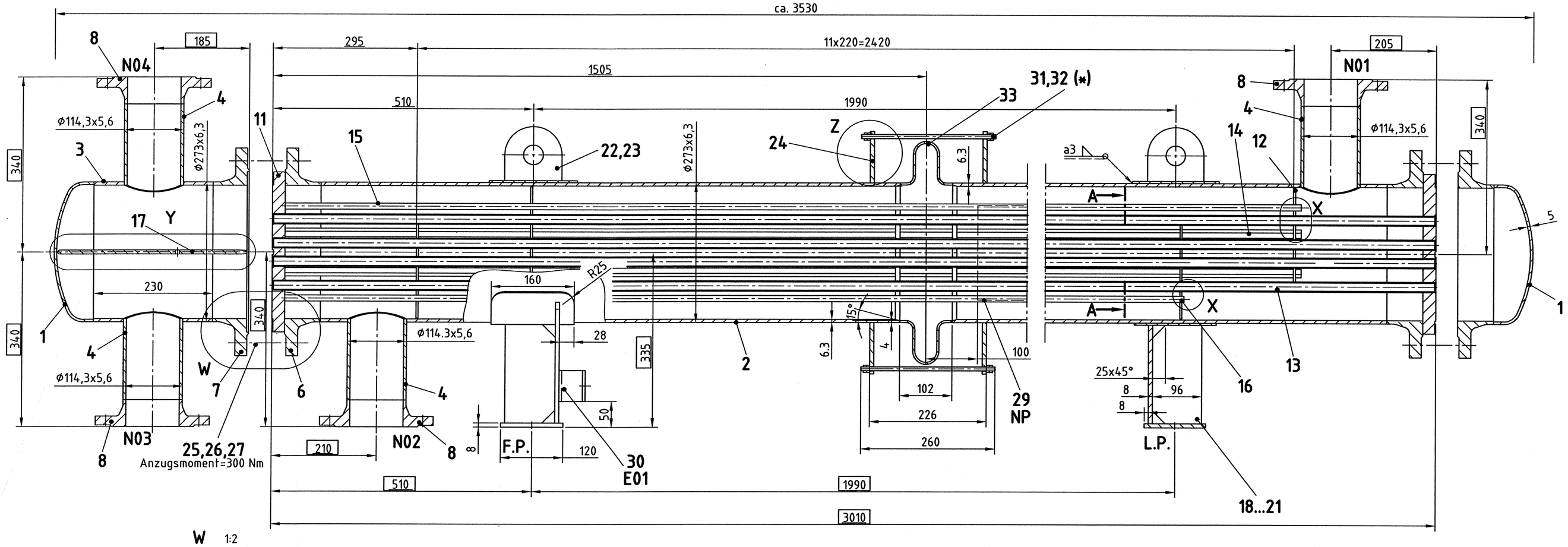
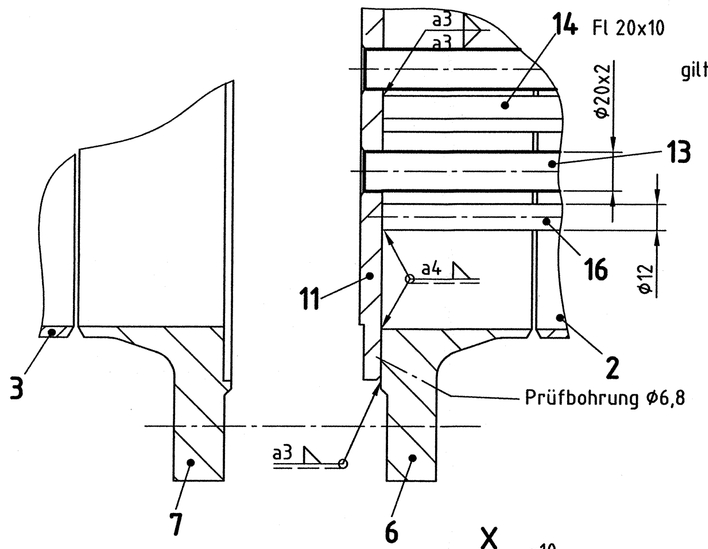
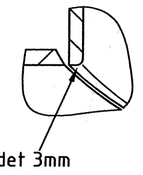
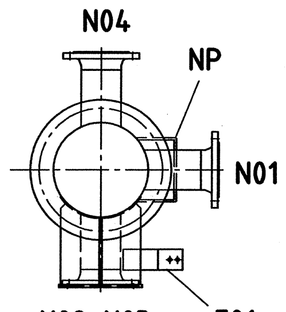


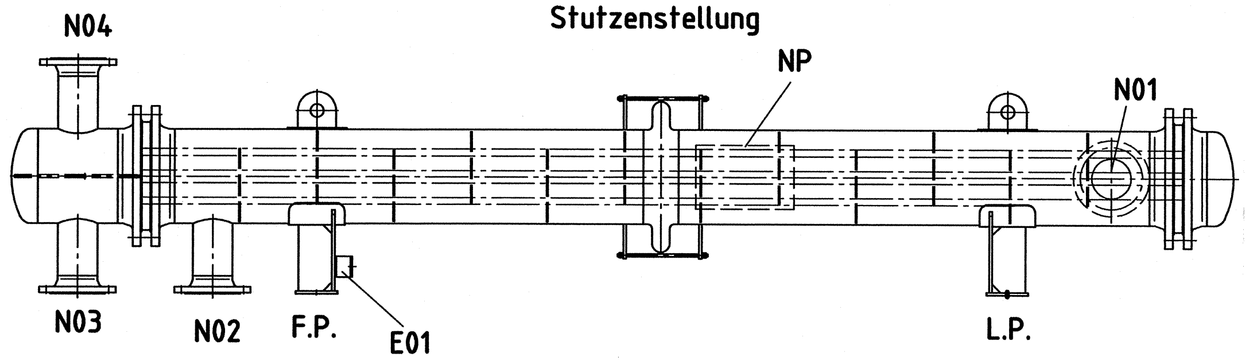
W 1:2



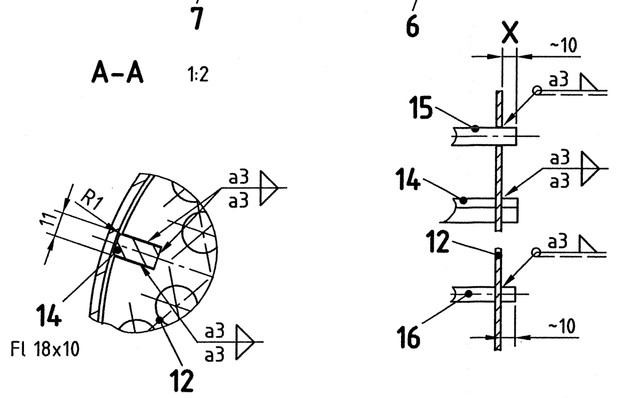
gilt für alle eingeschweißten Stutzen!



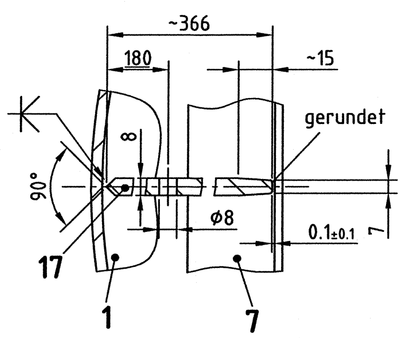


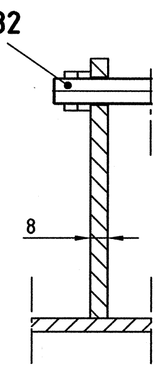


A-A 1:2

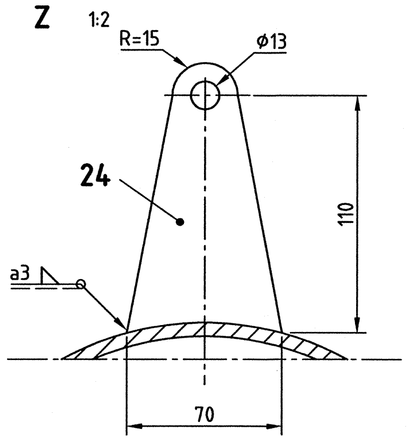


Y 1:2

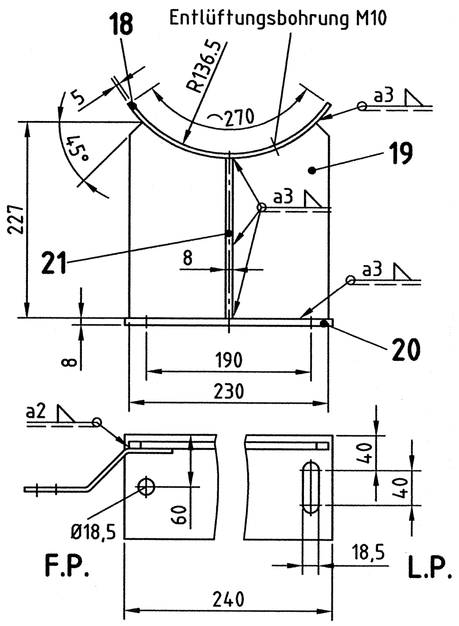




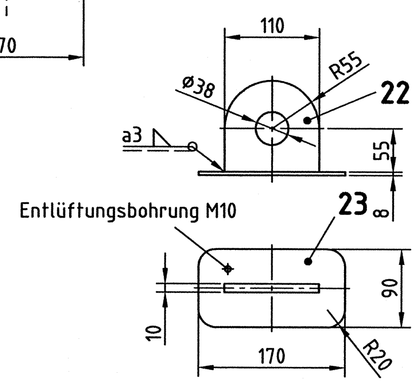
Z 1:2

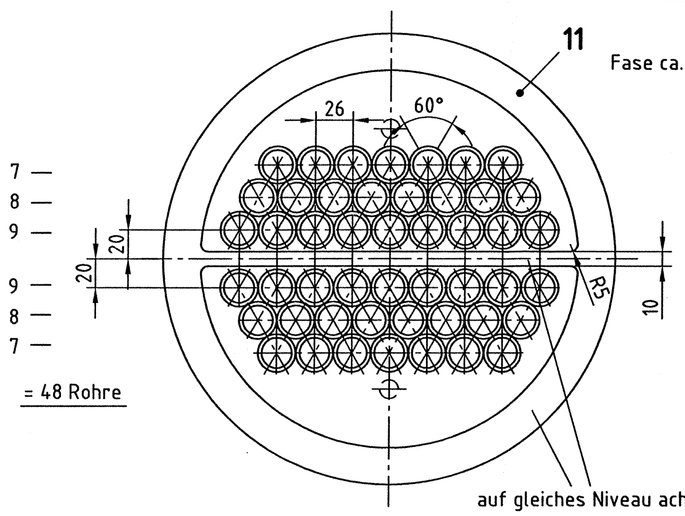


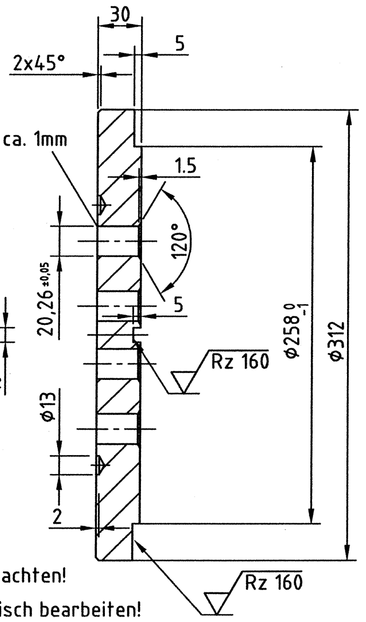
1:5



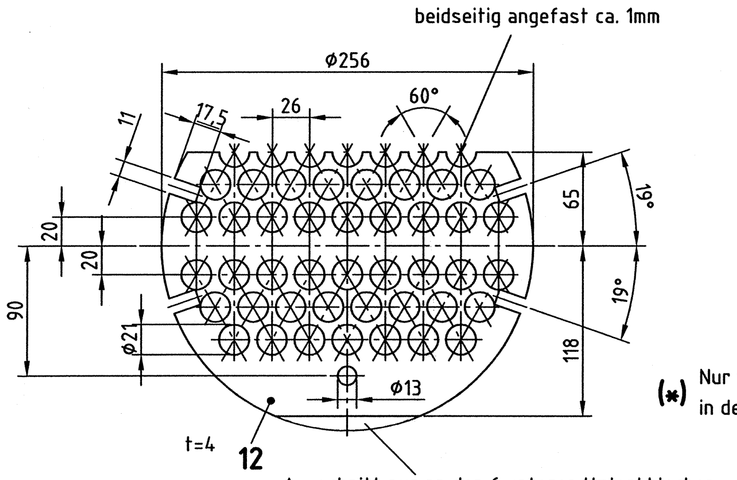
1:5







nach dem Schweißen Dichtfläche mechanisch bearbeiten!



Ausschnitt nur an den 6 unteren Umlenkblechen

(*) Nur für Transport in der Anlage lösen!

Behälterschildbrücke nach Zeichng-Nr.: 459/2392-4

Behälterschild nach Zeichng-Nr.: 459/2399

Erdungslasche nach Zeichng-Nr.: 459/2391-1

VERSANDVORBEREITUNG / PREPARATIONS FOR SHIPMENT

ALLE DRUCKRÄUME SIND NACH DER WASSERDRUCKPRÜFUNG RESTLOS ZU ENTLEEREN UND ZU SÄUBERN.
ALLE ÖFFNUNGEN SIND STAUB- UND SPRITZWASSERDICHT ZU VERSCHLIESSEN.

AFTER HYDROSTATIC PRESSURE TEST ALL SPACES SUBJECT TO PRESSURE SHALL BE ENTIRELY EMPTY AND CLEANED.
ALL OPENINGS ARE TO BE SEALED DUST AND SPLASH WATER TIGHT.

OBERFLÄCHENBEHANDLUNG / PROTECTIVE COATING

EDELSTAHL / SS:

ALLE OBERFLÄCHEN SIND METAL. SAUBER. ZUNDER, ANLAUFFARBEN UND RESTE VON SCHWEISSSCHLACKEN SIND MECHANISCH ODER CHEMISCH ZU ENTFERNEN. BEIZEN UND PASSIVIEREN.

ALL SURFACES ARE METALLIC CLEAN. SCALE, ANNEALING COLOURS AND RESIDUES OF WELDING SLAG SHALL BE REMOVED MECHANICALLY OR CHEMICALLY. PICKLING AND PASSIVATION.

C-STAHL / CS:

- MEDIUMSEITIG / ON MEDIUM SIDE

VORSCHRIFT / REGULATION :
C-STAHL / CS
- AUSSENSEITIG / OUTSIDE
VORSCHRIFT / REGULATION :
C-STAHL / CS : ENTROSTEN / UNRUSTING : Sandstrahlen Sa 2,5 nach DIN EN ISO 12944-4
GRUNDIERUNG : Ethylzinksilikat, Dimetcote 11, Fa. Ameron; TS mind. 40µm

GEWICHTE / WEIGHTS

TRANSPORTGEWICHT CA. 439 kg LEERGEWICHT **TRANSPORT WEIGHT** WEIGHT EMPTY	**BETRIEBSGEWICHT CA. 505 kg** MIT FÜLLUNGEN **OPERATING WEIGHT** WITH FILLING	**MIT WASSERFÜLLUNG CA. 533 kg** DRUCKPRÜFUNG **WITH WATER FILLING** PRESSURE TEST

TOLERANZEN UND OBERFLÄCHEN / TOLERANCES AND SURFACES

MAßE OHNE TOLERANZANGABEN
DIMENSIONS WITHOUT TOLERANCES

ALLGEMEIN / GENERAL	DIN ISO 2768-m
SCHWEISSTEILE / WELDING PARTS	DIN EN ISO 13920
BEHÄLTER / VESSEL	DIN 28005

OBERFLÄCHENZEICHEN / SURFACE SYMBOLS

SYMBOL	ISO 1302 REIHE/SERIE 1 (Rz in µm)	ISO 1302 REIHE/SERIE 1 (Ra in µm)	DIN 3141 REIHE/SERIE 1
√	= √Rz160	= √Ra6	= ▽
√	= √Rz40	= √Ra1.6	= ▽▽
√	= √Rz16	= √Ra0.4	= ▽▽▽

FERTIGUNGSVERFAHREN NACH DIN-NORM DES EINZELTEILS
MANUFACTURING PROCESS ACC. DIN STANDARD OF INDIVIDUAL PART

ZUGEHÖRIGE UNTERLAGEN

SCHWEIß- UND PRÜFPLAN /
WELDING AND TESTING PLAN
ZCHNG.-NR. / DRWG. NO.: 459/2419

RÖNTGENPLAN /
X RAYING PLAN
ZCHNG.-NR. / DRWG. NO.: 459/2420

FESTIGKEITSBERECHNUNG /
CALCULATON OF STRENGTH
ZCHNG.-NR. / DRWG. NO.: 459/2421

ALLE ANGEGEBENEN MAßE SIND FERTIGMAßE. TECHNOLOGISCH BEDINGTE ZUGABEN SIND DURCH DEN APPARATE- BZW. WÄRMETAUSCHERHERSTELLER ZU BERÜCKSICHTIGEN.

ALL DIMENSIONS ARE FINAL DIMENSIONS. OVERMEASURES CAUSED BY TECHNOLOGY SHALL BE CONSIDERED BY THE MANUFACTURER OF THE APPARATUS RESP. HEAT EXCHANGER.

= ANSCHLUßMAßE SIND EINZUHALTEN / DIMENSIONS TO BE HOLD IN ALL ASPECTS

STUTZENTABELLE / NOZZLES

FLANSCHE (LOCHANORDNUNG) NACH DIN 2501 / FLANGES (ARRANGEMENT OF HOLES) ACC. DIN 2501

Stutzen-Nr. NOZZLE-NO.	DN NOMPIPE SIZE	PN NOMPRESS. RATING	Dichtfläche FACING	Flanschart FLANGE TYPE	Bezeichnung DESCRIPTION
N01	100	16	C	DIN2633	Gas-Eintritt
N02	100	16	C	DIN2633	Gas-Austritt
N03	100	16	C	DIN2633	Kühlwasser-Eintritt
N04	100	16	C	DIN2633	Kühlwasser-Austritt
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
NP	-	-	-	-	Behälterschild
E01	-	-	-	-	Erdung

BEHÄLTER DATEN / VESSEL DATA

Komm. Nr. / COM. NO.					98500/II/2329
Anzahl / QUANTITY					1
Fabrik Nr. / SERIAL NO.					13133
Baujahr / YEAR OF CONSTRUCTION					2006
Mantelraum SHELL SPACE	Höchstzul. Betriebsüberdruck / MAX. ALLOW. WORKING GAUGE PRESSURE		bar		9
	Höchstzul. Betriebstemperatur / MAX. ALLOW. WORKING TEMPERATURE		°C		260
	Prüfüberdruck / TEST PRESSURE		bar		16,1
	Inhalt / VOLUME		l		94,3
	Medium MEDIUM	Produktgruppe FLUID GROUP	Gase - Dämpfe / Flüssigkeiten GAS - STEAM / LIQUID	H2	1 G/D
	Korrosionszuschlag für druckfrag. Teile (ohne WT-Rohre) / CORROSIONS ALLOWANCE		mm		1
Rohrraum TUBE SPACE	Höchstzul. Betriebsüberdruck / MAX. ALLOW. WORKING GAUGE PRESSURE		bar		6
	Höchstzul. Betriebstemperatur / MAX. ALLOW. WORKING TEMPERATURE		°C		60
	Prüfüberdruck / TEST PRESSURE		bar		8,6
	Inhalt / VOLUME		l		66,2
	Medium MEDIUM	Produktgruppe FLUID GROUP	Gase - Dämpfe / Flüssigkeiten GAS - STEAM / LIQUID	H20	2 F
	Korrosionszuschlag für druckfrag. Teile (ohne WT-Rohre) / CORROSIONS ALLOWANCE		mm		1
Schweißnahtfaktor / WELDING FACTOR					0,85
Auslegungscode / DESIGN CODE	DGRL 97/23/EG (AD 2000 Regelwerk)				
Behälter-Kategorie / VESSEL-CATEGORY	Ausleg. u. Herstell. / DESIGN AND MANUFACTURING				IV
Gefahrenanalyse / Erstellung tech. Unterlagen / ESSENTIAL SAFETY REQUIREMENTS / TECHNICAL DOCUMENTATION					Silica
Entwurfsprüfung / DESIGN-EXAMINATION				TÜV	G
Einzelprüfung (Schluß- und Druckprüfung) / UNIT VERIFICATION				TÜV	G
Betriebsanltg. / Konformitätserkl. / CE-Kennzchng. / OP. INSTRUCTION / DECLARATION OF CONFORMITY / CE-MARKING					Silica
Endabnahme / FINAL INSPECTION					Uhde
Isolierung / Warm-Berührungsschutz / INSULATION HOT-PROTECTIVE COATING			mm		P50

OWNER

LUKOIL CHEMICAL GROUP

LUKOIL Chemical B.V.

CONTRACTORS: Silica Verfahrenstechnik GmbH, Berlin
98500/II/2329 - 150/053

Kennzeichnungsschlüssel

UAN	Dokumenten ID	Teil	Gruppe	Rev.
05-3065	UDO-AU-DZ-0295-001			02

Speicherort: Server/Share

Speicherort: Ordner

Speichername: 150-053.DWG

UDO-AU-DZ-0295-001

DZ 05-3065-10642269 P000 R02

Pro. Unit	Mon. Unit	TON	Dokumentenart	Bestell-Nr.	Anz. Blätter
	C05	42 E103		34049070/AG	1

CA
Membran Elektrolyser Plant
for KARPATNAFTOCHIM
596.13 mt/day NaOH

Uhde

Alle Rechte vorbehalten
© Uhde GmbH

	Datum	Name
Gezeichnet	02.08.06	Fleczok
Erstellt	02.08.06	Fleczok
Geprüft	02.08.06	Rüster
Freigegeben		

Benennung

Reg.-Gas-Kühler
Ø273 x 3000
42 E 103

Maßstab	Kat. Code	Gen. Code	Status
1:5			

Rev.	Datum	Name Gezeichnet/Erstellt		Datum	Name Geprüft		Name Freigegeben	Beschreibung	Gen. Code
02	17.10.06	Fle	Fle	17.10.06	Rüster			UHDE Bezeichnungen nachgetragen	A
01	25.09.06	Fle	Fle	25.09.06	Rüster			Maß geändert	A
00	02.08.06	Fle	Fle	02.08.06	Rüster			Erstausgabe	A

ISO A1

05-3065-10642269 DZ 000 02