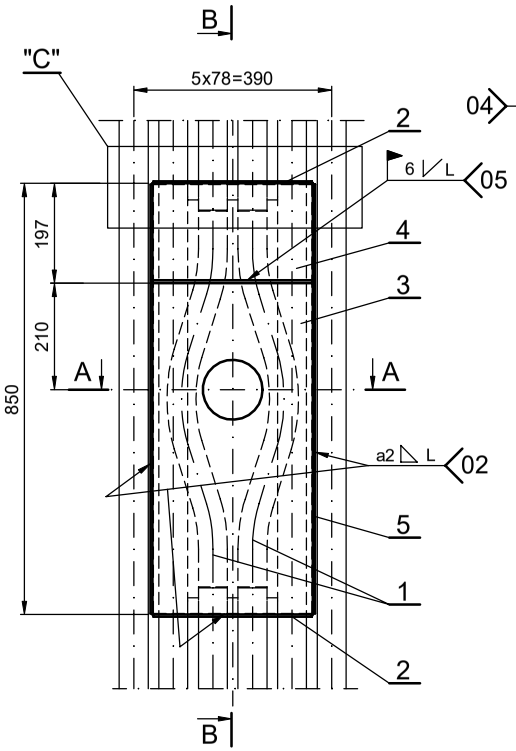
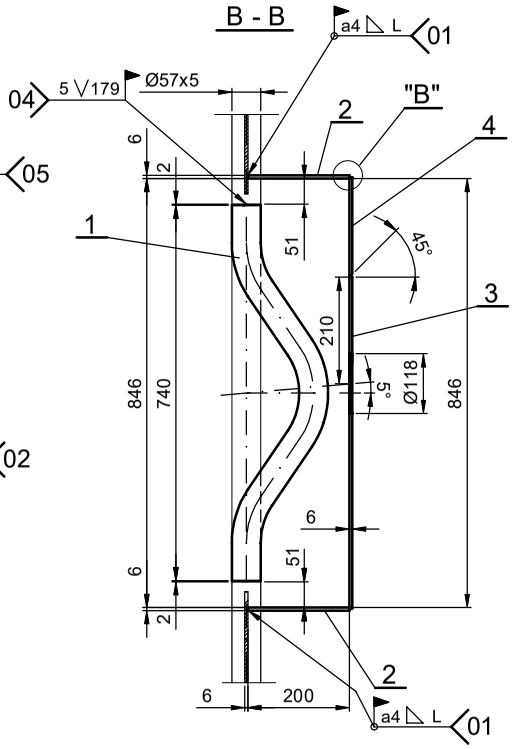
Wer.	Uwagi	Data	Podpis	Spr.

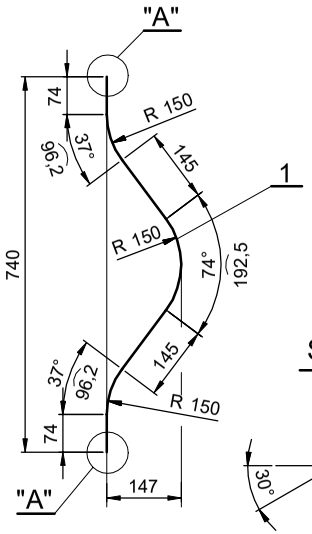
Metody spawania :
111 - Spawanie łukowe elektrodą otuloną
121 - Spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym
131 - Spawanie łukowe w osłonie gazu obojętnego elektrodą topliwa (MIG)
135 - Spawanie łukowe w atmosferze gazu aktywnego elektroda topliwą (MAG)
136 - Spawanie łukowe drutem elekrodowym proszkowym w atmosferze gazu aktywnego
141 - Spawanie łukowe elektroda wolframową (TIG)
2 - Zgrzewanie oporowe
3 - Spawanie gazowe
78 - Kołkowanie z dociskiem

Metody badań:
VT - wizualne
RT - radiograficzne
UT - ultradźwiękowe
MT - magnetyczne
PT - penetracyjne

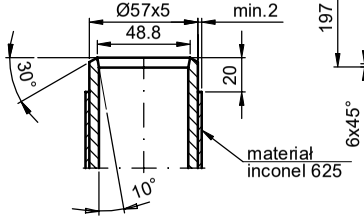
Nr spoiny	Spoina warsztatowa	Spoina montażowa	Złącze spawane: Pozycja z pozycją	Wymiary (mm)	Gatunek materiału	Nr karty oper.	Warstwa graniowa: Temp. podgrz. (°C)	Met. spawania	Materiał dodatkowy	Warstwy wypełniające: Temp. podgrz. (°C)	Met. spawania	Materiał dodatkowy	Nr instrukcji Obr. Cieplnej	Badania nieniszczące: VT %	RT %	UT %	MT %	PT %	Uwagi
01		X	2,5	g=6	16Mo3									100				20	
			ekran	xx	A/SA 210 M Gr.A1														
02	X		3;	g=6	16Mo3									100				20	
			2; 5	g=6	16Mo3														
03	X		2	g=6	16Mo3									100				20	
			5	g=6	16Mo3														
04		X	1	Ø57x5	P265GH-TC2									100	100				
			ekran	Ø57x5	A/SA 210 M Gr.A1														
05		X	3	g=6	16Mo3									100				20	
			4	g=6	16Mo3														
06		X	4	g=6	16Mo3									100				20	
			2,5	g=6	16Mo3														

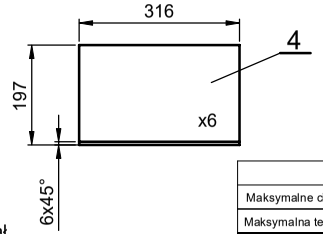






Szczegół "A"
1:2

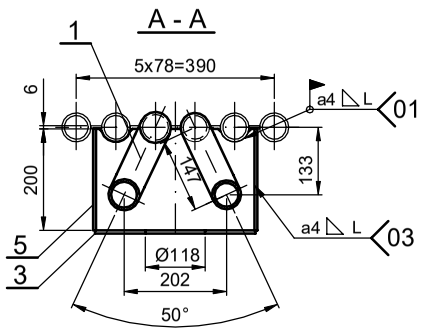


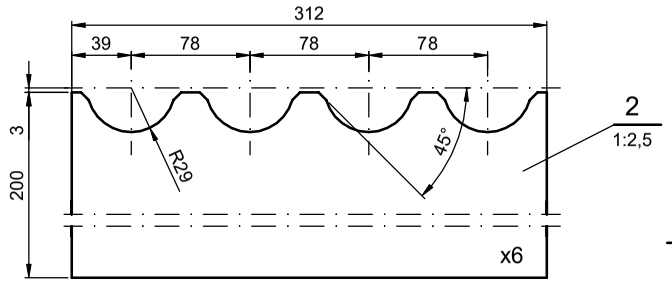


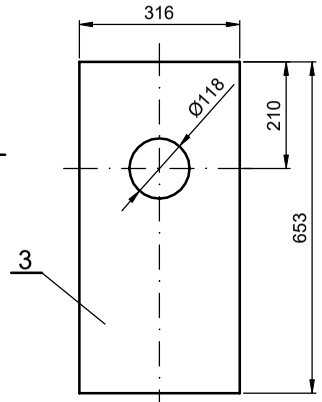
PARAMETRY Techniczne		
Maksymalne ciśnienie dopuszczalne - PS	MPa	6,3
Maksymalna temeratura dopuszczalna -TS	°C	330
Ciśnienie obliczeniowe - pc	MPa	6,3
Temperatura obliczeniowa - tc	°C	330
Norma projektowa		EN 12952-3

Obliczeniowe wartości grubość ścianki rury w strefie gięcia wg PN-EN 12952-5
Materiał rury: P265GH wg PN-EN 10216-2

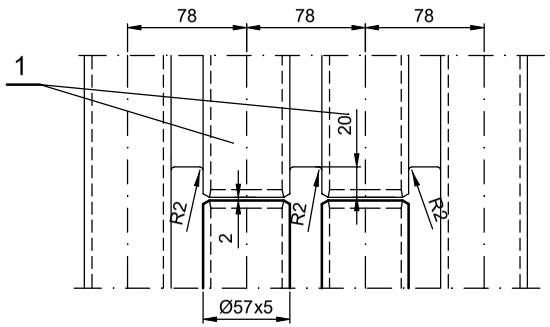
	d_o mm	e_t mm	r_b	U %	e_{wt} mm	e_{wk} mm
1	57	5	150	7,60	4,03	4,89



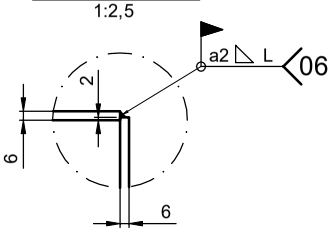




Szczegół "C"
1:2,5



Szczegół "B"
1:2,5



UWAGI:

1. Do wypełnienia skrzyni stosować beton niskocementowy BOS 145-N.
2. Skrzynię poza elementami rurowymi wypełnić po całej powierzchni materiałem CERAMIC FIBER.
3. Elementy rurowe wewnętrzne od strony skrzyni pomalować bitumitem g~2mm.
4. Po pospawaniu rur do ekranu uzupełnić INCONEL 625.
5. Projekt obejmuje wykonanie 2 szt. odgięć pokazanych na rysunku.
6. Poziom niezgodności w złączach spawanych:"B" wg EN 5817.
7. Badania spoin oraz ocena niezgodności spawalniczych wg PN EN 12952-6. Zakres badań NDT wymieniono w tabeli spawalniczej na rysunku.
8. Współczynnik wytrzymałości złącz spawanych zb=0,85.

L.p.	Opis	Ilość	Rysunek / Norma	Materiał	Masa	Calk.	Uwagi
5	Bl. 6 x 200 x 845	2	EN 10028-2	16Mo3	7,8	15,6	3.1
4	Bl. 6 x 316 x 197	1	EN 10028-2	16Mo3		2,9	3.1
3	Bl. 6 x 316 x 653	1	EN 10028-2	16Mo3		9,7	3.1
2	Bl. 6 x 200 x 312	2	EN 10028-2	16Mo3	2,9	5,8	3.1
1	Rura Ø57x5 L=823	2	EN 10216-2	P265GH-TC2	5,6	11,2	3.1

Rew.	Opis rewizji	Data	Wykonał	Data	Sprawdził	Data	Zatwierdził
1	Usunięto zapis.	5.08.2021	M. Toczek	5.08.2021	C. Jański	5.08.2021	G. Śmieja
0	Wydanie pierwsze	07.2021	M. Toczek	07.2021	C. Jański	07.2021	G. Śmieja

Tolerancje elementów spawanych wg EN ISO 13920:1996 (dla wymiarów nietolerowanych)

Klasa tolerancji	Zakres wymiarów nominalnych "L" w [mm]										długość krótszego ramienia "L" w [mm]			
	od 2 do 30	od 30 do 120	od 120 do 400	od 400 do 1000	od 1000 do 2000	od 2000 do 4000	od 4000 do 8000	od 8000 do 12000	od 12000 do 16000	od 16000 do 20000	do 400	od 400 do 1000	powyżej 1000	
B	Tolerancja wymiarów liniowych "t" w [mm]										Tolerancja kątowa w minutach			
	± 1	± 2	± 2	± 3	± 4	± 6	± 8	± 10	± 12	± 14	± 45'	± 30'	± 20'	
F	Tolerancja prostoliniowości, płaskości i równoległości "f" w [mm]										Wyliczona tolerancja "t" w [mm/m]			
	1	1,5	3	4,5	6	8	10	12	14		± 13	± 9	± 6	

Tolerancje elementów obrabianych wg EN 22768-1:1993 (dla wymiarów nietolerowanych)

Klasa tolerancji	Zakres wymiarów nominalnych "L" w [mm]									długość krótszego ramienia "L" w [mm]				
	od 0,5 do 3	od 3 do 6	od 6 do 30	od 30 do 120	od 120 do 400	od 400 do 1000	od 1000 do 2000	od 2000 do 4000	od 4000 do 8000	do 10	od 10 do 50	od 50 do 120	od 120 do 400	powyżej 400
	Odchyłki graniczne wymiarów liniowych									Odchyłki graniczne w stopniach i minutach				
m	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3	± 1°	± 30'	± 20'	± 10'	± 5'
	Odchyłki graniczne wymiarów krawędzi łatanych (promienie zewnętrzne i szerokości śrub)													
	± 0,2	± 0,5	± 1											

Obiekt :	ProNatura Sp. z o.o. Bydgoszcz	Masa [kg]	45,2
Nr projektu :		Rodzaj dok.	RYS
Nr umowy :		Format	A2
Projektował :	M. Toczek	07.2021	Status : dokumentacja wykonawcza
Kreślił :	M. Toczek	07.2021	Nr rys. JTS 064-R-175-01-1
Sprawdził :	C. Jański	07.2021	Rewizja 0
Zatwierdził :	G. Śmieja	07.2021	
Podziałka :	1:7,5	Nazwa :	Odgięcie i skrzynka SCS
		Pole dyspozycyjne	

Generalny wykonawca :

Firmy Clyde Bergemann Polska sp. z o.o. oraz JTS Projekt s.j. zastrzegają wszelkie prawa do niniejszego dokumentu i treści w nim zawartych. Kopiowanie, używanie i prezentacja zawartości dokumentu bez pisemnej zgody firm : Clyde Bergemann Polska sp. z o.o. oraz JTS Projekt s.j. jest zabronione. Naruszenie powyższego zastrzeżenia będzie dochodzone na podstawie obowiązujących przepisów prawa karnego i cywilnego.