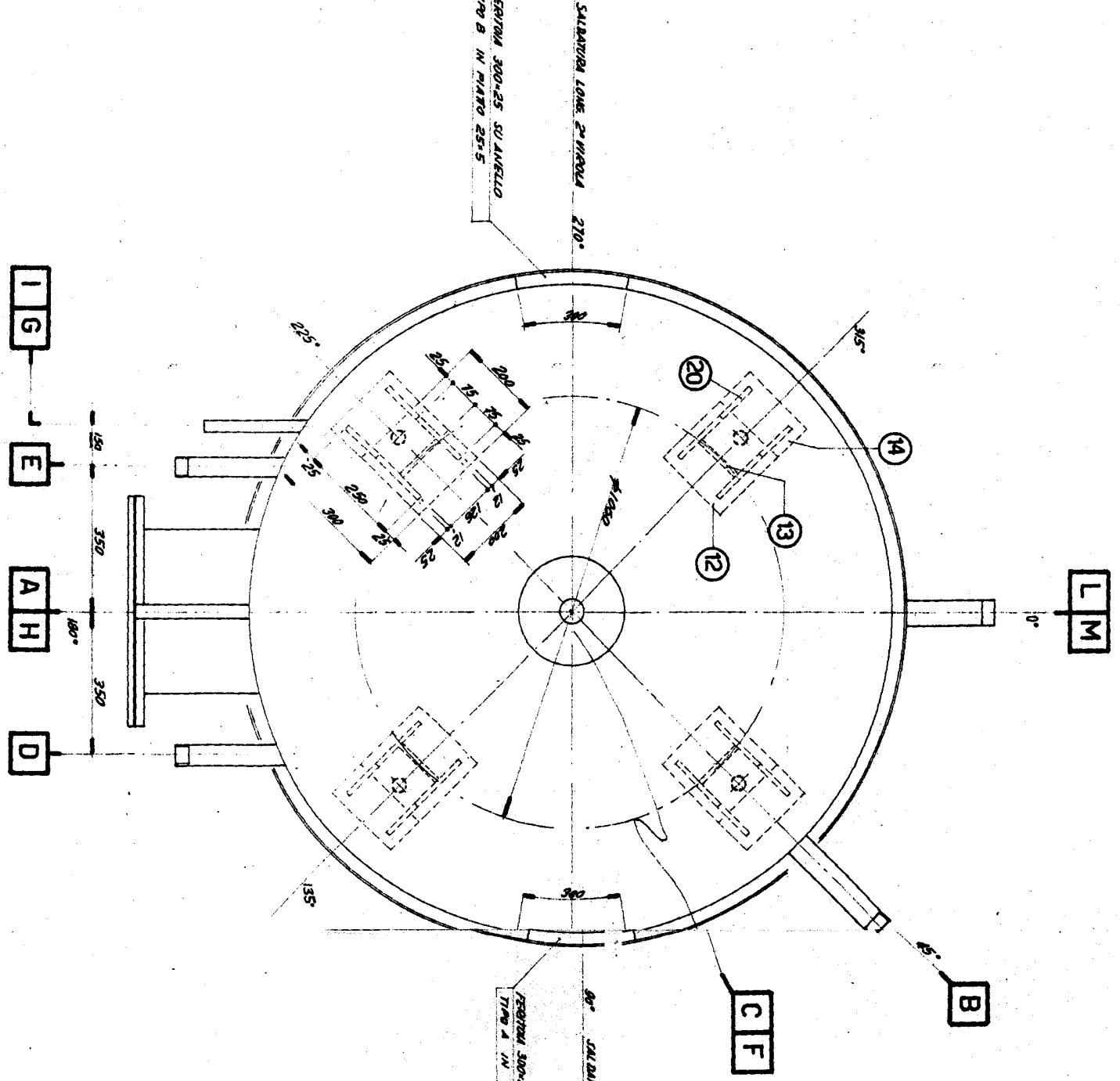
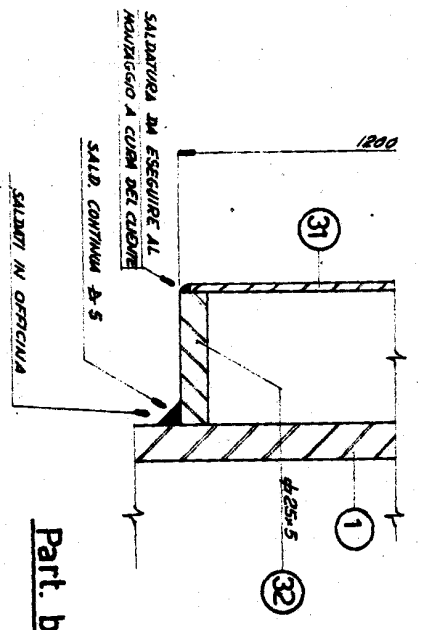


PIED. N. 1210

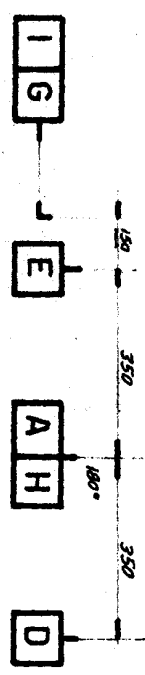
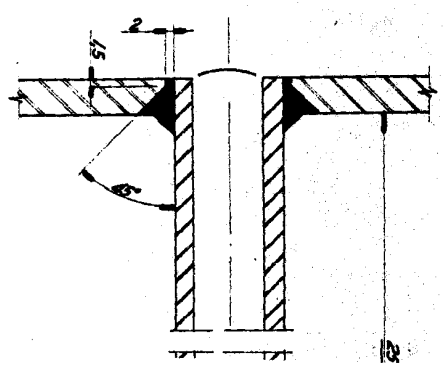


SALDATURA LONG. 2° WIRELLA
 ERRORE 300-25 SU ANELLO
 TR. B. IN PIATO 25°-5

80° SALDATURA LONG. 2° WIRELLA
 ERRORE 300-25 SU ANELLO
 TR. A. IN PIATO 25°-5



Part. bocch.



13	NERVATURA 390x126 SP12
12	PIASTRA 200x200 SP8
11	TUBO φ27 SP4
10	TUBO φ42.4 SP4.85
9	TUBO φ60.3 SP5.54
8	TUBO φ71 SP7
7	TUBO φ400 SP10
6	COLLARE DI RINFORZO φ130/φ152 SP7
5	COLLARE DI RINFORZO φ190/φ170 SP7
4	COLLARE DI RINFORZO φ225/φ201 SP7
3	COLLARE DI RINFORZO φ280/φ240 SP18
2	FONDO ELLITICO 2:1 - φ1616 SP8
1	MANTELLO φ1616/7x3600
POS.	DENOMINAZIONE E DIMENSIONI

1	FE 44 B UNI 7070	
4	ASTM A240 Tp 316	CERT. FERRIER
3	ASTM A312 Tp 304	" "
2	" "	" "
1	" "	" "
1	ASTM A312 Tp 304	CERT. FERRIER
1	ASTM A240 Tp 304	COLL. A.N.C.C.
3	ASTM A240 Tp 316	" "
1	" "	" "
1	" "	" "
1	" "	COLL. A.N.C.C.
2	" "	COLL. A.N.C.C.
1	ASTM A240 Tp 316	COLL. A.N.C.C.
QUNT.	MATERIALE	NOTE

DATI DI PROGETTO

CATEGORIA APPARECCHIO II	ENTE COLLAUDATORE	MATRICOLA N° 91924-PD
	A.N.C.C.	FABBRICA N° 222-215
PRESSIONE DI BOLLO	0.5 Kg./cm ² /cm ²	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> IL PRESENTE DISEGNO È STATO APPROVATO DALL'A.N.C.C. di PADOVA CON LETTERA N° 26095 del 3-2-1976 </div>
PRESSIONE DI ESERCIZIO	0.5 Kg./cm ² /cm ²	
TEMPERATURA DI PROGETTO	-10°÷50° C °C	
TEMPERATURA DI ESERCIZIO	-10°÷50° C °C	
CAPACITÀ	8000 EL EL	
PROVA IDRAULICA	12.75 Kg./cm ² Kg./cm ²	
RADIOGRAFIA	15% MANTELLO 0	
TRATTAMENTO TERMICO		
SOVRASPESORE DI CORROSIONE		
FLUIDO	VINO + CO ₂ + CO ₂	

SA SALDATURA

ELETTRODI
E 44 L 4 B UNI 5132 DUCTILEND-R
19-12-2 (FOX-AS-4 - BOEHLER)

NO NOTE GENERALI

- 1- QUANTITATIVO RICHIESTO N°2 SERBATOI
- 2- RIFERIMENTO DISEGNO -
- 3- FACCIA FLANGE- RIGATURA FONOGRAFICA
- 4- RIVESTIMENTO- -
- 5- PESO Kg. 1600

L LUBO
 COSTRUZIONI METALLICHE
 CALDERERIA e APPAR. a PRESSIONE



AUTOCLAVE PER PER SPUMANTIZZAZIONE
MODELLLO C12/75

SCALA
1:10 - 1:5 - 1:1
DIS.
<i>[Signature]</i>
DATA
21/11/75

COMMESSA
64/75
DIS. N°
2-64-
REVISIONE
1 2