

DANE PROCESOWE WYMIENNIKA	
Powierzchnia wymiany ciepła	m ² 1,47
Klasa	-
Typ TEMA	-
Średnica zew. rurek	mm 21,3
Ilość rurek	22
Ścianka rurki	mm 2
Długość rurek	mm 1000
Typ podziałki rurek	Trójkątny 60°
Podziałka	mm 30
Ilość biegów rurek	2
Ilość przegród	20
Rozstaw przegród	mm 40
Wycięcie przegrody	% 40
Średnica wewnętrzna płaszczu	mm 200
Moc cieplna wymiennika	kW 8,5

DANE OBLICZENIOWE		
Przepisy obliczeniowe	PN-EN13455 / PED 2014/68/UE	
Obciążenie śniegiem / wiatrem	nd	
	PŁASZCZ	RURKI
Grupa / kategoria / medium	uwaga 11)	
Przepisy wykonania	PN-EN 13455	
Ciśnienie robocze / projektowe PD / próby PT	bar(g) 5,5/6,0/wg norm	8,5/9,0/wg norm
Maksymalne ciśnienie dopuszczalne PS	bar(g) 6,0	9,0
Temperatura robocza / projektowa T _{min} /T _{max}	°C 120/0/290	180/0/290
Maksymalna temperatura dopuszczalna T _{max}	°C 290	290
Minimalna temperatura dopuszczalna T _{min}	°C 0	0
Nadatek antykorozyjny, C	mm -	-
Współczynnik złącza spawanego	ODA	1,0
Główny materiał konstrukcyjny	P355NH	P265GH
Obróbka cieplna po spawaniu	nie dotyczy	
Badania nieniszczące PN-EN 13445-5:2002(U)	uwaga 11)	
Medium	powietrze	para wodna
Gęstość medium gaz / ciecz	kg/m ³ 7,9 / -	5,1 / 890
Grupa medium	2	2
Antykorozja	uwaga 13)	
Izolacja	wełna mineralna, okuta oc., s=70mm	
Objętość robocza	m ³ ~ 0,008	~ 0,025
Ciężar aparatu pustego/w pracy/podczas próby	kg 230 / 235 / 250	
Serwis kwasny	NIE	NIE
UWAGI		

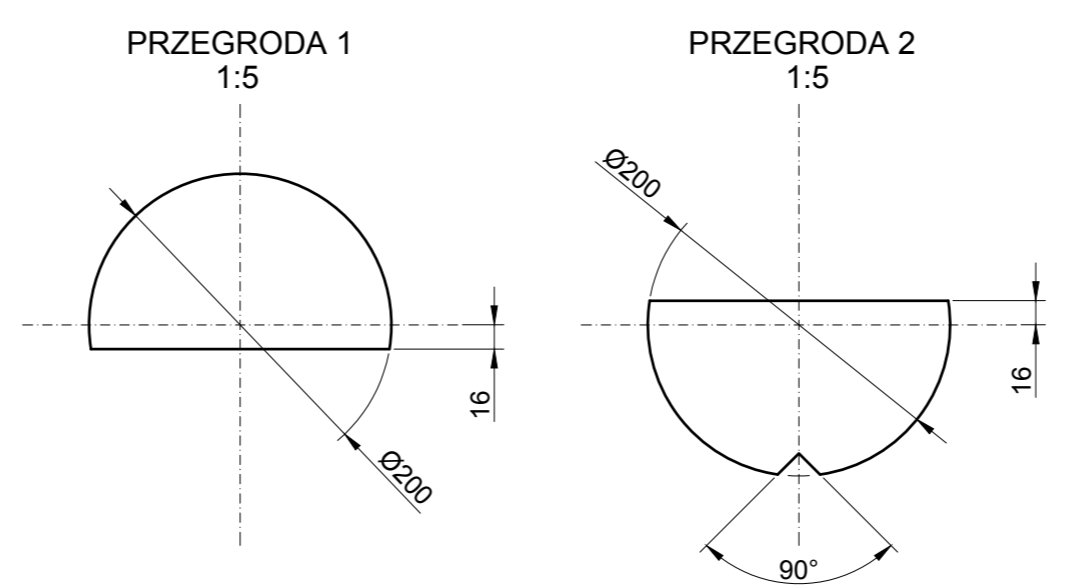
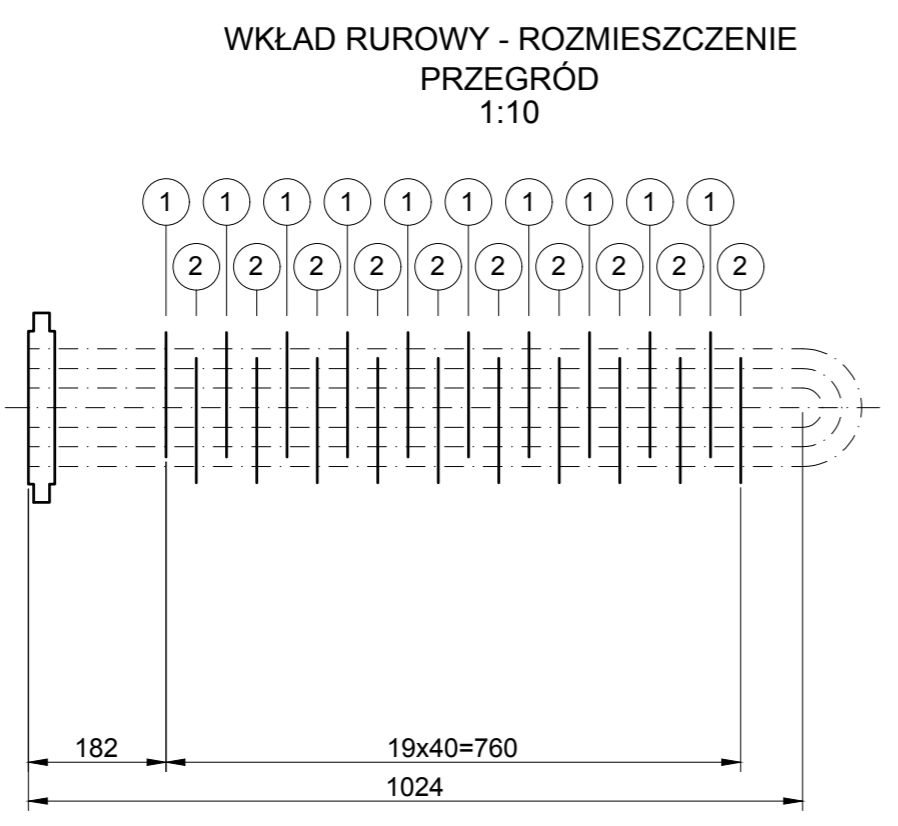
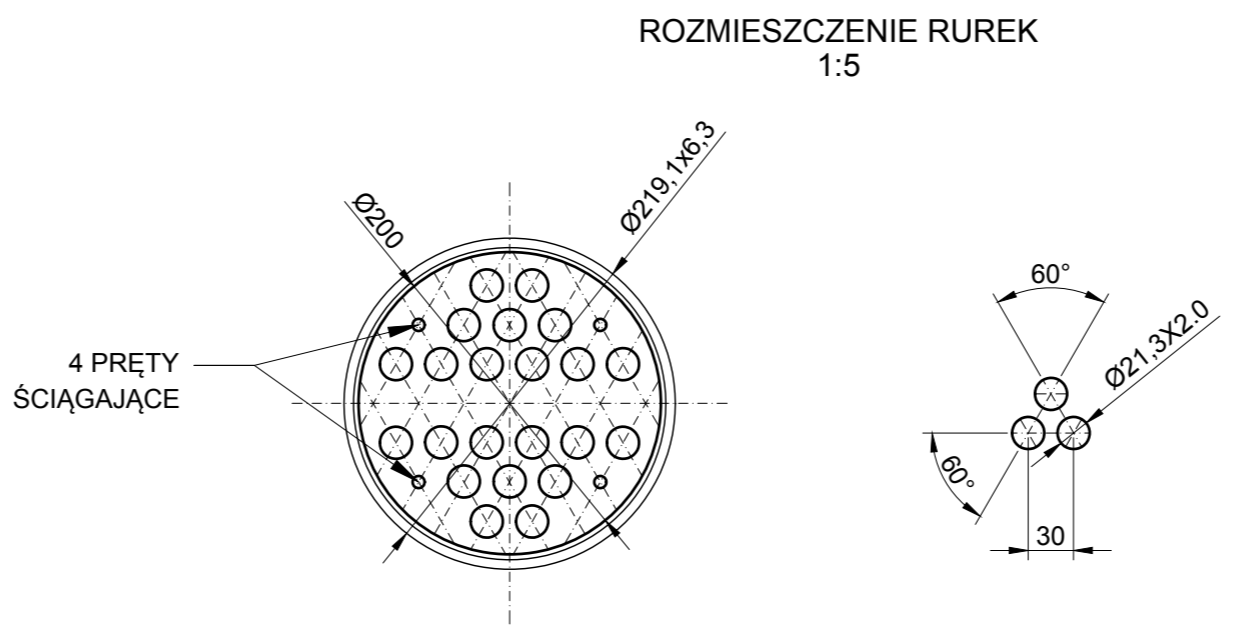
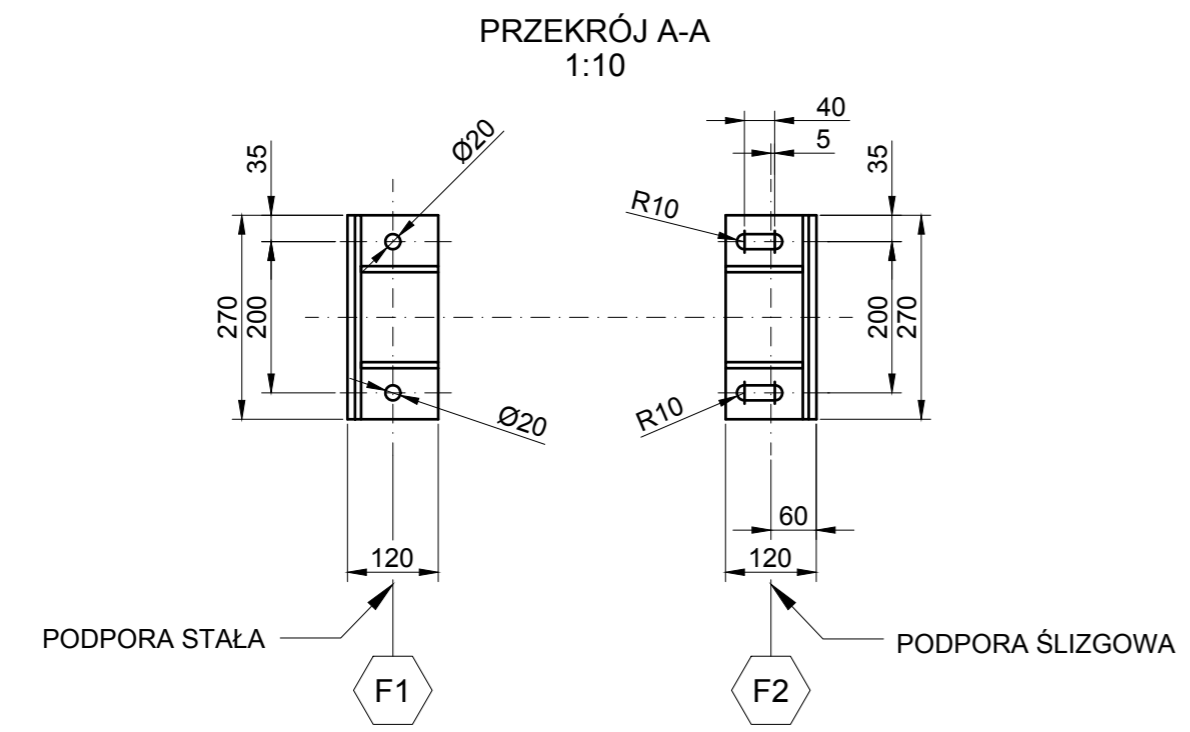


TABELA KRÓĆCÓW						
Oznaczenie	Nazwa króćca	DN	PN	Typ	Długość	Uwagi
N1	Włot pary	15	16	-	250	
N2	Wylot kondensatu	15	16	-	250	
N3	Włot powietrza	25	16	-	250	
N4	Wylot powietrza	25	16	-	250	
E1	Uchwyt uziemiający	-	-	-	-	
K1	Tabliczka znamionowa	-	-	-	-	
F1	Podpora stała	-	-	-	-	
F2	Podpora ślizgowa	-	-	-	-	

- UWAGI:
- Obciążenia króćców wg NORSOK R-001, rev.3.
 - Wszystkie wymiary podano w milimetrach.
 - Wymagane certyfikaty materiałowe zgodne z PN-EN 10204:2006.
 - Zachować ciągłość spoin. Spoiny oczyścić.
 - Grubość ścianek aparatu zostanie określona w dokumentacji konstrukcyjnej.
 - Aparat dokładnie oczyścić i osuszyć wewnątrz i na zewnątrz.
 - Rysunek konstrukcyjny aparatu należy uzgodnić z biurem projektowym.
 - Ostre krawędzie stępić.
 - Dostarczyć i zamontować wszystkie elementy wewnętrzne aparatu.
 - Należy wykonać wzmocnienia króćców tam gdzie będzie to wymagane.
 - ODA - określi dostawca aparatu.
 - Orientacja króćców winna być zaopiniowana po wykonaniu dokumentacji warsztatowej aparatu.
 - Wszystkie zewnętrzne powierzchnie robocze zabezpieczyć substancją antykorozyjną. Rodzaj zabezpieczenia antykorozyjnego zostanie określony na etapie konstrukcji aparatu.
 - Założenia projektowe przewidują spawanie rurek do dna sitowego spoiną wytrzymałościową i rozwałcowanie po próbie ciśnieniowej, dopuszcza się rozwiązanie zamienne po uzgodnieniu z biurem projektowym.
 - Przewidzieć pierścienie do wykonywania prób ciśnieniowych wkładów wymienników.
 - Urządzenie dostarczyć z dwoma kompletami uszczeltek.

Zamawiający: R.S.U. Montar Sp. z o.o. ul. Al. Partyzantów 40/1.3 24-100 Puławy	Tytuł: Wymiennik E-A10	Imię i Nazwisko: Marek Wójcik	Podpis: <i>Marek Wójcik</i>
Projektant: WRK PRODES Pawęzów 101N, 33-103 Tarnów	Temat: Projekt inwestycyjny I-0016/018 pt. Modernizacja Chemicznej Oczyszczalni ścieków. Transport ścieków przemysłowych. Wymiennik E-A10. Grupa Azoty S.A. 33-101 Tarnów, ul. E. Kwiatkowskiego 8	Opracował: Marek Wójcik	Projektował: Radosław Kmiec
		Zamawiający: Radosław Kmiec	Wzrost: 1607-MON
		Branda: montażowa	Nr projektu: 1607-MON
		Data: 09.2016	Status: AFC
		Format: A2	Skala: -
		Arkusze: 1/1	Nr dokumentu: 2607-000-P-RZ-000-001
			Rewizja: 01