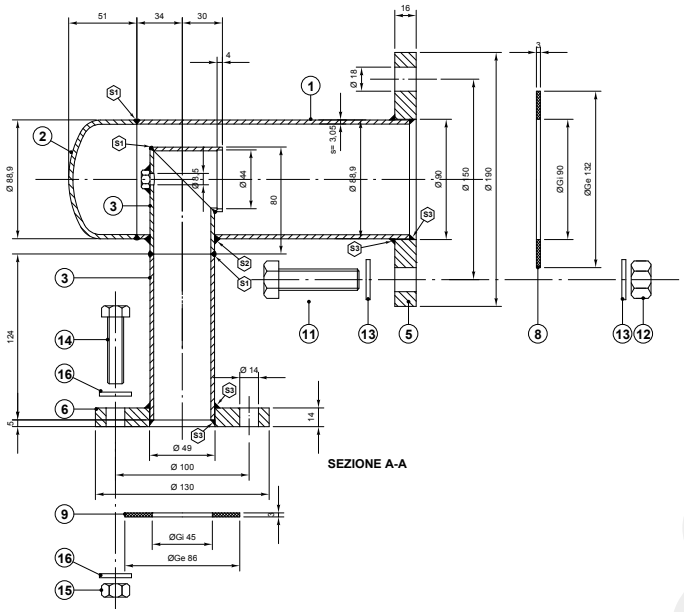
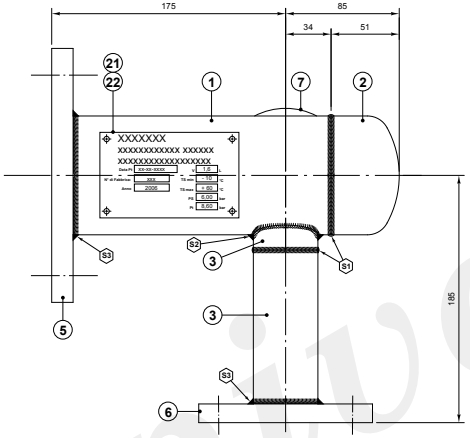
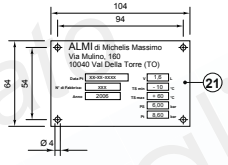
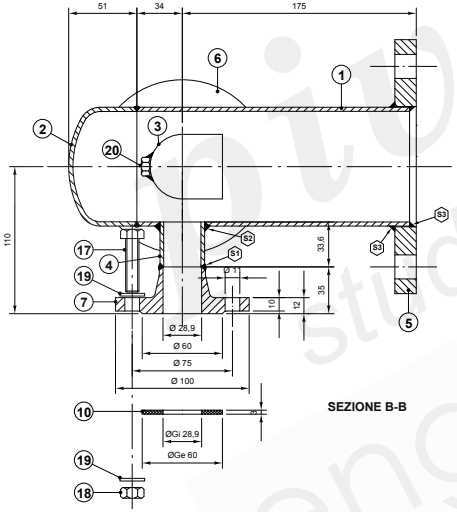
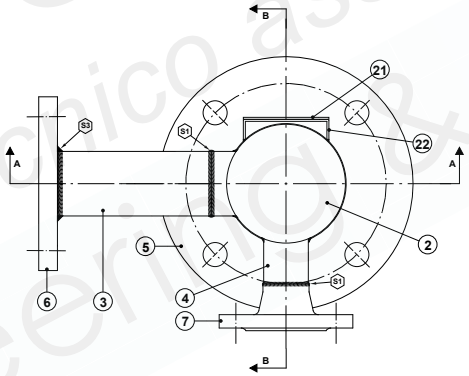


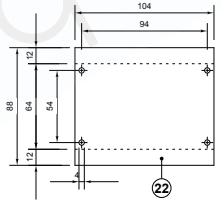




TARGA COSTRUTTORE
scala 1:2







SUPPOTO TARGA
scala 1:2

MATERIALI - *MATERIALS*

22	Supporto targa *Support plaque*	1	P265GH - EN 10028/2	Lamiera s = 1,5 *Plate th = 13,0*	- -	- -	- -	- -
21	Targa fabbricante *Manufacturer plaque*	1	Allumìnio	Lastra s = 2,0 *Sheet th = 2,0*	- -	- -	- -	- -
20	Dadi M8 - UNI 5588/5587 *Nuts M8 - UNI 5588/5587*	1	ASTM A194 Gr8	Bulloneria *Bolts*	- -	- -	- -	- -
19	Rondella Ø 10 - UNI 5714-75 *Washer Ø 10 - UNI 5714-75*	8	UNI 5714-75	Bulloneria *Bolts*	- -	- -	3.1	- -
18	Dadi M10 - UNI 5588/5587 *Nuts M10 - UNI 5588/5587*	4	ASTM A194 Gr8	Bulloneria *Bolts*	- -	- -	3.1	- -
17	Viti M12 x 50 - UNI 5739/5737 *Screws M12 x 50 - UNI 5739/5737*	4	EN10269 - Nr. 1.1181 C35E	Bulloneria *Bolts*	- -	- -	3.1	- -
16	Rondella Ø 12 - UNI 5714-75 *Washer Ø 12 - UNI 5714-75*	8	UNI 5714-75	Bulloneria *Bolts*	- -	- -	3.1	- -
15	Dadi M12 - UNI 5588/5587 *Nuts M12 - UNI 5588/5587*	4	ASTM A194 Gr8	Bulloneria *Bolts*	- -	- -	3.1	- -
14	Viti M12 x 50 - UNI 5739/5737 *Screws M12 x 50 - UNI 5739/5737*	4	EN10269 - Nr. 1.1181 C35E	Bulloneria *Bolts*	- -	- -	3.1	- -
13	Rondella Ø 16 - UNI 5714-75 *Washer Ø 16 - UNI 5714-75*	8	UNI 5714-75	Bulloneria *Bolts*	- -	- -	3.1	- -
12	Dadi M16 - UNI 5588/5587 *Nuts M16 - UNI 5588/5587*	4	ASTM A194 Gr8	Bulloneria *Bolts*	- -	- -	3.1	- -
11	Viti M16 x 60 - UNI 5739/5737 *Screws M16 x 60 - UNI 5739/5737*	4	EN10269 - Nr. 1.1181 C35E	Bulloneria *Bolts*	- -	- -	3.1	- -
10	Guarnizione Øe 60 - Øi 28,9 *Gasket Øe 60 - Øi 28,9*	1	Fibre sintetiche legate	Lastra s = 3,0 *Sheet th = 3.0*	- -	- -	3.1	m = 2 y = 11,02
9	Guarnizione Øe 86 - Øi 45 *Gasket Øe 86 - Øi 45*	1	Fibre sintetiche legate	Lastra s = 3,0 *Sheet th = 3.0*	- -	- -	3.1	m = 2 y = 11,02
8	Guarnizione Øe 132 - Øi 90 *Gasket Øe 132 - Øi 90*	1	Fibre sintetiche legate	Lastra s = 3,0 *Sheet th = 3.0*	- -	- -	3.1	m = 2 y = 11,02
7	Flangia PN6 DN25 UNI 2280-67 *Flange PN6 DN25 UNI 2280-67*	1	P245GH - EN 10222/2	Forgiato *Forged*	- -	- -	3.1	- -
6	Flangia PN6 DN40 UNI 2276-67 *Flange PN6 DN40 UNI 2276-67*	1	P245GH - EN 10222/2	Forgiato *Forged*	- -	- -	3.1	- -
5	Flangia PN6 DN80 UNI 2276-67 *Flange PN6 DN80 UNI 2276-67*	1	P245GH - EN 10222/2	Forgiato *Forged*	- -	- -	3.1	- -
4	Tronchetto DN25 - Øe 33,4 *Nozzle DN25 - Øe 33.4*	1	ASTM A106 Gr. B	Tubo s = 2,77 *Pipe th = 2,77*	-12,5%	- -	3.1	- -
3	Tronchetto DN40 - Øe 48,3 *Nozzle DN40 - Øe 48.3*	1	ASTM A106 Gr. B	Tubo s = 2,77 *Pipe th = 2,77*	-12,5%	- -	3.1	- -
2	Fondello bombato *Curved cap*	2	ASTM A234 WPB	Raccorderia *Fittig*	-12,5%	- -	3.1	- -
1	Fasciame cilindrico - Øe 88,9 *Cylindrical shell - Øe 88,9*	1	ASTM A106 Gr. B	Tubo s = 3,05 *Pipe th = 3,05*	-12,5%	- -	3.1	- -
Pos. *Pos.*	Descrizione *Description*	N° pezzi *pcs*	Unificazione Materiali *Material Standardisation*	Tipo semilavorati e spessore nominale	Toll. fabbr. *Manuf. toler.*	Toll. Lav. *Work. toler.*	Certific. materiale UNI-EN 10204 *Material certificate*	NOTE *NOTES*

DATI DI PROGETTO - *DESIGN DATA*

PRESSIONE DI ESERCIZIO		*Operating pressure*	MPa	0,60
PRESSIONE DI PROGETTO E BOLLO		*Design pressure*	**MPa**	0,60
PRESSIONE DI PROVA IDRAULICA		*Pressure testing*	MPa	0,86
SOVRAPRESSIONE BATTENTE IDRAULICO		*Hydrostatic head*	Mpa	trascurabile
TEMPERATURA DI ESERCIZIO		*Operating temperature*	°C	min. ≥ -10 max ≤ 60
TEMPERATURA DI PROGETTO		*Design temperature*	°C	min. ≥ -10 max ≤ 60
SOVRASPESSORE DI CORROSIONE		*Corrosion Over thickness*	mm	0
DURATA PREVISTA		*Estimated endurance*	anni	40
FLUIDO	NATURA	*Nature*	-	Gas Naturale
Fluid	STATO FISICO	*Phisical state*		Gassoso
	PESO SPECIFICO	*Specific gravity*	kg/dmc	ininfluente
GRUPPO DI PROVA UTILIZZATO SECONDO EN 13445 *Testing group according to EN 13445*				3b
MODULO DI EFFICIENZA SALDATURE		*Joint efficiency*		0,85
CONTROLLI RADIOGRAFICI	FONDI	*Heads*	-	N.R
Radiographique controls	MANTELLO	*Shell*	-	N.R
LIQUIDI PENETRANTI		*Dye penetrant*	%	10
CONTROLLO VISIVO SALDATURE		*Weld visual inspection*	%	100
TRATTAMENTO TERMICO		*Heat treatment*	-	N.R.
TALLONI		*Samples*	-	N.R.
OVALIZZAZIONE		*Out of roundness*	%	≤1
VOLUME GEOMETRICO		*Volume*	litri	1,6
PESO TOTALE	A VUOTO	*Empty*	kg.	8
Total Weight	PIENO D'ACQUA	*Full of water*	kg.	9,6

NOTE GENERALI - *GENERAL NOTES*

1 - Tutte le dimensioni sono espresse in mm.
2 - Gli spessori indicati sul disegno sono quelli dei semilavorati.
3 - Finitura: Interna: Pulitura
Esterna: Verniciatura
4 - Tolleranze generali su spessori: lamiere - 0,3 mm, tubi 12,5 %, Forgiati - 0 mm.

1 - All dimensions are in millimeters.
2 - The thickness shown on the drawing are the one of the semi-manufactured.
3 - Finishing: inside: Cleaning.
outside: Not required.
4 - General tolerances on thickness: plates - 0,3 mm, pipes -12,5 %, forged - 0 mm.

RECIPIENTE COMFORME ALLA DIRETIVA CE *Pressure vessel made according to EEC Directive*	97/23 -PED
CODICE DI CALCOLO PRESCELTO *Calculation Code*	EN 13445
TIPO FLUIDO CONTENUTO: ART. 3 PUNTO 1.1- b *Type of fluid: Art. 1 Pt 1.1- b*	1° Gruppo
CATEGORIA CLASSIFICAZIONE APPARECCHIO *Category*	Art. 3.3
MODULO DI VALUTAZIONE RICHIESTO DAL FABBRICANTE *Evaluation module*	Corretta prassi costruttiva
ORGANISMO NOTIFICATO DESIGNATO DAL FABBRICANTE *Notified Body Chose*	N.A.
MARCATURA *Marking*	

SPAZIO RISERVATO ALL'APPROVAZIONE DELL'ORGANISMO NOTIFICATO *Reserved to Notified Body Aproval*

Timbro *Stamp* Firma *Signature* Data *Date*

MODIFICHE:	DESCRIZIONE:	DATA:

COSTRUTTORE:

XXXXXXXXXXXXXXXXX
XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

DIS. DA : - -	APP. DA :	DATA: **18-12-2006**
TITOLO: **GRUPPO FILTRO**		SCALA : **1:2**
		DISEGNO N° : **2817-06** REV. **0**

Documento di proprietà della xxxxxxxxxxxxxxx. La ditta tutelerà i propri diritti da esso derivanti in sede civile e penale a termini di legge.
This document is the property of xxxxxxxxxxxxxxx. Who will safeguard its rights according to the civil and penal provisions of the law.

SALDATURE - *WELDINGS*

Posizione *Position*	Tipo di giunto secondo EN 13445-5 Fig. 6.6.2-3 *Welding tipe according to EN 13445-5 Fig. 6.6.2-3*	Procedimenti di saldatura *Welding processes according to*	Materiale d'apporto *Weldin Material*	Qualifica saldatori secondo EN 287.1 o EN 1418 *Welder qualification according to EN 287.1 or EN 1418*	Gruppi e/o sottogruppi ISO 15608 *Group and/or undergroups ISO 15608*	Modulo di efficienza *Joint efficiency*	Trattamento termico *Het treatment*	Controlli non distruttivi *NDT* RT o UT	Controlli non distruttivi *NDT* MT o PT	Controllo visivo *Visual inspection*	Talloni *Samples*	Qualifica procedimenti di saldatura *Qualification welding processes*
S1	Circonferenziale - 2a	Vedi Welding Book	Vedi Welding Book	Vedi Welding Book	1.1	0,85	N.R.	2%	N.R	100%	N.R.	Vedi Welding Book
S2	Bocchelli e derivazioni	Vedi Welding Book	Vedi Welding Book	Vedi Welding Book	1.1	0,85	N.R.	N.R.	10%	100%	N.R.	Vedi Welding Book
S3	Assemaggio flangia-bocchello	Vedi Welding Book	Vedi Welding Book	Vedi Welding Book	1.1	0,85	N.R.	N.R.	10%	100%	N.R.	Vedi Welding Book

pina & pina® studio tecnico associato engineering & quality