PARTICOLARE "C" DETAIL

Tutte le saldature sono continue da 7÷7
All welds are continuous

Virola marca 7

Vedere partic. See detail 'g'

Virola marca 8

Fori ⌀ 22 holes Typical.

Asse di tangenza inferiore
Bottom tangent line

Saldatura longitudinale
Longit. weld line

Saldatura circonferenziale
Circum. weld line

PARTICOLARE "L" DETAIL

Attacchi marca - Clips item 11-11C

SOLO PER ATTACCHI 11C
ONLY FOR CLIPS ITEM 11C.

Costruire nr. 13 attacchi marca 11 e nr 5 attacchi marca 11C.
13 Clips item 11 e 5 Clips item 11C to be supplied.

PARTICOLARE "M" DETAIL

Attacchi marca - Clips item 11B

Costruire nr 4 attacchi marca 11B - 4 Clips item 11B to be supplied

PARTICOLARE "N" DETAIL

Attacchi marca - Clips item 11A

Costruire nr 3 attacchi marca 11A - 3 Clips item 11A to be supplied

Sezione a-a Section

(nr 2 mensole - 2 brackets)

Sezione b-b Section

(nr 2 mensole - 2 brackets)

Sezione 1 Section

Sezione 2 Section

Sezione 3 Section

Sezione 4 Section

Sezione 5 Section

Sezione 6 Section

PARTICOLARE "T" DETAIL

PARTICOLARE "S" DETAIL

PARTICOLARE "Q" DETAIL

PARTICOLARE "O" DETAIL

PARTICOLARE "R" DETAIL

PARTICOLARE "P" DETAIL

Sezione Section	Marca Clip Item Clip	N° pezzi N° Pcs	ELEV. ▽	Vedere Part. See details	Tipo Type
1	11A	3	-450	M	/
2	11B	4	-100	M	/
3	11	3	4400	L	/
	L1A	2	-1450	O	S.C.
	L1B	2	1550	P	S.C.
	L1C	2	4850		F.C.
4	11C	5	6800	L	/
5	11	7	12400	L	/
	L2A	2	5050	P	S.C.
	L2B	2	8950	Q	S.C.
	L2C	2	12850	P	F.C.
6	11	3	15400	L	/
	L3A	2	13150	P	S.C.
	L3B	2	14950		F.C.
	L4A	2	13200	R	S.C.
	L4B	2	15900	S	S.C.

PARTICOLARE "I" DETAIL

nr 1 Supporto parzione posizionato a 30° - nr 1 Support domt located at 30°

PARTICOLARE "D" DETAIL

Costruire nr 2 pezzi per posizione 8 - Two pieces for pos. 8 to be supp.

PARTICOLARE "A" DETAIL

Tipico per posizioni 1 - 3
Typical for positions

Costruire nr 2 pezzi - 2 pieces to be supplied

PARTICOLARE "E" DETAIL

Costruire nr 1 pezzo per posizione 21 - One piece for position 21 to be supp.

PARTICOLARE "B" DETAIL

Tipico per posizioni 2-4-17-18-19-22
Typical for positions

Costruire nr 6 pezzi - 6 pieces to be supplied

PARTICOLARE "H" DETAIL

Costruire nr 4 mensole - 4 brackets to be supplied

PARTICOLARE "F" DETAIL

2 GALOPPI DI SOLLEVAMENTO A 45° POSIZIONATI ALLE QUOTE 3500 e 10000
2 LIFTING LUGS @ 45° ELEVATIONS 3500 & 10000
2 ⌀ 210 @ 45° 3500 & (10000)

MATERIALE : C 40 UNI 6813

PARTICOLARE "C" DETAIL

Tipico per posizioni 5-6-7-9-16-20
Typical for positions

Costruire nr 12 pezzi - 12 pieces to be supplied

PARTICOLARE "G" DETAIL

nr 1 Golfare di trattenuta posizionato a 185°
1 Retention lug located at 185°

PARTICOLARE "U" DETAIL

Costruire nr 2 orecchie - 2 Lifting lugs to be supplied

POS.	Dimen. ⌀ Dim. ⌀ Pipe	Quantità (1 per ogni ⌀ indicato) Quantity (1 for each ⌀ indicated)	∝ Angle	Part. marca Detail Item	Profilato Type Shape Type	A	B	L Sviluppo Develop. L	S Spess. Comp. S Thk.		NOTES
1	6"	11.100	75°	A	–	270	250	600	12		LINEE 8"-18-22
2	6"	5.900	75°	B	UPN 180	250	180	–	10		» »
3	8"	14.900	210°	A	–	270	300	550	15		LINEE 8"-110-P6
4	8"	8.900	210°	B	UPN 180	250	180	–	10		» »
5	6"	10.500	310°	C	–	400	–	250	12		LINEE 8"-110-P4
6	6"	9.900	310°	C	–	300	–	200	10		» »
7	8"	4.300	60°	C	–	400	–	250	12		LINEE 8"-110-P4
8	8"	4.300	135°	D	–	460	–	250	12		» »
9	6"	4.300	210°	C	–	460	–	250	12		» »
10	6"	900	150°	C	–	300	–	200	15		LINEE 8"-110-P6
11	2"	600	232°	C	–	250	–	300	10		LINEE 8"-110-13-23
12	2"	2.600	232°	C	–	250	–	300	10		» »
13	–	2.700	30°	C	–	450	–	200	12		LINEE 8"-110-P4-P5
14	–	2.000	30°	C	–	400	–	200	12		» »
15	–	2.700	330°	C	–	400	–	200	12		» »
16	–	2.000	330°	C	–	400	–	200	12		» »
17	–	11.200	180°	B	UPN 100	150	100	–	10		LINEE 8"-Utilities
18	–	7.900	180°	B	UPN 100	150	100	–	10		» »
19	–	4.400	180°	B	UPN 100	150	100	–	10		» »
20	–	11.400	105°	C	–	300	–	200	10		» »
21	–	15.900	35°	E	UPN 100	150	100	–	10		» »
22	–	12.300	35°	B	UPN 100	150	100	–	10		» »

nr 2 prescelle per sollevamento - manipolazione (Vedere particolare "U"). 2 lifting lugs to lift by hook (see detail "U").

Golfare di sollevamento - manipolazione "F". Lifting lug

nr 2 attacchi sollevamento orizzontale (Vedere particolare "F".) 2 supports for driving system (See detail "F").

Golfare di sollevamento - montaggio (vedere "F".) Lifting lug

- Tutte le clips e gli attacchi dovranno essere saldati al corpo prima del trattamento termico. All clips and attachments shall be welded to vessel before stress relieving.
- Tutte le ELEVAZIONI ▽ sono riferite alla linea di tangenza inferiore. All ELEVATIONS ▽ are measured from bottom tangent line.
- Vedere insieme al disegno nr 84116. See assembly drawing nr 84116.
- This drawing is according to SNAM dwg. nr 1100-CD-A-27236 index 1; 30-CD-D-26104 rev 2; 30-CD-D-26106 rev 0, 1100-SP-E-46011 rev 0 and 370/R-243 rev 0, /A-247 rev 0.

MATERIALI - MATERIALS : Lamiere e profilati in acciaio ASTM A 36. Plate & shapes ASTM A 36.

CERTIFIED DRAWING

Costumer : POLIMEX
Plant location : GDANSK REFINERY
Unit : PROPANE DEASPHALTING
Service : ROTATING DISC CONTACTOR

UFFICI TECNICI

COMMITTENTE SNAM PROGETTI — N. Dis. 84293 REV. B
N. Comm. 23927 — SCALA — DATA Maggio 1974
Rotating disc Contactor 1100-C-1
ATTACCHI ESTERNI — EXTERNAL CLIPS

REVISIONI: A (6-7-74) Tutte le saldature alla costruzione e aggiunti materiale piastra e particolare "U". / Tutti i fori per attacchi provvisori e quantità in pezzi e particolare "F" modificate nuovamente per le 4 aggiunte proposte a particolare "G". / B (8-74) Changed orientation of attachment holes shown on detail "G" - Added lifting lug shown on detail "G".

A norma delle vigenti leggi sul diritti d'autore questo disegno non potrà essere copiato, riprodotto o comunicato ad altre persone senza il nostro permesso. — Pena risarcimento danni. — R.D.A. RICHIESTA E DURATA DI BREVETTI