

<b>фабрика</b>	<b>NURSAN - Нурсан</b>
<b>ТАНК ТИП</b>	<b>горизонтальный цилиндрический</b>
<b>КОД ПРОЕКТА</b>	<b>AD-2000 / PED97 /23/EC</b>
<b>РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА</b>	<b>мин -20°С / макс +65°С</b>
<b>ДИЗАЙН ДАВЛЕНИЯ</b>	<b>17,5 бар</b>
<b>проверка давления</b>	<b>26,5 бар</b>
<b>МАТЕРИАЛ</b>	<b>P355 GH</b>
<b>головку типа</b>	<b>Эллипсоидальные</b>
<b>Наружный диаметр БАК</b>	<b>2.170 мм</b>
<b>Толщина стенки бака</b>	<b>10 мм</b>
<b>Толщина головной танк</b>	<b>12 мм</b>
<b>ОБЩАЯ ДЛИНА БАК</b>	<b>12.000 мм (можно изменит пожелания)</b>
<b>COROSION</b>	<b>1 мм</b>
<b>емкость бака</b>	<b>50 м<sup>3</sup></b>
<b>ОБОРУДОВАНИЕ ТАНКИ</b>	<p>гидравлический клапан DN 80 → 3 штук  гидравлический оператор → 1 часть  Вторая глобальная Клапаны → 3 штук  Второй безопасности клапан → 2 штук  (поворотный индикатора уровня) → 1 штук  Глицерин манометром (0-25 бар), Ø 63 → 1 штук  термометр (-30 / 60 ° C) Ø63 → 1 часть  АЧМА адаптер, и крышку → 3 штук  истощать клапан → 1 часть  люк → 20 " PN 40 (1 штук)  индикатора уровня исправить → 70%, 80%, 90%</p>
<b>Очистки и покраски</b>	<p>SA2.5 качество внешней поверхности бака дробеструйной обработке,  грунт после шлифования поверхности с эпоксидным праймером  должна быть реализована, и танк будут окрашены белым акриловым покрытием.  а так же по желанию клиента можно наклеить всякие огнеопасно предупреждение наклейки</p>
<b>Контроль (проверка и испытания)</b>	<p>Контроль расходов на Нурсан принадлежат гидростатического бак для тестирования и тестовый сертификат будет предоставлен независимый проверяющий орган Германского Ллойда. Germanischer Lloyd</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Гидравлические испытания давлением</li> <li>• Управление размером</li> <li>• Контроля и сертификации материалов</li> <li>• проверяет отчеты и контроль над проектом</li> </ul>
<b>СЕРТИФИКАЦИИ</b>	<b>ISO 9001-2008 VE EN 3834-2</b>

<b>Метод сварки</b>	<p>Все сварщики сертифицированы в соответствии с EN 287-1:2004 стандарт. Дуговой сварки и полная проникновения будет сделано сертификации сварщиков. Все переходы будут открыты устья источника стандартам. EN ISO 14171 Сварочные материалы наполнителя быть соответствующим. Сварка на танке:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Корпус и выпуклость сварки: SAW SAW + SMAW</li> <li>• Источники сопла: GTAW, or SMAW</li> <li>• Другие ресурсы: GTAW, or SMAW</li> </ul>
<b>Термообработка</b>	Главы применяются только снятия стресса.
<b>Волна прерыватель</b>	3 подразделения будут иметь резервуар волна - прерыватель