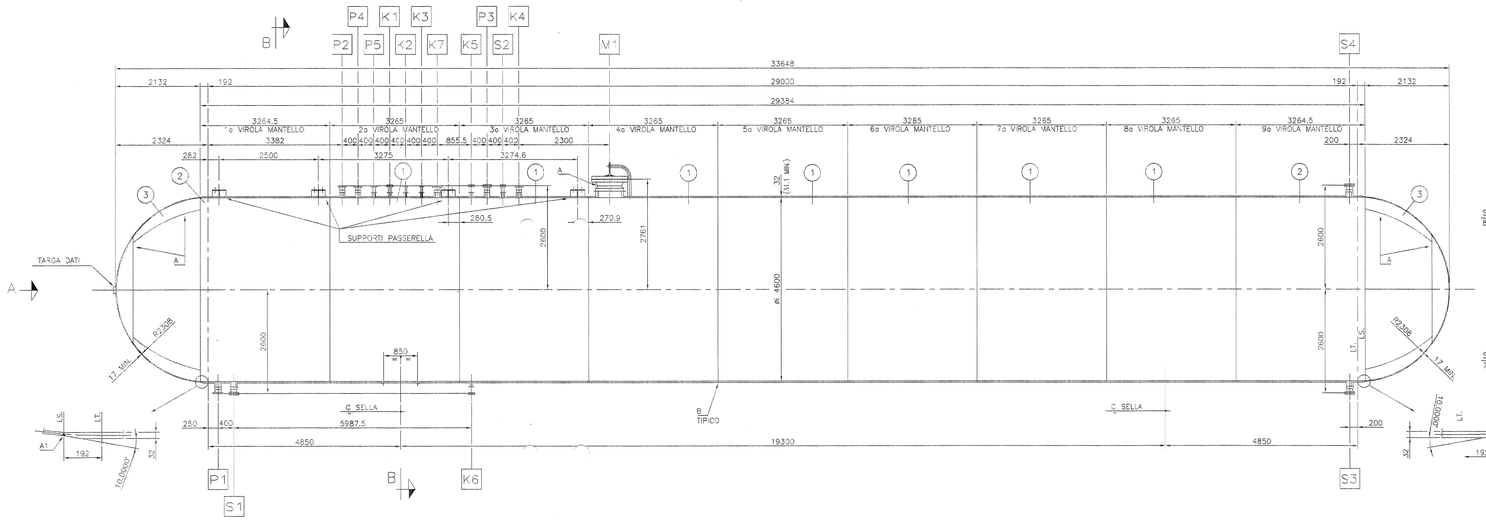
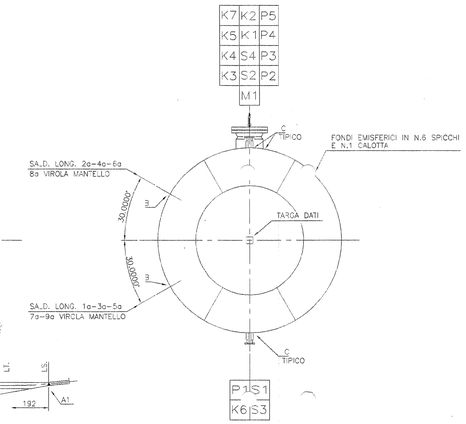
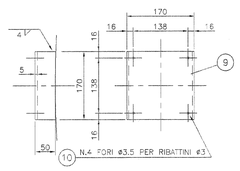
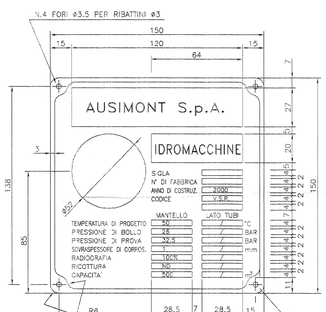




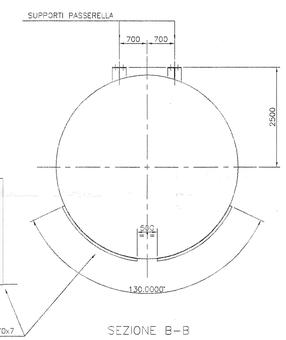
VISTA DA A



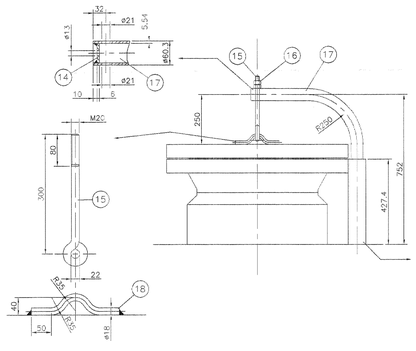
PART. PORTA TARGA DATI



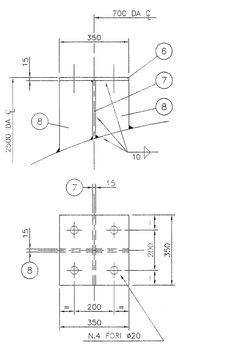
PART. TARGA DATI



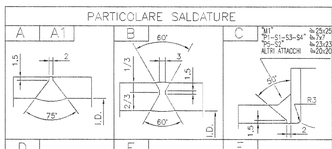
SEZIONE B-B

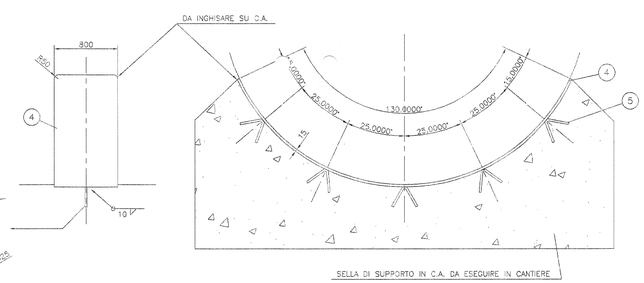


PART. PASSO D'UOMO

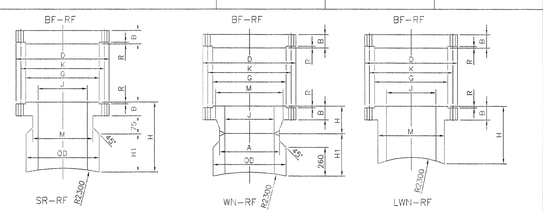


PART. SUPPORTO PER PASSERELLA





PART. SELLE DI SUPPORTO



K7	4"	300#	254	200	157.2	31.8	305	198.2	146	176	1.6	/	101.6	5=922.2	SR-RF	/	LIVELLO		
K6	1 1/2"	300#	155.6	114.3	73	20.6	305	/	59.8	/	1.6	/	38.1	4=922.2	LWN-RF/SR-RF	/	RISERVA		
K5	1 1/2"	300#	155.6	114.3	73	20.6	305	/	59.8	/	1.6	/	38.1	4=922.2	LWN-RF/SR-RF	/	RISERVA		
K4	3"	300#	209.5	168.3	127	28.6	305	201.4	117.5	136	1.6	/	76.2	8=922.2	SR-RF	/	VALVOLA DI SICUREZZA		
K3	3"	300#	123.8	88.9	50.8	17.5	305	/	54	/	1.6	/	25.4	4=819	LWN-RF	/	MANOMETRO		
K2	3"	300#	123.8	88.9	50.8	17.5	305	/	54	/	1.6	/	25.4	4=819	LWN-RF	/	TRASM. DI PRESSIONE		
K1	1 1/2"	300#	155.6	114.3	73	20.6	305	/	59.8	/	1.6	/	38.1	4=922.2	LWN-RF/SR-RF	/	INDIC. DI TEMPERATURA		
S4	4"	300#	254	200	157.2	31.8	305	198.2	146	176	1.6	/	101.6	5=922.2	SR-RF/SR-RF	/	RISERVA		
S3	4"	300#	254	200	157.2	31.8	305	198.2	146	176	1.6	/	101.6	5=922.2	SR-RF/SR-RF	/	RISERVA		
S2	2"	300#	165.1	127	92.1	22.2	305	/	84.1	/	1.6	/	50.8	5=819	LWN-RF/SR-RF	/	RISERVA		
S1	4"	300#	254	200	157.2	31.8	305	198.2	146	176	1.6	/	101.6	5=922.2	SR-RF/SR-RF	/	RISERVA		
P5	2"	300#	165.1	127	92.1	22.2	305	/	84.1	/	1.6	/	50.8	5=819	LWN-RF	/	SFIATO		
P4	3"	300#	209.5	168.3	127	28.6	305	201.4	117.5	136	1.6	/	76.2	8=922.2	SR-RF	/	RICIRCOLO POMPA		
P3	3"	300#	209.5	168.3	127	28.6	305	201.4	117.5	136	1.6	/	76.2	8=922.2	SR-RF/SR-RF	/	RISERVA		
P2	3"	300#	209.5	168.3	127	28.6	305	201.4	117.5	136	1.6	/	76.2	8=922.2	SR-RF	/	ARR. LIQUIDO DA PROC.		
P1	4"	300#	254	200	157.2	31.8	305	198.2	146	176	1.6	/	101.6	5=922.2	SR-RF	/	UGELLA FONDO		
V1	24"	300#	514.4	812.8	592.1	69.8	168.3	320	701.7	707	1.6	609.6	584.2	24=614.1	WN-RF/SR-RF	/	PASSO D'UOMO		
BOCCH. NOZZLE	DN	PN	D	K	O	B	H	H1	W	OD	R	A	J	No.=# FORI No.=# HOLES	TIPO TYPE	*RINCHIETTO Ex/Ie NOZZLE Ex/Ie	SERVIZIO SERVICE		

DISTINTA BOCCHELLI – NOZZLES LIST

NOTE – NOTES

(*) UT 25% PER ATTAKI
(**) PER SPESSORI > 30 mm

A1	VEDERE DISEGNO	111=1'2'	PH 35S	OK 12.32	OK 13.52	EN 287.1 EN 1418	SAC 1.2	1	Rx 100%		13-11-00	077	
C	VEDERE DISEGNO	111	PH 35S (ETC)			EN 287.1	SAC 1.2		NO	PT 10% (**)	SI	9-5-00 / 5-5-00	070 / 071
B	VEDERE DISEGNO	111=1'2'	PH 35S (ETC)	OK 12.32	OK 13.52	EN 287.1 EN 1418	SAC 1.2	1	Rx 100%		13-11-00	077	
A		111	PH 35S (ETC)			EN 287.1	SAC 1.2		PT	10% (**)		9-5-00 / 5-5-00	070 / 071
Posizione	Tipo	Preparazione e pulizia	Procedimento di saldatura secondo: S.A.D.I. della Raccolta "S" - ENI 28.5	Elettrodi	FILO	FLUSSO	Justifica justaposti	Eventuale controllo ultrasuono o radiografico	Modulo di efficienza	Trattamenti termici	Controlli non distruttivi	Tolleranze	Data / N. / Eventuale ciclo di procedimento di saldatura

Si dichiara che il progetto nel suo insieme e nei suoi particolari costruttivi sono conformi alle disposizioni della raccolta "S"
Le difformita' esistenti sono: . . . . . /
per i seguenti motivi: . . . . . /

Si dichiara che gli spessori sono stati dimensionati anche in base alle estrazioni di materiale previste dai vari tecnici e dal D.M. 21-11-1972

RECIPIENTE SOGGETTO AD ESONERO PARZIALE SECONDO ART. 32 DEL D.M. 21-05-74.	
Collaudo ISPESL - CAT. 1b	SI
Portata massima del fluido caducibile o generabile per i soli recipienti di classe A) oppure per generatori con sorgente termica diversa dal fuoco Kg/h	/
Classe di appartenenza secondo la Raccolta E	C
Ovalizzazione massima : applottimento %	/
Corrosione Spessore . . . . . mm / Durata prevedibile . . . . . anni	10
Fluido Natura . . . . . / Stato fisico . . . . . kgf/cm² / Peso specifico . . . . . / Eventuale pericolosità . . . . . (tarte, tnocivo, dannoso, tossico, infiammabile, esplosivo)	IDROFLUOROCARBURI LIQUIDO 3.7 INFIAMMABILE
Capacita' l	500000~
Pressione prova idraulica Bar.g.	32.5
Sovrapressione dovuta al battente liquido Bar.g.	/
Temperatura di esercizio °C	-10
Temperatura di progetto °C	50
Pressione di esercizio Bar.g.	11
Pressione di progetto Bar.g.	26
CAMERA	LATO MANTELLO

NOTE GENERALI – GENERAL NOTES

1)ORDINE CLIENTE	
2)QUANTITATIVO RICHIESTO	N.3
3)RIFERIMENTO DISEGNO	DP000311
4)FINITURA FACCIA FLANGE	FINITURA CONTINUA TIPO TONGOR, OTTENUTO CON UTENSILE PUNTA TONDA R.1.6 MIN. PASSO 0.8-1 mm RUGOSITA MAX. Ra 12.5 MICRON
6)VERNICIATURA	SA 2.1/2 + ZINCANTE INORGANICO (7x75 micron) + FINITURA EPOSSIDICA (2x60 micron)
7)COD.BENTADIONE	/
8)RIVESTIMENTO INTERNO	/
9)PESO A VUOTO	

NOTE:

1)-DISTINTA MATERIALE CON COMPRESE PARTI DI SCORTA
2)-TUTTE LE DIMENSIONI SONO IN mm (SALVO DOVE INDICATO)
3)-LE FLANGE SARANNO MONTATE CON I FORI A CAVALLO DEGLI ASSI PRINC. DELL' APPARECCHIO
4)-I TUBI SARANNO IN ACCORDO STD. B 36.10 B 36.19
5)-LE SALDATURE NON PREDISPOSTE AVRANNO S = 7/10 DELLO SPESSORE MINIMO
6)-PULIRE ACCURATAMENTE L'INTERNO DA SCHIZZI DI SALDATURA E SCORIE
7)-TUTTE LE PIASTRE DI RINFORZO DEVONO AVERE FORO DI SFIATO ø 1/4" FILETTATO

Pos.	N. Pezzi	Tipo di semilavorato	Descrizione e dimensioni in mm	Sigla di unificazione o marca del fabbricante	Cat.	NOTE secondo le regole -V.S.R.-
K2						
K3	2	FORGIATO	FLANGIA 1" LWN-RF 300# LG.305	ASTM A 105		A4
	24+6	TRAFILATO	DADO M20	ASTM A 194-8		
	12+3	TRAFILATO	TIRANTE M20 LG.95	ASTM A 193-B8 cl.1		
	3+8	/	GUARNIZIONE ø92/49x3	PTFE		
K1/K3	3	FORGIATO	FLANGIA CIECA 1 1/2" RF-RF 300#	ASTM A 105		A4
K6	3	FORGIATO	FLANGIA 1 1/2" LWN-RF 300# LG.305	ASTM A 105		A4
	16+4	TRAFILATO	DADO M16	ASTM A 194-8		(SOLO PER S3)
	8+2	TRAFILATO	TIRANTE M16 LG.90	ASTM A 193-B8 cl.1		(SOLO PER S3)
	1+2	/	GUARNIZIONE ø108/60x3	PTFE		(SOLO PER S3)
P5	1	FORGIATO	FLANGIA CIECA 2" RF-RF 300#	ASTM A 105		M (SOLO PER S3)
S2	2	FORGIATO	FLANGIA 2" LWN-RF 300# LG.305	ASTM A 105		A4
	16+4	TRAFILATO	DADO M20	ASTM A 194-8		(SOLO PER P3)
	8+2	TRAFILATO	TIRANTE M20 LG.110	ASTM A 193-B8 cl.1		(SOLO PER P3)
	1+2	/	GUARNIZIONE ø146/89x3	PTFE		(SOLO PER P3)
P2/P3	1	FORGIATO	FLANGIA CIECA 3" RF-RF 300#	ASTM A 105		M (SOLO PER P3)
P4/K4	4	FORGIATO	FLANGIA ALTORNI. 3" SR-RF 300# LG.305	ASTM A 105		A4
	48+6	TRAFILATO	DADO M20	ASTM A 194-8		(SOLO PER S1/S3/S4)
	24+3	TRAFILATO	TIRANTE M20 LG.110	ASTM A 193-B8 cl.1		(SOLO PER S1/S3/S4)
	3+8	/	GUARNIZIONE ø176/113x3	PTFE		(SOLO PER S1/S3/S4)
P1/S1/S3	3	FORGIATO	FLANGIA CIECA 4" RF-RF 300#	ASTM A 105		M (SOLO PER S1/S3/S4)
S4/K7	5	FORGIATO	FLANGIA ALTORNI 4" SR-RF 300# LG.305	ASTM A 105		A4
	48+6	TRAFILATO	DADO M30x3	ASTM A 194-8		
	24+3	TRAFILATO	TIRANTE M39x3 LG.240	ASTM A 193-B8 cl.1		
	1+2	/	GUARNIZIONE ø370/309x3	PTFE		
	1	FORGIATO	FLANGIA CIECA 24" RF-RF 300#	ASTM A 105		A4
	1	FORGIATO	SUSSOLA 9707/584.2x320	ASTM A 105		A4
M1	1	FORGIATO	FLANGIA 24" WN-RF 300#	ASTM A 105		A4
25						
24						
23						
22						
21						
20						
19	4	TRAFILATO	ANGOLARE 70x7	ASTM A 36		
18	1	TRAFILATO	CINGO ø13x250	ASTM A 36		
17	1	TRAFILATO	LBG. ø60.3/5.54x1300~	ASTM A 106-B		
16	2	TRAFILATO	DADO M20 UNI 588	AISI 304		
15	1	TRAFILATO	TIRANTE A.I. OCCHIO M20x300	AISI 304		
14	1	LAMIERA	PIASTRA ø48x6	ASTM A 36		
13	1	TRAFILATO	LBG. ø88.9/11.1x428	ASTM A 106-B		
12	1	LAMIERA	PIASTRA ø55x10	ASTM A 36		
11	1	/	TARGA DATI	AISI 304		
10	4	/	RIBATTINI ø3x25	AISI 304		
9	1	LAMIERA	PIATTA TARGA SP.5	P355 NH-EN10028.3		
8	16	LAMIERA	PIASTRA 350x187x15	P355 NH-EN10028.3		
7	8	LAMIERA	PIASTRA 350x240x15	P355 NH-EN10028.3		
6	8	LAMIERA	PIASTRA 350x350x15	P355 NH-EN10028.3		
5	10	TRAFILATO	CINGO ø25x650	ASTM A 36		
4	2	LAMIERA	PIASTRA 5310x800x15	P355 NH-EN10028.3		
3	2	LAMIERA	CINGO EMISF. ø 2300/1 MIN. (DA UNI SP.20)	P355 NH-EN10028.3	SI	A1-A3
2	1	LAMIERA	VIROLA ø 4900/32x1525 (31.1 MIN.)	P355 NH-EN10028.3	SI	A1-A3
1	2	LAMIERA	VIROLA ø 4900/32x1265 (31.1 MIN.)	P355 NH-EN10028.3	SI	A1-A3

A1)-TOLLERANZA FABBRICAZIONE LAMIERE: -0.3
A2)-TOLLERANZA FABBRICAZIONE TUBI: 12.5%
A3)-TOLLERANZA LAVORAZIONE MANTELLO: -0.5
A4)-TOLLERANZA LAVORAZIONE FLANGE: +1 -0

ABILITATO SECONDO LE DISPOSIZIONI VIGENTI

PROGETTISTA ING. GIOVANNI BARBIERO

IMPIANTO DI DESTINAZIONE AUSIMONT S.p.A. -PORTO MARGHERA (VE)

CLIENTE AUSIMONT S.p.A. COMMESSA –

DENOMINAZIONE DELL' APPARECCHIO
SERBATOI ORIZZONTALI PER M125

SIGLA D83/1 - D83/2 - D83/3 N. FABBRICA 249-250-251

rev.	data	descrizione	ds.	contr.	visto
2	1/10/00	MODIFICATE SALDATURE	BM STUDIO		
1	7/9/00	REVISIONE GENERALE	BM STUDIO		
0	15/7/00	EMESSO PER APPROVAZIONE	BM STUDIO		

Idromacchine s.r.l.
COSTRUZIONE IMPIANTI E MONTAGGI INDUSTRIALI
30175 PORTO MARGHERA (VE)
VIA DELL'ELETTRICITA' 15/17
TEL. 041/5381488

disegnato	BM STUDIO
controllato	
visto	
data	15/7/00
cliente	AUSIMONT S.p.A.
commesso	
SERBATOI PER M125	
ITEM D83/1 - D83/2 - D83/3	
scala	1:50
disegno n.	4416

La riproduzione del presente disegno e' vietata a termine di legge, senza la espresso preventivo autorizzazione della IDROMACCHINE S.r.l.