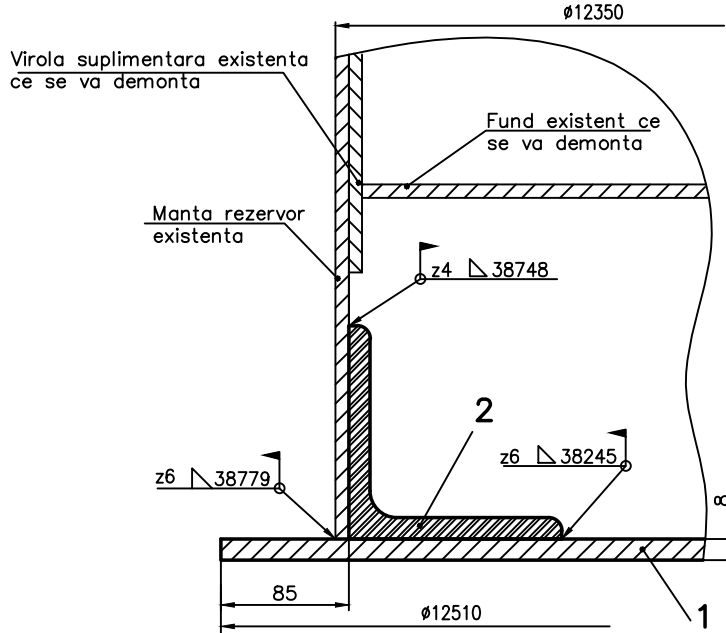


CARACTERISTICI TEHNICE	
TIPUL REZERVORULUI	CILINDRIC, CU AXA VERTICALA CU CAPAC FIX, CONSTRUCTIE SUDATA
PRODUSUL DEPOZITAT	TITEI
TEMPERATURA MAXIMA ADMISIBILA	+60° C
SUPRAPRESIUNE ADMISA	+200 mmCA / - 40mmCA
GROSIMEA IZOLATIEI	Neizolat
STANDARD PROIECTARE	
DIAMETRUL EXTERIOR	12350 mm
INALTIMEA	LA PARTEA CILINDRICA 8870mm
	MAX. DE LICHID 8080mm
CAPACITATE	1050mc
TEMPERATURA DE OPERARE (MAX / MIN)	+ 40 °C / +5 °C
PRESIUNEA MAX. ADM. DE LUCRU	HIDROSTATICA
DENSITATE PRODUS	889 Kg / mc
ADAOS DE COROZIUNE	
IMBINARE MANTA-CAPAC	SUDURA

TABELUL RACORDURILOR PE REZERVOR							
	SIMBOL	DN	PN	BUC	FUNCTIA TEHNOLOGICA	FLANSA / ETANSARE	OBS.
RACORDURI PE MANTA	R1	100	25	1	SCURGERE	11 / B1	existent
	R2	100	25	1	SCURGERE	11 / B1	existent
	R3	50	25	1	INTRARE ABUR	11 / B1	existent
	R4	50	25	1	INTRARE ABUR	11 / B1	existent
	R5	20	25	1	IESIRE ABUR+CONDENS	11 / B1	existent
	R6	20	25	1	IESIRE ABUR+CONDENS	11 / B1	existent
	R7	150	25	1	IMPINS	11 / B1	existent
	R8	100	16	1	INTRARE SPUMA	01 / B1	existent
	R9	100	16	1	INTRARE SPUMA	01 / B1	existent
	R10	80	16	1	BLINDAT		existent
	R11	80	16	1	BLINDAT		existent
	R12	150	25	1	TRAS	11 / B1	existent
RACORDURI PE CAPAC	GV	500	6	1	GURA VIZITARE MANTA	01+05/B1	existent
	GC	600	6	1	GURA CURATARE	1760x1440	existent
	RB1	100	25	1	RACORD REZERVA (BLINDAT)	01+05/B1	existent
	GLP	200	—	1	GURA DE LUAT PROBE	—	existent
	GL	500	—	1	GURA LUMINA	01+05 / B1	existent
	SS+OF	100	6	1	SUPAPA MECANICA RESPIRATIE	01 / B1	existent
	SH+OF	100	6	1	SUPAPA HIDRAULICA RESPIRATIE	01 / B1	existent
	RB2	100	—	1	RACORD REZERVA (BLINDAT)	01+05/B1	existent

DETALIU IMBINARE FUND-MANTA
SITUATIE PROIECTATA



LEGENDA:

- DN80—conducta alimentare generator spuma
- DN80—conducta alimentare inel racire

11	CONDUCTA ALIMENTARE INEL RACIRE	DN80	1			
10	GENERATOR DE SPUMA IN LINE	existent	2			
9	INEL RACIRE	DN80	1			
8	CONDUCTA GENERATOR	existent	1			
7	PODET PE CAPAC	existent	1			vopsitorie
6	PODET DE VARF	existent	1			vopsitorie
5	SCARA ELICOIDALA	existent	1			vopsitorie
4	CAPAC	existent	1	OL 37.4K STAS 500/2-68		vopsitorie
3	MANTA	existent	1	OL 37.4K STAS 500/2-68		vopsitorie
2	INEL CORNIER	A572U-04.2	1			600.0
1	FUND	A572U-04.1	1			6692.0
Poz	Denumirea	Nr.desen	Buc	Material	Observatii	Masa
Rev.	Descriere	Data	Semnat	Rev.	Descriere	Data
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	S.B.	I.A.	S.C CONPET S.A. PLOIESTI		MODERNIZARE PARC REZERVORE STATIA DE POMPARE BAICU CENTRU	
92 ELLIS'92 S.R.L. arhitectura proiectare inginerie consultanta tehnica		ANSAMBLU-REZERVOR-R4		Nr.: A572U-04 Scara: 1:50; Index: A572-BD Data: 05.2017 Rev.1		
Material:		Masa:				

NOTA-1

- Lucrarile ce se vor executa:
 - vopsitorie manta, capac, structuri metalice deservire, conducte;
 - realizare inel de beton pentru stabilizarea pe orizontala a patului elastic si trotuar cu rigola;
 - refacere pat elastic;
 - proiectare fund nou rezervor;
 - protectie anticoroziva serpentina interioara cu vopsea rezistenta la produse petroliere.
- Inainte de aplicarea straturilor de protectie anticoroziva + vopsitorie, suprafetele vor fi pregatite corespunzator prin curatare (degresare cu percloretilena) si decopare cu jet abraziv pentru a da profilului suprafetei o inaltime de 15-25µm si un grad de curatare Sa2.1/2, sonf. SR EN ISO 8501-1;
- Mantaua, capacul, constructiile metalice de deservire si conductele neizolate, se protejeaza anticoroziv folosind sistemul urmatoar:
 - un strat grund epoxidic cu zinc-grosime strat uscat=>50-60µm;
 - un strat vopsea intermediara epoxidica-grosime strat uscat=>80-100µm;
 - un strat email poliuretanic gri deschis RAL 9002-grosime strat uscat=>30-40µm;Grosime totala a peliculei uscate=>160-200µm
- Pentru conductele parte a sistemului PSI se va respecta acelasi sistem suport, vopsitoria finala realizandu-se in nuantele:
 - inel de racire si conducta alimentare inel=>verde;
 - conducte spuma=>rosu;
- Fundul rezervorului precum si prima virola se protejeaza cu urmatoarul sistem:
 - un strat grund epoxidic cu zinc-grosime strat uscat=>50-60µm;
 - doua straturi email epoxidic gri inchis RAL 7031-grosime strat uscat=>40-55µm;Grosime totala a peliculei uscate=>130-170µm;
- Dupa vopsitorie se va aplica sigla societatii.

