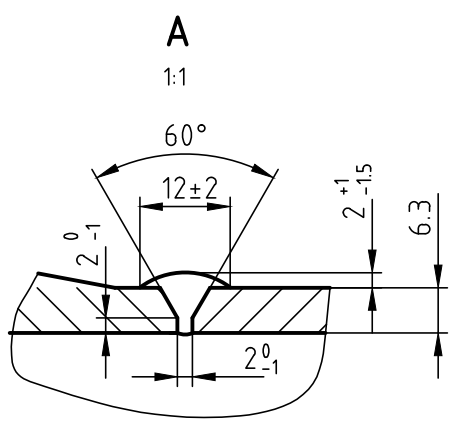
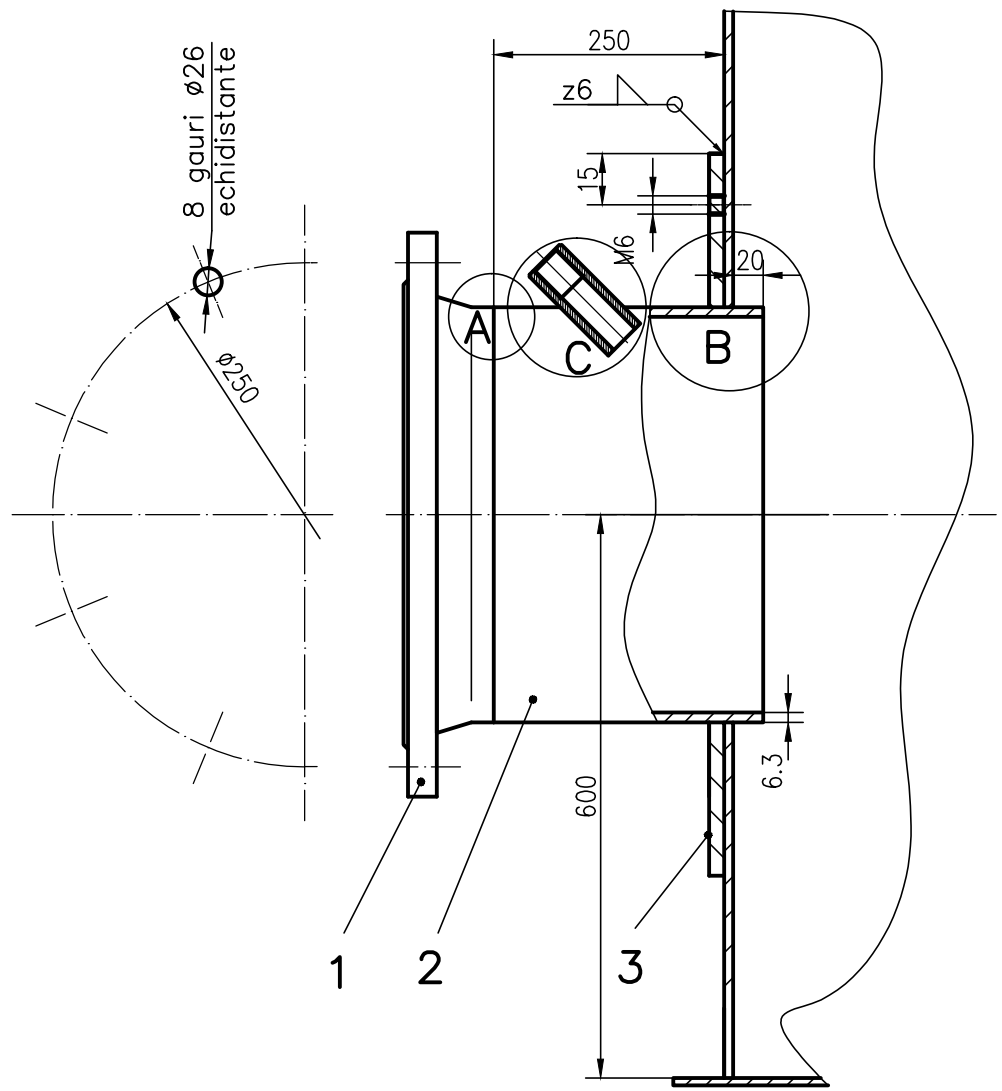
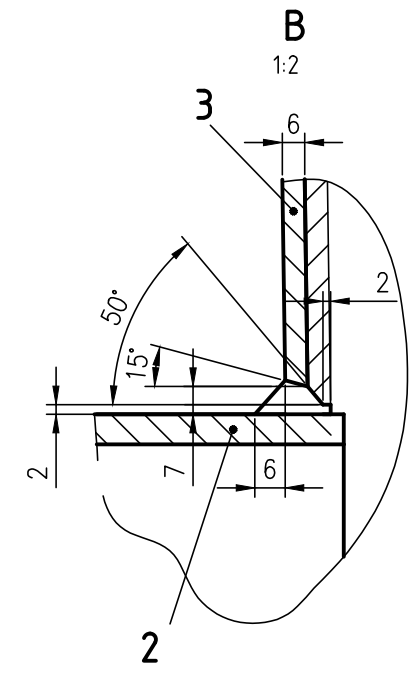


A
B
C
D
E
F

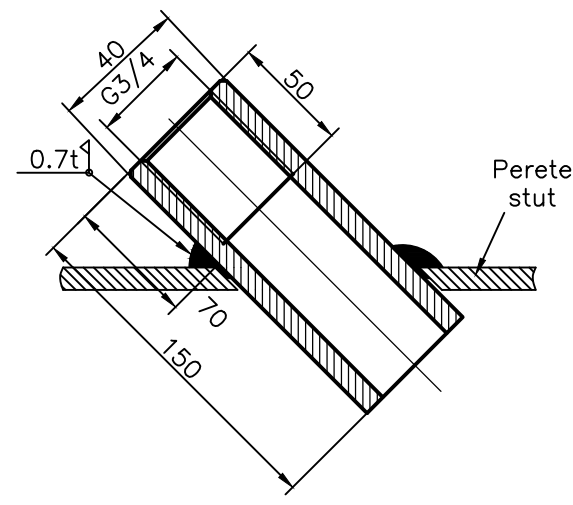


NOTA 1:
1. Amplasarea racordului pe manta se va face in asa fel incat cordonul de sudura al inelului de intarire sa fie la cel putin 200 mm de eventualele cordoane de sudura de pe manta. Montarea inelului de intarire se va face cu gaura M8 pe axa orizontala
Control suduri : vizual 100%
LP 100%.
2. Racordul R2 din rezervor va fi echipat cu mufa pentru termometru cf. proiect automatizare.

NOTA 3:
SE VOR EXECUTA 2 BUCATI



C-Mufa termometru
1:5



NOTA 2
1. Calitatea de materiale pt mufa va fi P235GH si numarul de bucati=1buc.
2. Piese se vor executa prin aschiere din bare rotunde sau semifabricate forjate.
3. Exceptand cazurile cand se indica altfel, tolerantele de prelucrare vor corespunde clasei de precizie mijlocie mK conform SR EN 22768/1,2-95.

3	Inel de intarire		1	S235J2	ø350xø182x6	3.3	
2	Teava DN150		1	P235GH	ø168.3x6.3-280	6.2	
1	Flansa 11B DN150 PN40	SREN 1092-1	1	P245GH	-	11.4	
	Electrozi	SREN 2560					
Poz.	Denumirea	Nr.desen sau STAS	Buc	Material	Observatii	Masa kg/buc	
3			6				
2			6				
1			4				
Rev.	Descriere	Data	Semnat	Rev.	Descriere	Data	Semnat
Acest document este proprietatea S.C. ELLIS'92 S.R.L. si nu va fi comunicat fara autorizare							
Intocmit	Verificat	Aprobat	Beneficiar		Denumire proiect		
P.E.	M.C.	I.A.	CONPET-S.A.		CONSTRUCTIE REZERVOARE PENTRU TITEI V=2500mc STATIA DE POMPARE MORENI DAMBOVITA		
<div>92 ELLIS arhitectura proiectare inginerie consultanta tehnica</div>		<div>SP AG ISO 9001 CERTIFICAT CONPET</div>	RACORD DN 150 PN40			Nr.: A646U-R2	
						Scara: 1: 5	
						Index: A646U-BD	REV.1
						Data:10.2019	
Material:			Masa: 23 kg				

A
B
C
D
E
F