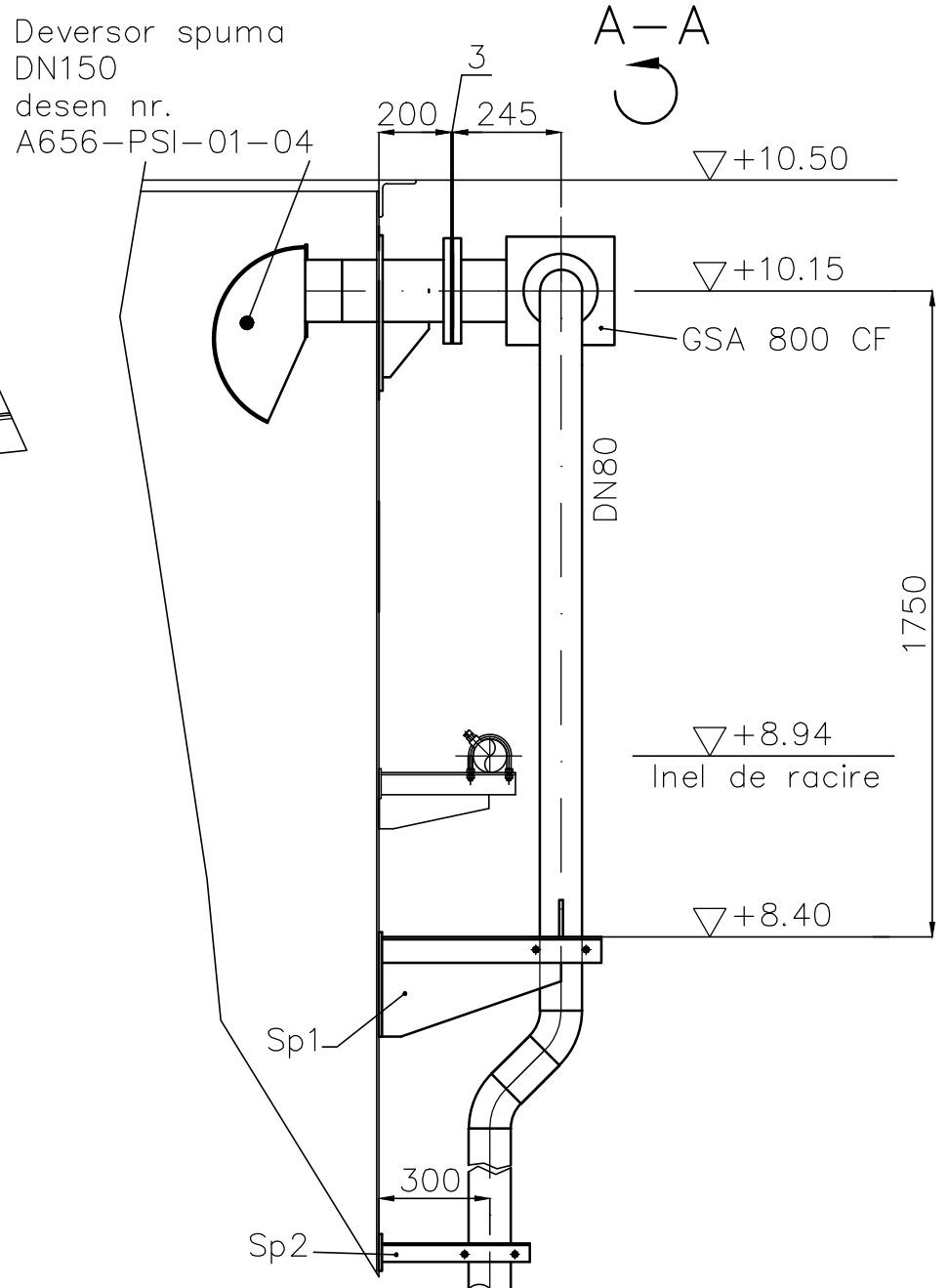
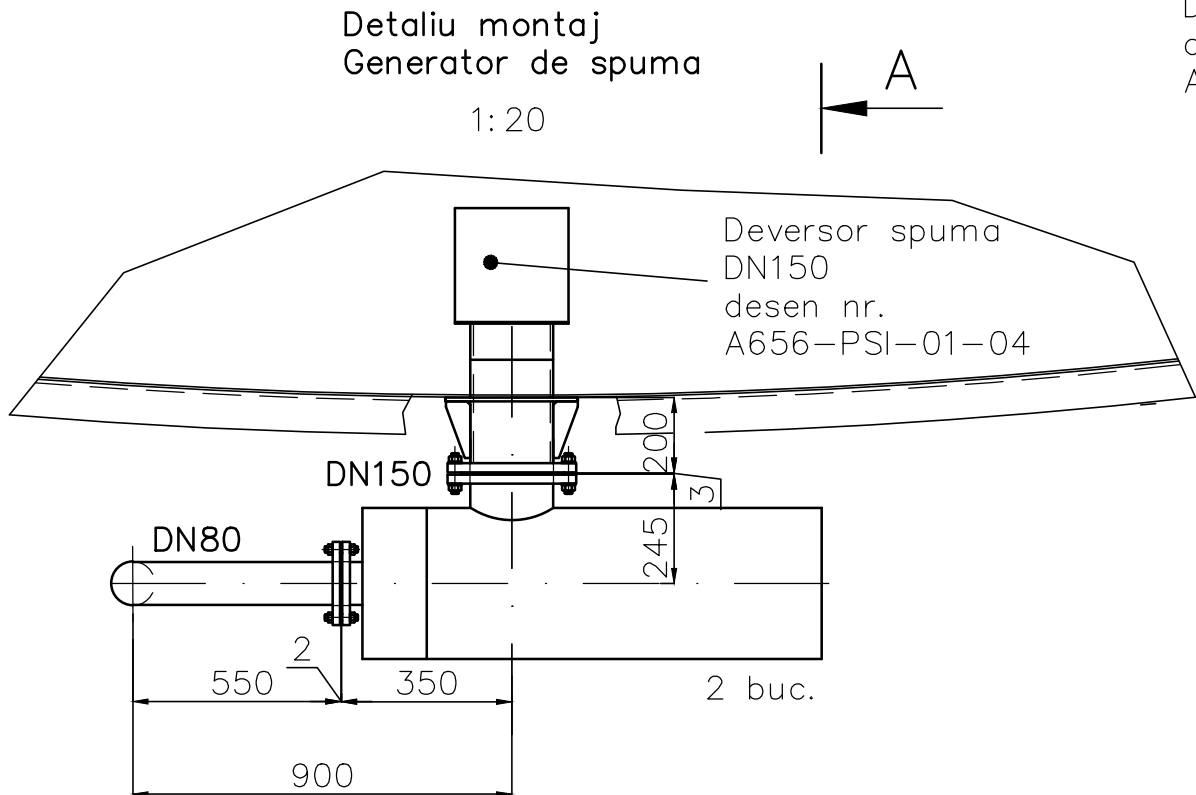
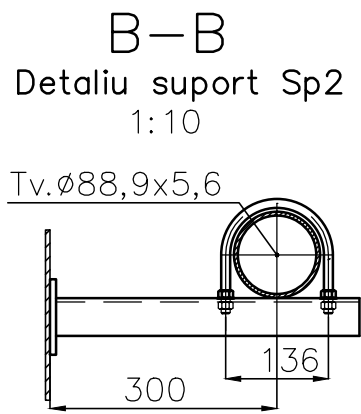
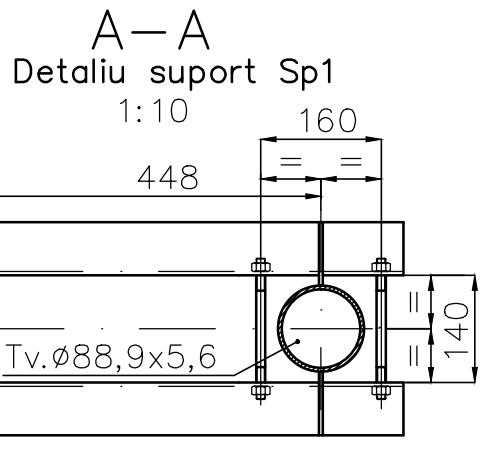
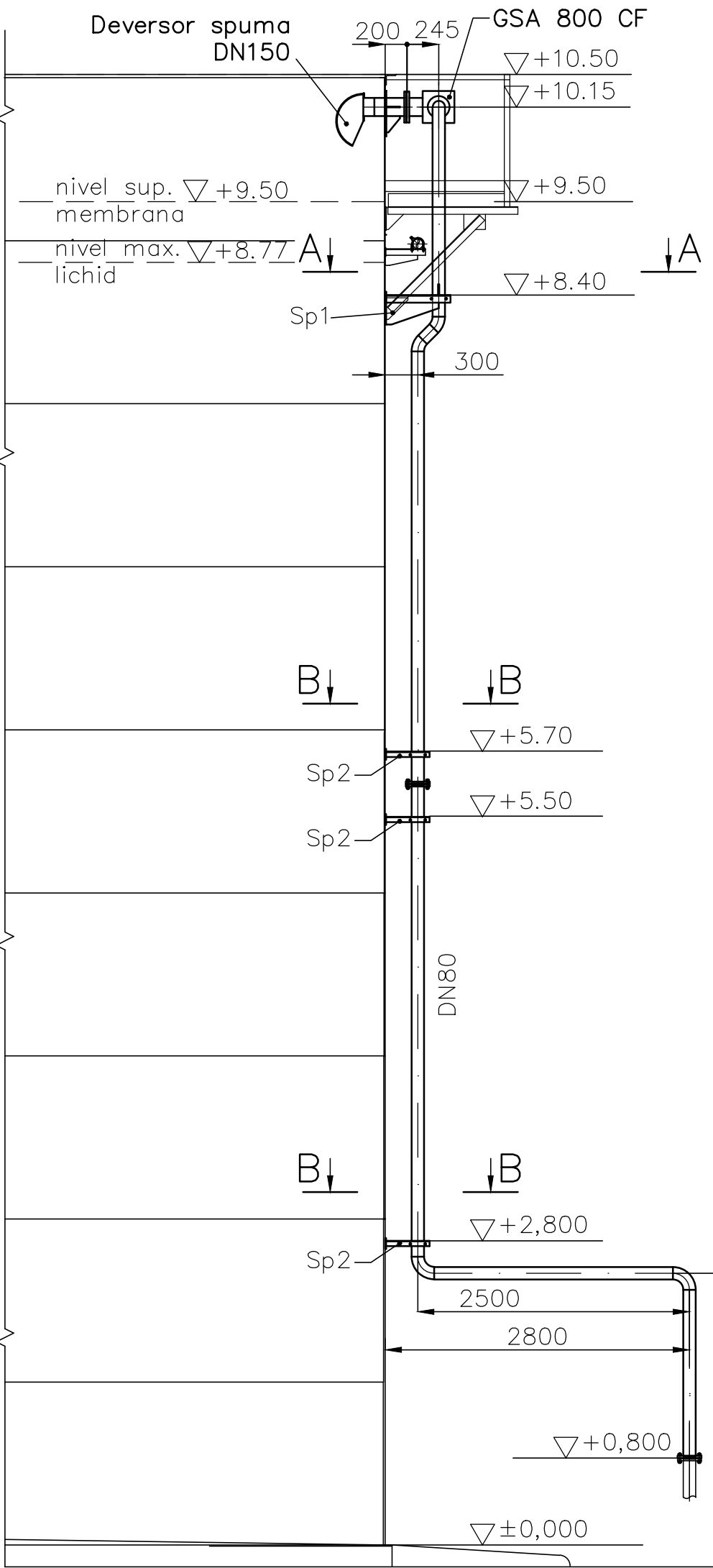
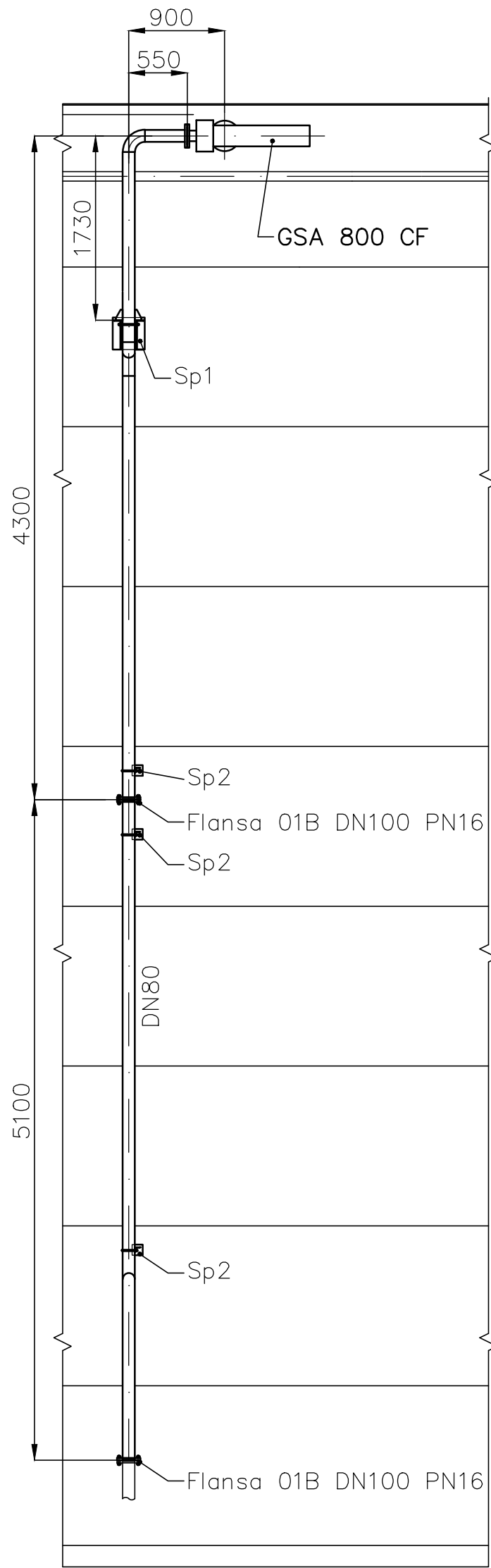


ACEST DOCUMENT ESTE PROPRIETATEA SOCIETATII ELLIS'92 S.R.L. - PLOIESTI. IN CONSECINTA, FIRMA ARE DREPTUL EXCLUSIV DE FOLOSIRE A DESENULUI SAU DE OPERARE A EVENTUALELOR MODIFICARI DIN CAMPUL ACESTUIA.



Date generale		DENUMIREA LINIEI		MEDIU	Dn mm	Clasa cond.	Pn bar	Cond.de lucru max.		Cond.de proba		Tratam. termice	Radiogr %/tehn	Izolatie	Observatii
								Temp °C	Pres bar	Pres bar	Fluid				
DISTRIBUTIE SOLUTIE SPUMA AEROMECHANICA		APA + SPUMANT		100	10SC1	5	20	7	11	APA	—	PT100 RT10-A	—		
TEVI	Simb.	Dimensiuni/indicatii		Executie		Standard		Material		Cant.		Notatii speciale			
	Dn80	88,9x5,6/SR EN 10216-1		Deform.cald		10216-1		P 235 TR2		30m					
COTURI	CS90°	88,9x5,6/f. sudura		L.C.		SREN10253-2		P 235 TR2		6buc					
	CS45°	88,9x5,6/f. sudura		L.C.		SREN10253-2		P 235 TR2		4buc					
REDUCTII															
ARMATURI	Simb.	Descriere/indicatii		Presiune — PN		DN	Suprafata etansare		Standard sau desen		Material		Buc		
	GS	Generator spuma aeromecanica GSA800 CF		16		150/80	tip B		Producator				2		
	DS	Deversor spuma Dn150		16		150	tip B		A614-PSI-01.04				2		
	FP	Flansa plata 01B DN80PN16		16		80	tip B		SREN 1092-1		P280 GH		8		
FLANSE															
MUFE NIPLURI	Simb.	Tip si dimens.	Standard sau desen		Mat.	Buc	PREZONAE	Simb.	Tip si dimens.	Standard sau desen		Material	Buc		
								1B	M16x110	8121/2		C45E	24		
								1B	M20x130	8121/2		C45E	16		
SUPPORTURI	Nr.suport		Tip marca	Nr.desen sau norma		Buc	PIULITE  GARNITURI	M16	M16	8121/3		C35E	48		
	Sp1		Sp1			2		M20	M20	8121/3		C35E	32		
	Sp2		Sp2			6		IBC	16-80/2	EN1514-1		Cauciuc+	6		
								IBC	16-150/2	EN1514-1		insertie metalica	2		

## NOTA

- Sudurile suportilor conductelor se vor decala fata de imbinarile sudate ale mantalei (orizontale si verticale) cu cel putin 200mm.
- Inainte de executia sudurilor, interiorul conductelor va fi curatat de impuritati.
- Elementele instalatiei de stingere se vor proteja anticorrosiv astfel:
  - un strat grund epoxidic - grosime strat uscat => 50÷60µm;
  - un strat vopsea intermediara epoxidica - grosime strat uscat => 80÷100µm;
  - un strat email poliuretanic (strat de finisare) culoare rosie - grosime strat uscat => 30÷40µm;
- Dupa fiecare proba sau utilizare instalatia de stingere si conductele de alimentare vor fi spalate si golite de apa.
- Instalatia PSI de stingere cu spuma aeromecanica se va face in constructie noua.

▲				▲			
▲				▲			
▲				▲			
Rev.	Descriere		Data	Semnat	Rev.	Descriere	
Acest document este proprietatea S.C. ELLIS'92 S.R.L. si nu va fi comunicat fara autorizare							
Intocmit	Verificat	Aprobat	Beneficiar		Denumire proiect		
R. Nita	A.Ionescu	A.Ionescu	CONPET S.A.		CONSTRUCTIE REZERVOR PENTRU TITEI (V=2500 mc) STATIA DE POMPARE BILED TIMIS		
			INSTALATIE PSI DE STINGERE CU SPUMA AEROMECHANICA — SECTIUNI —		Nr.:A656-PSI-01.01		Rev.0
					Scara:1:50(1:20;1:10)		DDE
					Index: A656-PSI-BD		Rev.0
Material:		Masa:		Data:06.2019		Plansa:1/1	