

|  |                                       |                             |  |                                 |              |   |                 |                |
|--|---------------------------------------|-----------------------------|--|---------------------------------|--------------|---|-----------------|----------------|
| w2-w29                                     |                                       |                             |  |                                 |              |   |                 |                |
| w1   |                                       |                             |  |                                 |              |   |                 |                |
| No. Welding Spoiny                         | WPS                                   | PWHT                        | VT   | RT                              | UT           | MT  | PT              | Remarks Uwagi: |
| TS:  |                                       |                             | NDT / Non Destructive Testing  |                                 |              |   |                 |                |
|  |                                       |                             | NDT badania nieniszcz?ce. NDT shall be carried out after PWHT if any |                                 |              |   |                 |                |
| Specjalne wymagania/ special requirements: |                                       |                             |  |                                 |              |   |                 |                |
|  |                                       |                             | Acceptance level Kryteria odbioru                                    |                                 |              | NDE performed acc. to NDT wykonane wg.            |                 |                |
| VT   | Kontrola wizualna/ Visual Testing     |                             |  |                                 | WUDT/UC/2003 |   | WUDT-UC-WO-W/11 |                |
| RT   | Badanie RT / Radiographic Testing     |                             |  |                                 | WUDT/UC/2003 |   | WUDT-UC-WO-W/11 |                |
| UT   | Badanie UT / Ultrasonic Testing       |                             |  |                                 | WUDT/UC/2003 |   | WUDT-UC-WO-W/11 |                |
| MT   | Badanie MT/ Magnetic particle Testing |                             |  |                                 | WUDT/UC/2003 |   | WUDT-UC-WO-W/11 |                |
| PT   | Badanie PT/ Penetrant Testing         |                             |  |                                 | WUDT/UC/2003 |   | WUDT-UC-WO-W/11 |                |
|  |                                       |                             |  |                                 |              |   |                 |                |
| Kod projektu WUDT/UC/2003                  |                                       | Ci?nienie oblicz. 170,4 bar |  | Temp. obliczeniowa 540+nadd. °C |              | Nie pokazane tolerancje zgodnie z: EN-ISO13920-BF |                 |                |
|  |                                       |                             |  |                                 |              | Not shown tolerancer acc. to: EN 22768-m          |                 |                |


|  |   |                      |                |                               |   |                  |                         |              |
|--|---|----------------------|----------------|-------------------------------|---|------------------|-------------------------|--------------|
| 6  | Odkuwka $\varnothing 38 \times 20$        | EN 10222-2           | 1              | P 91                          | 0,3   | 0,3              | 3.1                     |              |
| 5  | Blacha 20x160x200                         | EN 10028             | 1              | 10CrMo9-10                    | 5,0   | 5,0              | 3.1                     |              |
| 4  | Odkuwka $\varnothing 159 \times 40$       | EN 10222-2           | 1              | P 91                          | 5,5   | 5,5              | 3.1                     |              |
| 3  | Rura $\varnothing 38 \times 6,3$ L=389    | EN 10216-2           | 14             | P 91                          | 1,9   | 26,6             | 3.1                     |              |
| 2  | Rura $\varnothing 38 \times 6,3$ L=502    | EN 10216-2           | 14             | P 91                          | 2,5   | 35               | 3.1                     |              |
| 1  | Rura $\varnothing 159 \times 22.2$ L=1465 | EN 10216-2           | 1              | P 91                          |   | 109,7            | 3.1                     |              |
| L.p.   | Nazwa części (zespołu)                    | Nr rys.<br>lub normy | Ilość<br>sztuk | Materiał                      |   | Jedn.<br>Masa    | Kalk.<br>[kg]           | Uwagi        |
| 3  |   |                      |                |                               |   |                  |                         |              |
| 2  |   |                      |                |                               |   |                  | Projekt                 |              |
| 1  |   |                      |                |                               |   |                  | GDF Suez Energia Polska |              |
| rewizja  | Treść                                     |                      |                |                               | Data  | Podpis           |                         |              |
| Konstruował  | J.R.                                      | Podpis               | Data           | Zastęp. rys.                  | Typ urzadz.   | EP650            |                         |              |
| Sprawdził  | A.K.                                      |                      | 10.2011        | Tytuł rys.                    | Przegrzewacz pary pierwotnej II stopień<br>Komora 2 |                  |                         | Format<br>A2 |
| Zatwierdził  | H.S.                                      |                      | 10.2011        |                               |   |                  |                         |              |
| Fabryka Kociołów SEFAKO S.A.   |   |                      |                | Podziatka<br>1:10<br>1:5      | Nr rys.<br><br>EP650-200-05                         | rewizja<br><br>0 | Masa [kg]<br><br>181,8  |              |
|   |   |                      |                | Nazwa pliku EP650-2009-21.dwg |   | Nr archiw.       |                         |              |
| Niniejszy rysunek techniczny jest własnością SEFAKO S.A. Kopiowanie lub wykorzystywanie w całości bez pisemnej zgody jest zabronione.<br>Naruszenie zastrzeżenia będzie dochodzone zgodnie z przepisami kodeksu cywilnego i karnego. |   |                      |                |                               |   |                  |                         |              |

Tabela gięć

|                       |                      |
|-----------------------|----------------------|
| Średnica rury         | $\phi 38 \times 6,3$ |
| Promień gięcia        | R 100 mm             |
| Wymagania dla gięcia  | EN12952              |
| Owalizacja            | Max 8 %              |
| Grubość ścianki wewn. | Min. 4.53 mm         |
| Grubość ścianki zewn. | Min. 3.91 mm         |
| Obróbka cieplna       | nie wymagana         |