

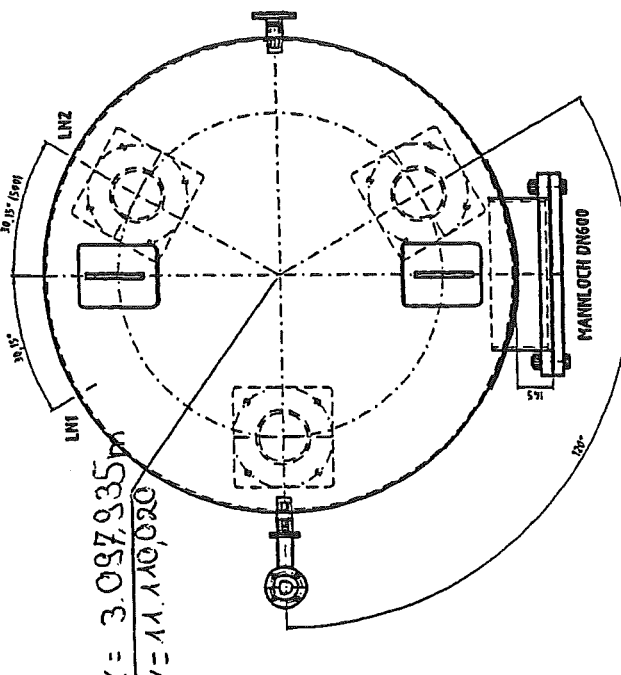
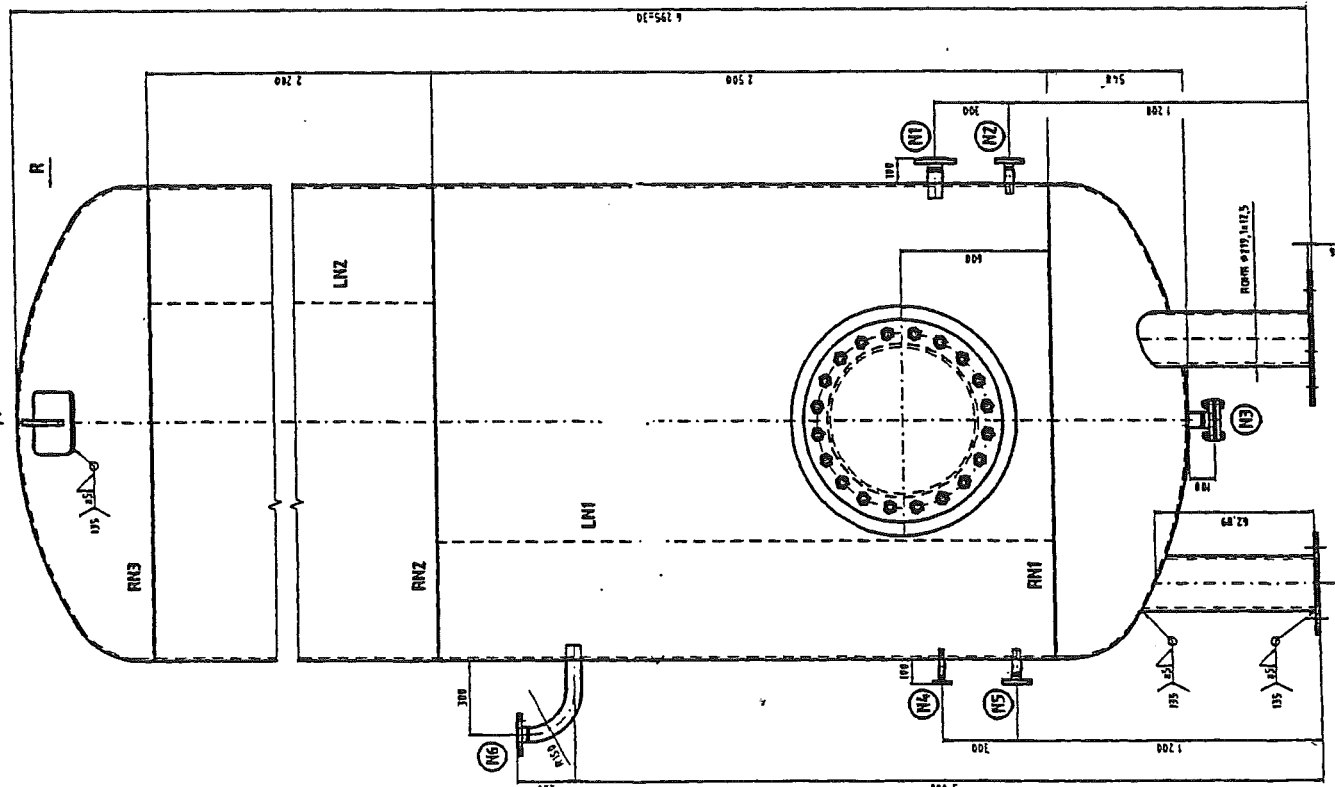


**Erection of equipment**  
ASU No. 9 Kosice

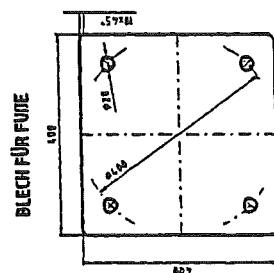
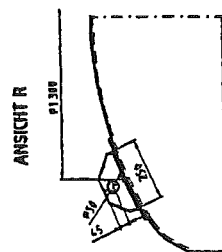
Date:	12.11.2004
Pojekt:ASU No.9, Kosice	
AL Proj-No.: K70101	
Document-No: LI XXX	

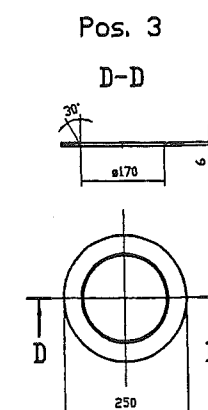
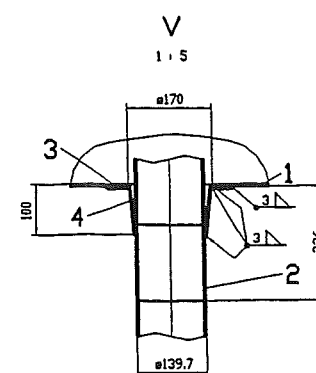
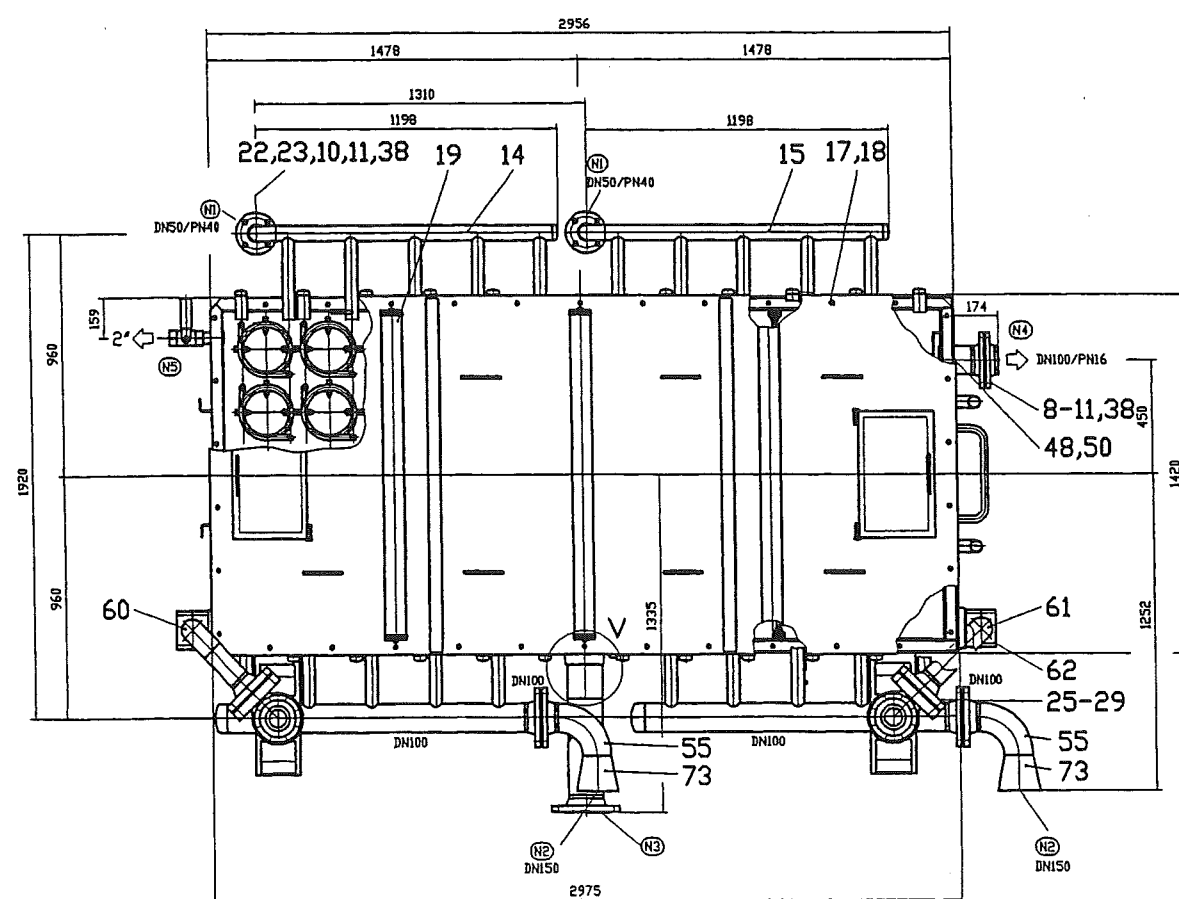
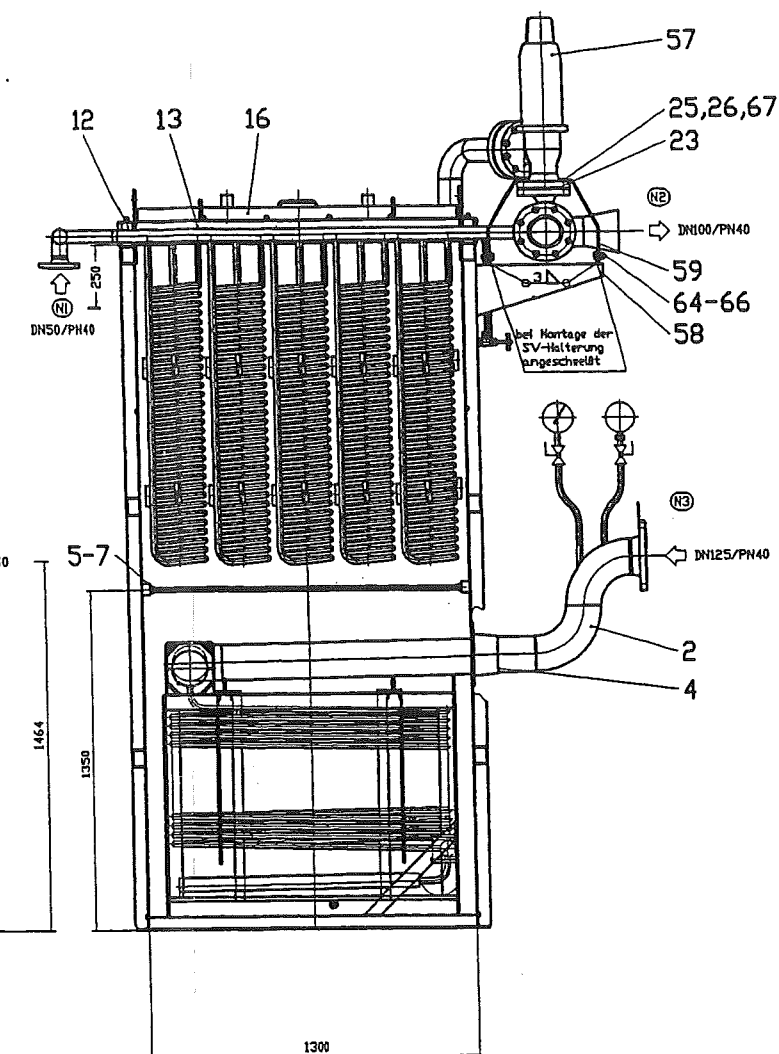
TAG-No.	Dimensions LxWxH [mm]	Total weight [kg]	Date of erection	Crane by contractor	Total Price [€]
B73001	Ø 2.200, H=7.510	6.880	51.-52. KW 2004	yes	
B73002	Ø 1.900, H=6.295	4.200	51.-52. KW 2004	yes	
W64001	2.975 x 1.920 x 3.630	6.000	51.-52. KW 2004	yes	
W73001	2.975 x 1.920 x 3.765	5.990	51.-52. KW 2004	yes	
W73101	~10.340 x 2.515 x 1.750	10.250	51.-52. KW 2004	yes	
W74101	2.390 x 2.230 x 8235	1.800	51.-52. KW 2004	yes	
W74201	2.390 x 2.230 x 8235	1.800	51.-52. KW 2004	yes	
W74301	2.390 x 2.230 x 8235	1.800	51.-52. KW 2004	yes	
W74401	2.390 x 2.230 x 8235	1.800	51.-52. KW 2004	yes	
Blow out	3x [DN600 x L=14.000]	4.000	10.-11. KW 2005	yes	



[illegible]

BZ3002

[illegible]



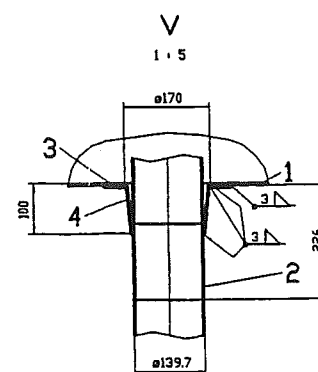
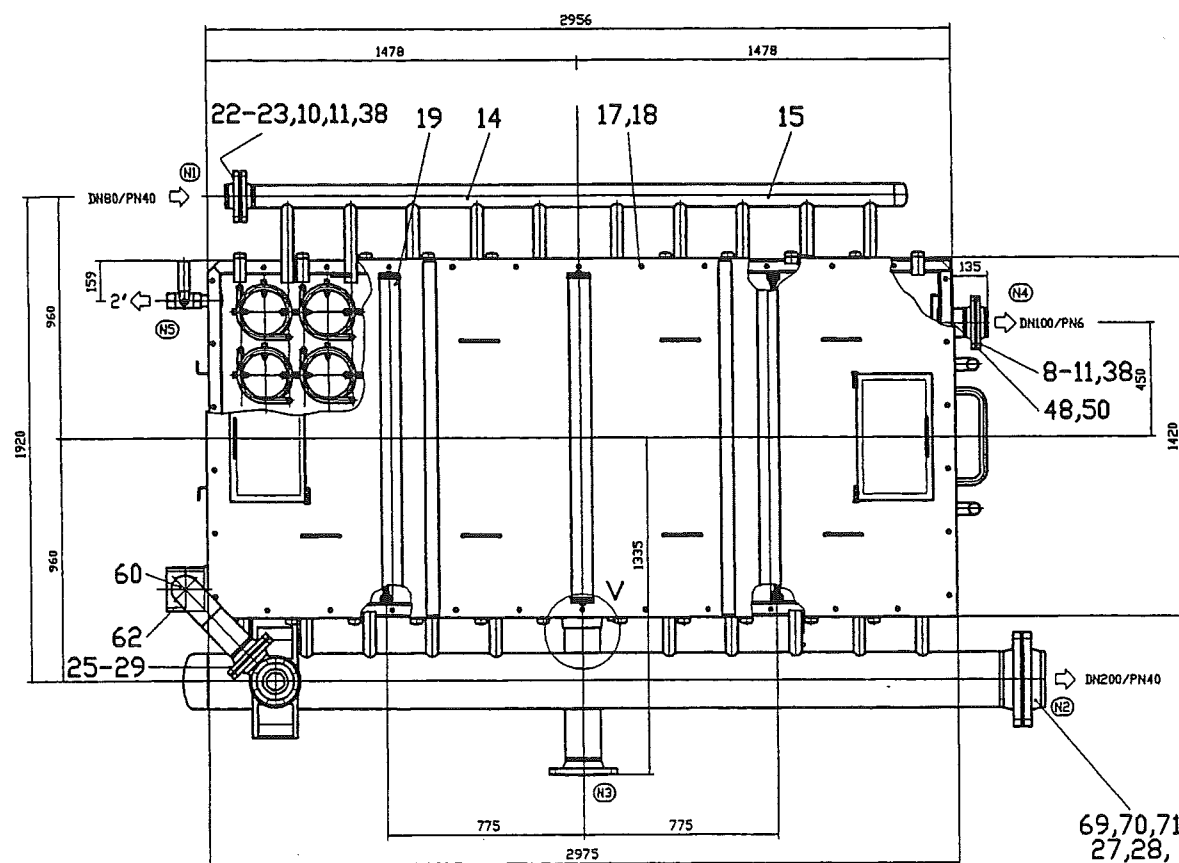
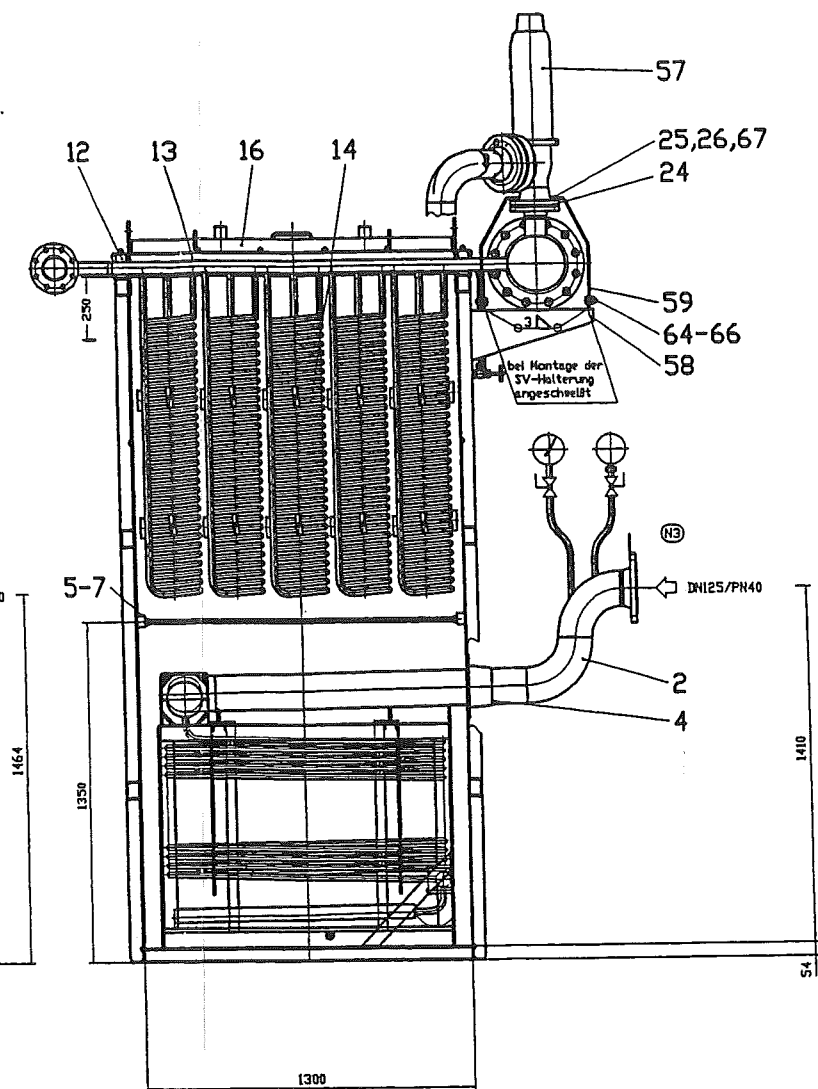
- |      |                         |                |
|------|-------------------------|----------------|
| (N6) | Niveauewächter          | 1" NPT         |
| (N5) | Entleerung              | G 2            |
| (N4) | Wasserüberlauf          | DN 100 / PN 16 |
| (N3) | Dampf - Eintritt        | DN 125 / PN 40 |
| (N2) | Gas - Austritt          | DN 150 / PN 40 |
| (N1) | Flüssigkeits - Eintritt | DN 50 / PN 40  |

Hierzu gehört  
Zeichnungs-  
verzeichnis-Nr.  
792.86942 E

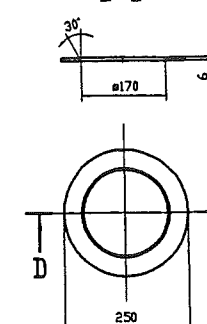
Alle Konsolen bei Montage der Armaturen  
angepaßt und angeschweißt.  
Montage Schweißnähte der Konsolen und  
Halterungen gebeizt.  
Herstellung und Prüfung gemäß Fertigungsanweisung  
Datenblatt Nr. 234.105-01...04

Gewicht leer : ca. 6000 kg  
Gewicht mit Wasser ca. 15000

1.541-1.541/L4301	VIG	1.4316	SG X2 CrNi 199	8556	Thermant TE-303L (SF <sub>6</sub> )
1.541-1.5471	VIG	1.4316	SG X2 CrNiMo 1912	8556	Erkntox T-3
Verkostpaarung	Schweiß- verfahren	Werkstoffe	DIN - Bezeichnung	DIN - Verknüpfung	
			Zusatzwerkstoff		
Sicherung der Güte von Schweißarbeiten nach DIN EN 25817 "C" und AD-Merkblatt AD-IP			Schweißtechnisch geprüft Name	Abt. Datum	
Erstellen der Abnahmeprüfzeugnisse nach DIN-EN 10204 - 3.1B / AD-V2 - 7					
	Bezeichnung	Lotnummer	Proben	Anfertiger	
<input checked="" type="checkbox"/> AIR LIQUIDE	08.07.2004	KB/Scheffer			
Proben- bezeichnung	K 7001 ASU Wa9 Kocice V 6409, Verdampfer LDB, IV 250			Anzahl H/B	Ergebnis H = A O
Ab Urtage ASZ Gießl				Bezeichnung	Best.-Nr.
Erstellt für	Verdampfer			792.86916	
geprüft durch					



Pos. 3  
D-D



- |      |                         |               |
|------|-------------------------|---------------|
| (M6) | Niveauewächter          | 1' NPT        |
| (M5) | Entleerung              | G 2           |
| (M4) | Wasserüberlauf          | DN100 / PN6   |
| (M3) | Dampf - Eintritt        | DN125 / PN 40 |
| (M2) | Gas - Austritt          | DN200 / PN40  |
| (M1) | Flüssigkeits - Eintritt | DN80 / PN40   |

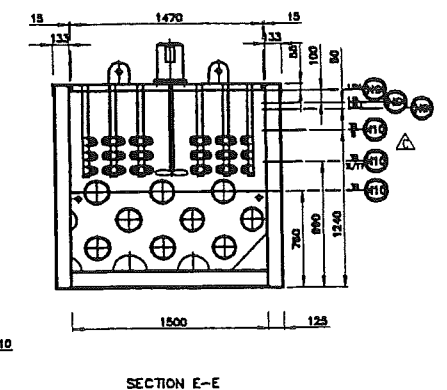
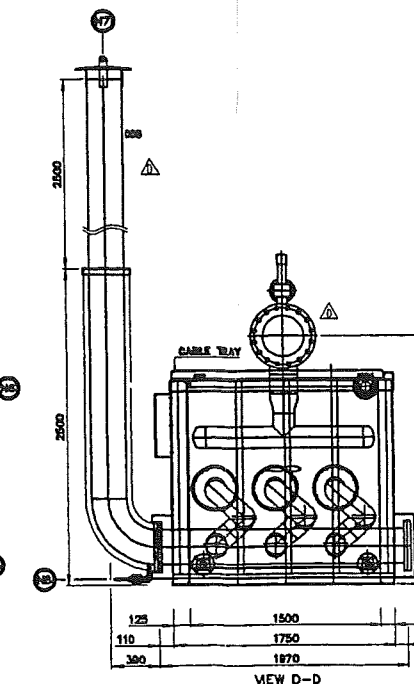
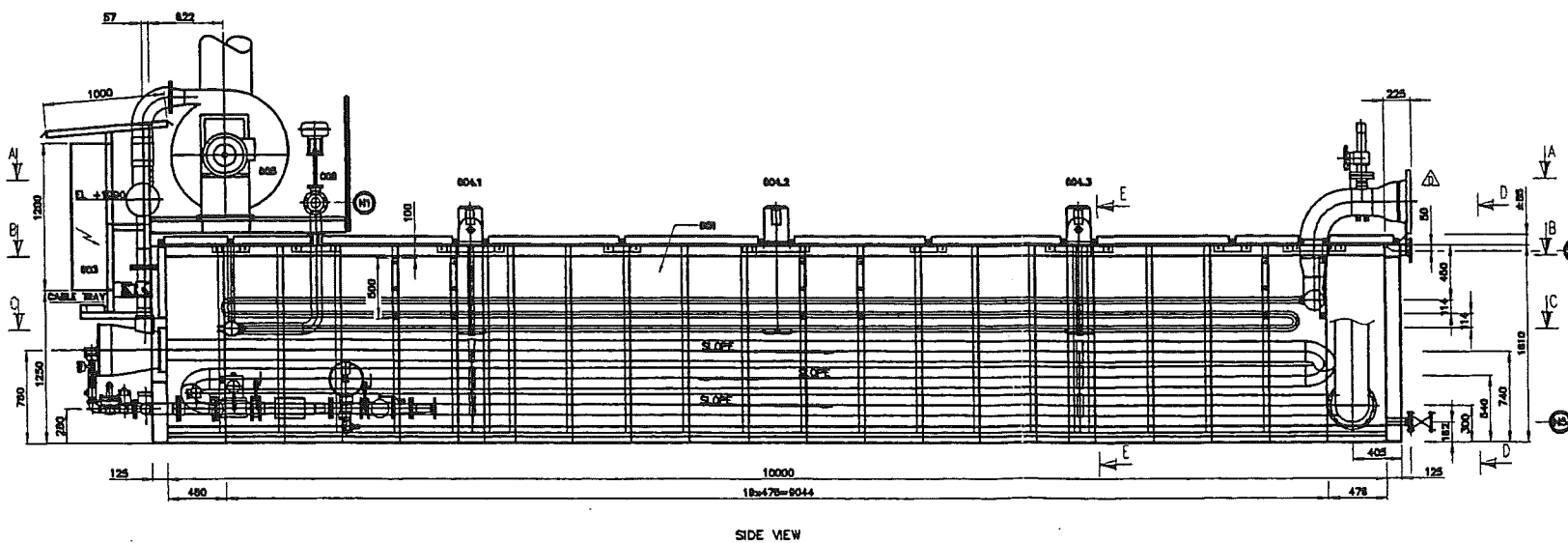
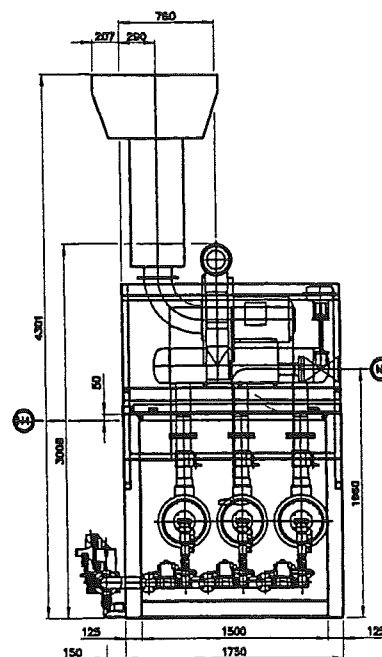
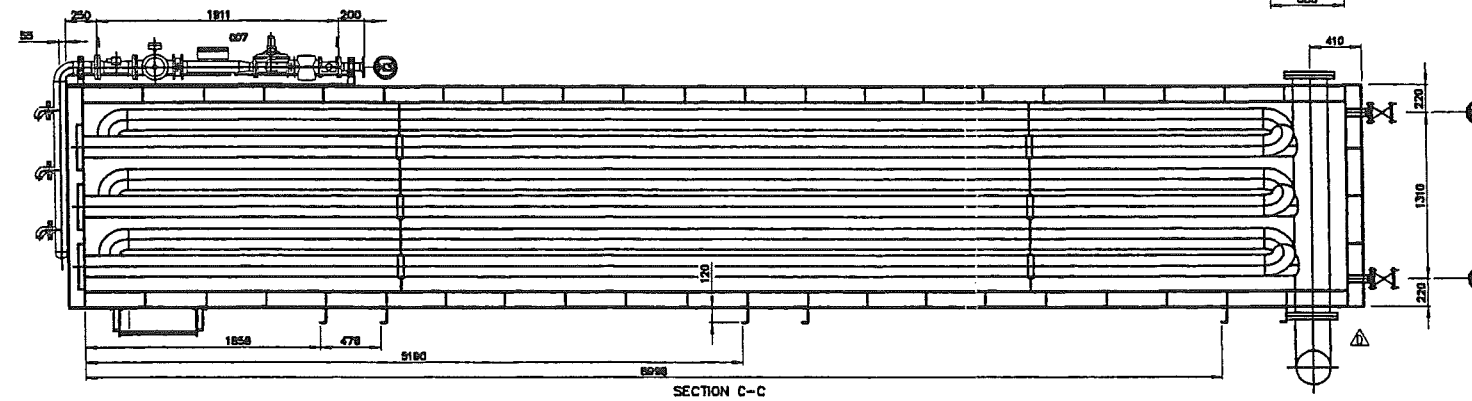
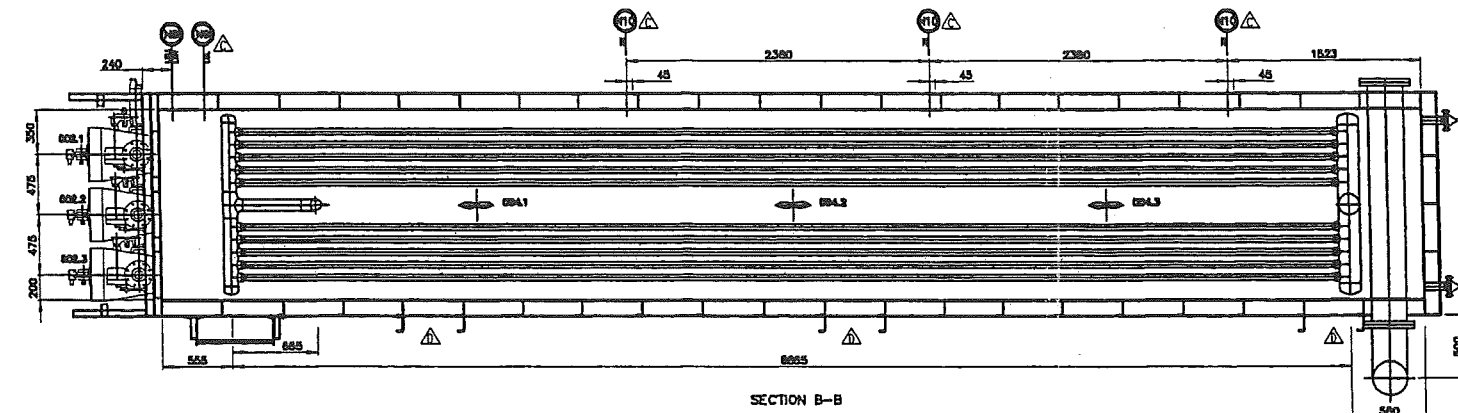
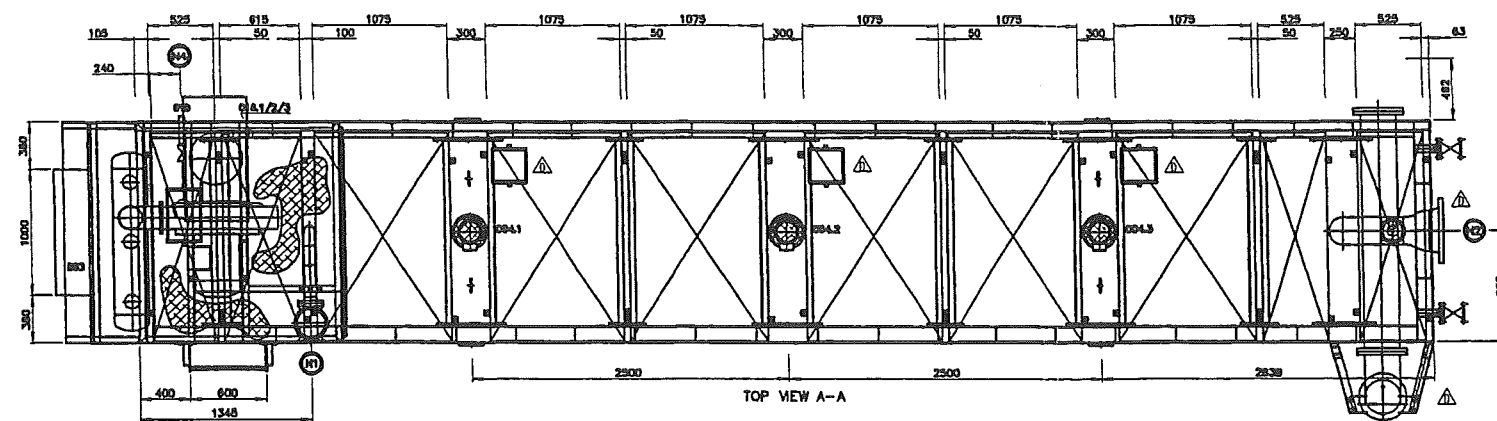
Hierzu gehört  
Zeichnungs-  
verzeichnis-Nr.  
792.86943 E

Alle Konsolen bei Montage der Armaturen  
angepaßt und angeschweißt.  
Montage Schweißnähte der Konsolen und  
Halterungen gebeizt.

Herstellung und Prüfung gemäß Fertigungsanweisung  
Datenblatt Nr. 234.105-01-04

Gewicht leer : ca. 6000 kg  
Gewicht mit Wasser ca. 15000

		No Item	Description	Prod. no.	Multiplicity
H C N A	AIR LIQUIDE	08.07.2004	KB/Scheffer		
		Purpose:	I 700L ASU No.9 Kodex V 7300L, Verdampfer LIN IV 206	Substance IUN	Inventorial No. - AD
	Air Liquide AGG Gdelt			BALANCE	BALLINETT
	Grosses für		Vendanges	19	70066308 A



NOZZLE CONNECTIONS			
POS.	DESCRIPTION	DN	REMARKS
N1	LIQUID NITROGEN INLET	DN80	PH40-DN2635
N2	GASEOUS NITROGEN OUTLET	DN150	PH40-DN2635
N3	NATURAL GAS INLET	DN50	PH16-DN2633
N4	WATER INLET	1" BSP	-
N5	WATER OUTLET / DRAIN (2x)	DN50	PH16-DN2633
N6	OVERFLOW / VENT	DN80	PH18-DN2633
N7	BURNER EXHAUST	10"	DN10-DN2578
N8	CONDENSATE DRAIN	1" BSP	-
N9	LEVEL SWITCH CONNECTION (3x)	3/4" BSP	-
N10	TEMP SWITCHES (8x)	1/8" BSP	-

## GENERAL NOTES

MEDIUM	: H <sub>2</sub>
CAPACITY	: 18,000 Nm <sup>3</sup> /hr.
WATER TEMPERATURE	: 60°C
<b>COIL</b>	
DESIGN PRESSURE	: 10 BAR
MAX. WORKING PRESSURE	: 10 BAR
TEST PRESSURE	: 23 BAR WITH WATER
MIN./MAX. WORKING TEMP.	: -196°/+80°C
DESIGN TEMP.	: -196°/+80°C
CONTENTS	: 25.30 LTR.
CORROSION ALLOWANCE	: 0
WELDING DETAILS	: ACCORDING TO NPS 81.04.01
MATERIAL COIL	: AISI-316(L)
WELDING CONSUMABLE MAT.	: ER 308 LSS
MATERIAL DOCUMENTATION	: ACCORDING TO EN 10204 - 3.1.B
NON DESTRUCTIVE TESTING	: 100% X-RAY
DESIGN NORM	: ACC. TO ASME SEC VIII, DIV 1, 1998
WELDS PICKLED AND PASSIVATED	
<b>VESSEL</b>	
DESIGN PRESSURE	: ATM.
TEST PRESSURE	: HYDROSTATIC WITH WATER
MIN./MAX. WORKING TEMP.	: 0°/+80°C
DESIGN TEMP.	: 0°/+80°C
CONTENTS	: ±17,900 LTR.
MATERIAL	: AISI-304(L)
WELDS PICKLED AND PASSIVATED	
VESSEL PROVIDED WITH INSULATION 120 MM ROCKWOOL AND STUCCO PLATE	

WEIGHTS	
VACUUM TANK	: 4000 kg
INSULATION + STUCCO PL.	: 1000 kg
COVERS	: 500 kg
GAS COIL	: 1200 kg
BURNER COIL	: 1550 kg
VENTILATOR	: 500 kg
MOEN (3x100kg)	: 300 kg
GAS BURNER (3x50kg)	: 500 kg
PLATFORM+ROOF+LADDER	: 475 kg
CONTROL PANEL	: 350 kg
PIPEWG + MISCELLANEAUS	: 285 kg
<b>TOTAL WEIGHT (MATERIALS) ONLY</b>	<b>: 10250 kg</b>
<b>TOTAL WEIGHT (MATERIALS) + FILLER</b>	
<b>WATER (MILL)</b>	<b>: 28150 kg</b>

REMARKS  
• FOR P&ID SEE DRWG CH451B-2

[illegible]