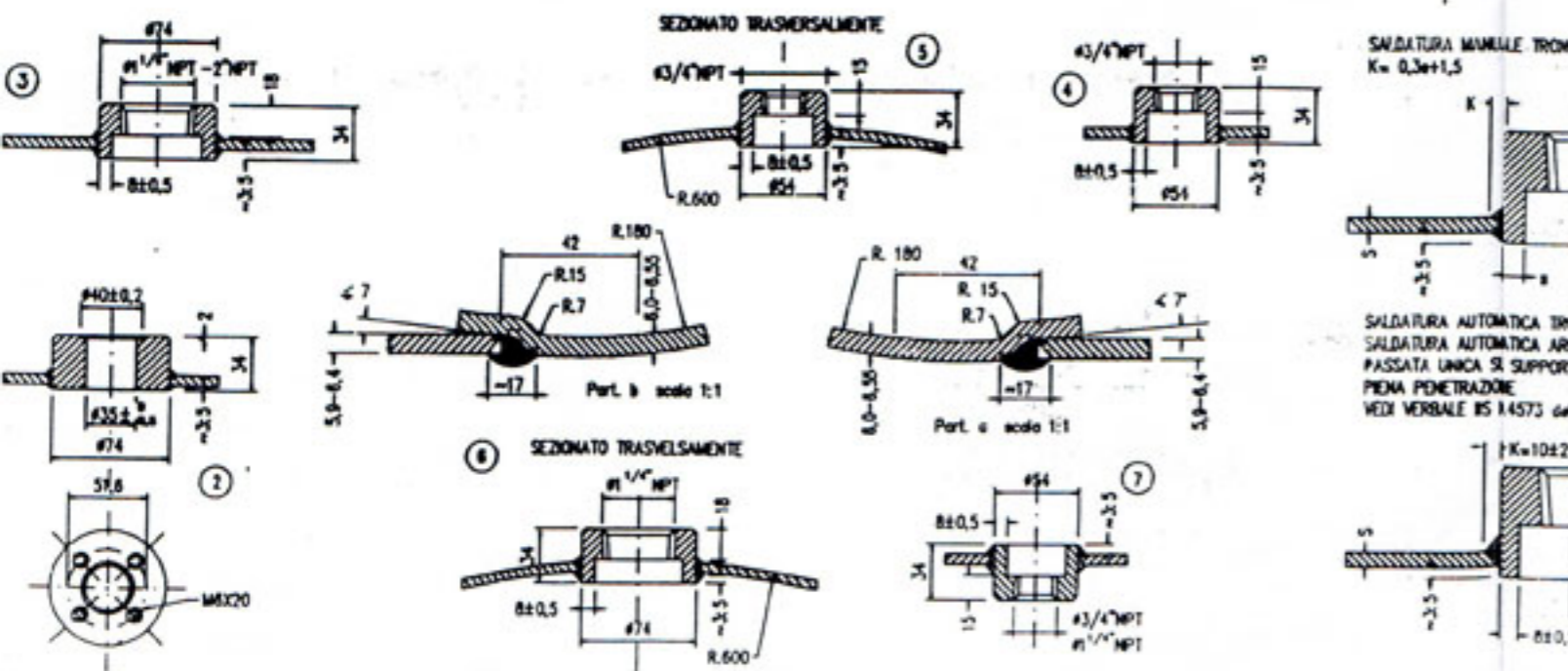


REFERIMENTO	A1	A2	B1	C1	D1	E1
Serb. LL 3000	2285	/	2285	2958	1534	1400
Serb. LL 5000	2035	2035	4078	4784	3338	3200



ALTERNATIVA PIEDI

H	N1	N2	N3
17.0	300	300	130
1500	180	150	100



GAS LIQUEFATTI

NOME COMERCIALE	TEMP. V.P. -10°C	Kg/M ³	C ₃ H ₄ %	Miscela Stabiliz. %	
MAPP. GAS	1,3	14,5	0,46	63	37
ETRENE	1,5	15,4	0,46	41,5	58,5
Propano Canon.	1,8	17,8	0,42	-	-
Bolano Canon.	0,45	7,1	0,50	-	-
Loro miscela	4,3	45,8	0,42	-	-

CATEGORIA SALDATURA 2°
 SALDATURA MANUALE-ELET. VELOCITA' Q.4 (48.3430913, QUALIFICA RMA 3-177-73 DEL 22-3-74
 SALDATORI-QUALIFICA ISTRITO DELLA SALDATURA CON RIMBORSO SECONDO SPECIFICA 5° SALDATURA LONGITUDINALE E SALDATURA CIRCONFERENZIALE TRA VITOLE:
 RESTA A RESTA SENZA PREPARAZIONE DEI BORDI AD ARCO SOMMERSO CON RIPRESA AL RINERDIO. QUALIFICA DEL PROCEDIMENTO AMCC n°1542 del 7/7/78 e nota n°2803 del 14/3/78 - QUALIFICA IS n°582 del 15/7/72 e n°537/72 del 16/6/72.
 SALDATURA CIRCONFERENZIALE MANTELLO E FONDO BASTREMIATO-LINCA PASSATA A FORTE PENETRAZIONE. QUALIFICA DEL PROCEDIMENTO ACCETTATA ED AUTORIZZATA DALLA SEDE CENTRALE AMCC CON NOTA n° 27020 SP/PI-A del 21/7/82 e nota 8588 del 28/7/82 DALLA SEZIONE MARCHE. SPESSORE DA SALDARE: 6,0 E 5,9 mm.

PRESSIONE DI PROVA	23 Kg/cm ² - 22,54 Bar
PRESSIONE DI ESERCIZIO	18 Kg/cm ² - 17,85 Bar
COLLAUDO	SPER.
FLUIDO CONTENUTO	G.P.L. - VEDI TABELLA GAS CONTENUTI
TEMPERATURA DI PROGETTO	-20° + 50°C
EFFICIENZA GIUNTA AMCC	0,85
ESAME RADIOGRAFICO	CON SECONDO RACCOLTA 5° PER CAT. 2a (in serie)
TALLON DI SALDATURA	SECONDO RACCOLTA 5° PER CAT. 2a NON PRESORTE
SUPERFICIE ESTERNA SEMBRATO	11,34kg m ² PER SERB. LL.3000-17,86kg PER SERB. LL.5000

DATI DI PROGETTO

LUNGA	RT 28 MM 2072
SOTTOLUNGA	Fa 42 2 UM 5089-84
PIEDI	Fa 42 2 UM 5089-84 Fa E 34 UM 5089-84
ATTACCO PER SOLLEVAMENTO	Fa 42 2 UM 5089-84
PROTEZIONE VALVOLA	Fa 37
VITOLE in 6,15	Fa 219 204 UM 5089-75 - Fa 219 204 UM 5089-75
VALVOLA O FONDI in 6,2	Fa 219 204 UM 5089-75 - Fa 219 204 UM 5089-75
TRONCHETTI	Fa 419 204 UM 7090-77

MACCHIAI

- NOTE:
- N°1- GLI SPESSORI DELLE LAMIERE SONO AL NETTO DELLE TOLLERANZE DI FABBRICAZIONE E LAVORAZIONE
 - N°2- NELLA PROGETTAZIONE SI E' TENUTO CONTO DI TUTTI I CANONI DI CUI ALL'ART. 1 DEL DIA. 21-11-72 (VEDERE PROGETTAZIONE COMPLETA ALLEGATA)
 - N°3- I RECIPIERI NON SONO SOGGETTI DURANTE L'ESERCIZIO AD AZIONE CORROSIONE, ABRASIONE, EROSIONE.
 - N°4- I FONDI SONO SUMPATI E RIBORDATI A FREDDO
 - N°5- LE RADIOGRAFIE PER PRODUZIONE IN SERIE, VENGONO ESIGITE IN CONFORMITA' ALLA SPECIFICA 5° PER LA SECONDA CATEGORIA.
 - N°6- SUL RECIPIERE IN SOTTO: RECIPIENTE SOGGETTO A VERIFICA ANNUALE.

Pos.	DEGNOMAZIONE	TIPO ATTACCO
8	FLANGIA DI ROTAZIONE (SEDE CONICA)	
7	ATTACCO PER SCARICO DI FONDO	3/4" NPT - 1 1/4" NPT
6	ATTACCO PER RINFIAMMENTO	1 1/4" NPT
5	ATTACCO PER PRELIEVO LIQUIDO	3/4" NPT
4	ATTACCO PER PRELIEVO FASE GASSOSA	3/4" NPT
3	ATTACCO PER VALVOLA DI SICUREZZA	1 1/4" NPT (in 48.2" NPT)
2	FLANGIA ATTACCO CONTROLLO LIVELLO	N° 4 VITI UM
1	FLANGIA DI ROTAZIONE (SEDE TRIANGOLARE)	