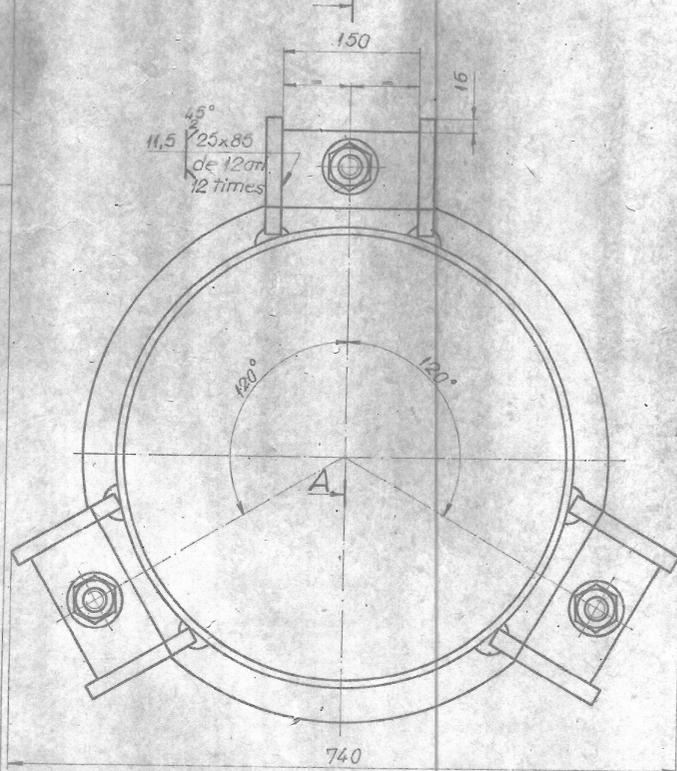


CARACTERISTICI TEHNICE		TECHNICAL CHARACTERISTICS	
Presiunea maximă admisă	de lucru	bar	1,5
Maximum accepted pressure	de calcul	bar	1,5
Presiunea de încercare hidraulică	durata	min	15
Hydraulic test pressure	in instalație	bar	
	de lucru	maximă °C	40
Temperatura	working	minimă °C	-1 (fără fluid)
Temperature	de calcul	minimum °C	(out fluid)
		°C	50
Fluid	Denumirea	Name	apă + petrol
Fluid	Corozivitatea	Corrosion	water with oil
Mărcile materialelor de bază	Tablă	OL 372	
Marks of based materials	șevă	STAS 50012-80	
	bară	OLT 45	
	bar	STAS 8183-80	
	bar	OLC 45	
	bar	STAS 880-88	
Capacitatea de compensare	axială	axial	mm
Compensating capacity	laterală	lateral	mm
	unghiulară	angular	grad
Reacțiunea elastică	forța laterală	dan	6018,7
Elastical reacting force	lateral moment	dan·m	1802,6
Pretensionarea la montaj	întins	stretched	mm
Pre-tensioning of assembly	comprimat	compressed	mm

CONDITII TEHNICE		TECHNICAL CONDITIONS	
Date cu privire la suduri	Coefficientul de rezistență a îmbinărilor longitudinale		0,85
Welding data	Coefficientul de rezistență pentru alte tipuri de îmbinări		0,7
	Controlul sudurilor	cu RX by X ray	
	Welding test	cu US by US	
		cu penetrant by penetration	100%
	Tehnică de examinare conform PT ISCIR	CR20; CR6; CR4	CR6-82
Tratament termic	Recoacere de defensionare după sudare și recoacere de stabilizare după deformare plastică		CL 92-133-01
Heat treatment	stabilizing anneal after welding and full annealing after cold plastic deformation		CL 92-133-01

Vedere din B
Scara 1:5
Scale



NOTA

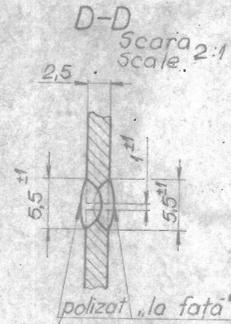
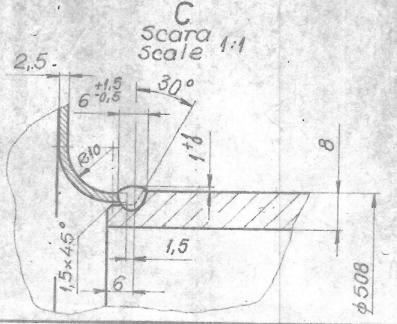
- Proiectul de execuție a fost întocmit pe baza datelor din specificația 34-0274-90.0f23, emisă de I.P.I.P. S.A. Ploiești.
- Probe și încercări mecanice ale îmbinărilor sudate:
- poziția 1: îndoirea, tracțiunea îmbinării.
- Compensatorul se va saba la luciul metalic. După asamblare și proba hidraulică se va proteja la exterior cu două straturi de grund anticoroziv G355-6.
Interiorul, suprafețele de legătură, cuplele sferice se vor acoperi cu un strat subțire de vaselină neutră U100.
- Compensatorul a fost proiectat pentru a prelua deformările generate de diferența de temperatură precum și tensiunile generate de presiunea interioară.
- Compensatorul se montează pe conducta HW-451 002, 003, 004.

NOTE

- Execution design was elaborated on the base of data from 34-0274-90.0f23 specification elaborated by I.P.I.P. S.A. Ploiești.
- Inspections and mechanical tests for the welded joints:
- position: 1: bending, elongation test.
- Expansion joint will be sand blasted having metallic lustre. After assembly and hydraulic test will be protected outside with two coats G355-6 anticorrosive protection.
Inside, fitting surface, spherical washer will be covered with one thin coat of U100 neutral grease.
- Expansion joint was designed in order to take over the deformations generated by the temperature difference and the tensions generated by the inside pressure.
- Expansion joint is mounted on the HW-451 002, 003, 004 pipe line.

MARCARE
- Comandă „BETA” S.A. / Comandă beneficiar: 92466/
- CL 92-133-00
- Seria:
- Beneficiar: BRC Siria

MARKING
- Order „BETA” S.A. / Order customer: 92466/
- CL 92-133-00.
- Series:
- Customer: BRC Siria



Poz	Denumirea	Nr. desen sau STAS	Buc.	Material	observații	Masa kg/buc.
	Electrozi sudura	φ 2,5; φ 3,25; φ 4		Superbaz		14,400
11	Piuliță joasă M24x2	STAS 4373-80	6	OLC 35 STAS 880-88		0,058
10	Piuliță înaltă M24x2	STAS 4372-80	6	OLC 35 STAS 880-88		0,206
9	Șaibă sferică 25	STAS 8462-80	6	OLC 35 STAS 880-88		0,042
8	Șaibă conică 28	STAS 8461-80	6	OLC 25 STAS 880-88		0,063

7	Tirant M24 x 2	CL 92-133-07	3	OLC 45 STAS 880-88	3,600
6 <td>Șevă intermediară</td> <td>CL 92-133-06</td> <td>3</td> <td>OL 372 STAS 50012-80</td> <td>1,200</td>	Șevă intermediară	CL 92-133-06	3	OL 372 STAS 50012-80	1,200
5 <td>Șevă suport</td> <td>CL 92-133-05</td> <td>12</td> <td>OL 372 STAS 50012-80</td> <td>2,000</td>	Șevă suport	CL 92-133-05	12	OL 372 STAS 50012-80	2,000
4 <td>Placă suport</td> <td>CL 92-133-04</td> <td>6</td> <td>OL 372 STAS 50012-80</td> <td>2,400</td>	Placă suport	CL 92-133-04	6	OL 372 STAS 50012-80	2,400
3 <td>Șevă intermediară</td> <td>CL 92-133-03</td> <td>1</td> <td>OLT 45 STAS 8183-80</td> <td>24,800</td>	Șevă intermediară	CL 92-133-03	1	OLT 45 STAS 8183-80	24,800
2 <td>Ștuf de capăt</td> <td>CL 92-133-02</td> <td>2</td> <td>OLT 45 STAS 8183-80</td> <td>25,000</td>	Ștuf de capăt	CL 92-133-02	2	OLT 45 STAS 8183-80	25,000
1 <td>Element lenticular</td> <td>CL 92-133-01</td> <td>2</td> <td>OL 372 STAS 50012-80</td> <td>14,700</td>	Element lenticular	CL 92-133-01	2	OL 372 STAS 50012-80	14,700

Poz.	Denumirea	Nr. desen sau STAS	Buc.	Material	observații	Masa
Itm.	Part name	Dwg. or. STANDARD	Pcs.	Material	Remarks	Net wg.

„BETA” S.A.
BUZAU
1:2
(1:5; 1:1; 2:1)
Date: July 1992
IYEN No. 23
CL 92-133-00
COMPENSATOR LSS 500-15
EXPANSION JOINT 2x4-20
Mass: 174 Kg