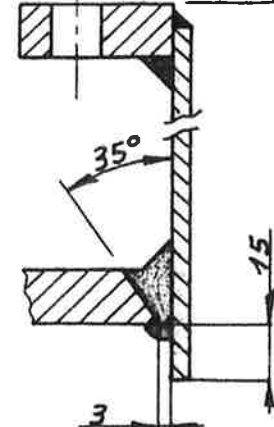
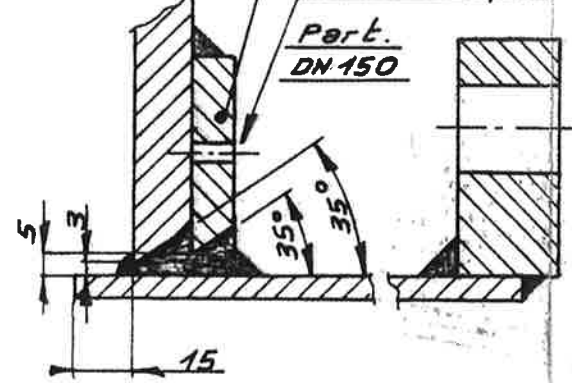


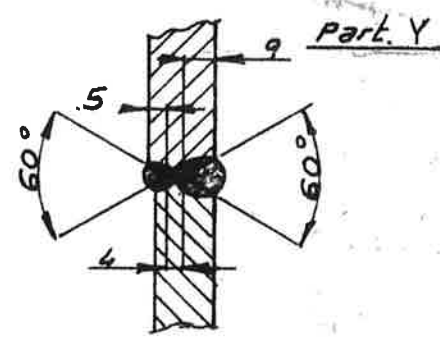
Part. attacco tronchetto
DN ≤ 80



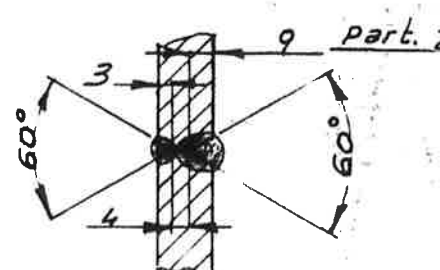
Anello ø 290 sp. 12
Foro ø 5



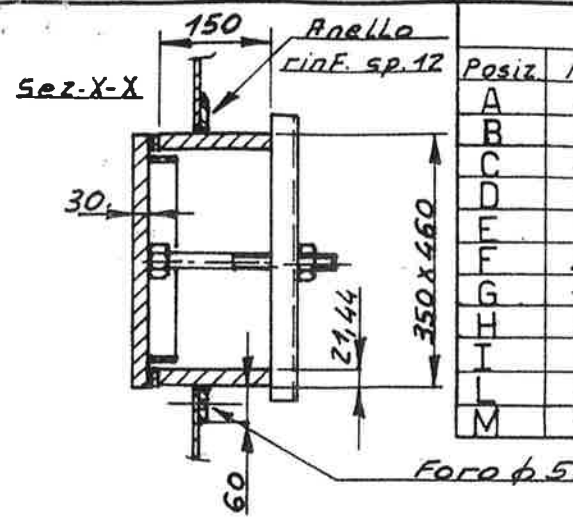
Part. Y



Part. Z



Materiale connessioni Flangiate
 Tiranti: ASTM A 193 B7
 Dadi: ASTM A 194 2H
 Guarnizioni sp. 2 y: 25,5 N/mm²
 m = 2,75: Amianto con legante / Non amianto



Elenco attacchi

Posiz.	N°	DN	PN	UNI	Tubo	spess.	Servizio
A	1	32	40	6084	42,2	4,85	Arrivo azoto
B	1	40	40	6084	48,3	5,08	Regolatore livello
C	1	150	40	6084	168,3	7,11	Espansione
D	1	32	40	6084	42,2	4,85	Scarico
E	1	50	40	6084	60,3	5,54	Alimento
F	4	20	40	6084	26,7	3,91	Indicatori di livello
G	1	80	40	6084	88,9	3,62	Sfiato
H	2	25	40	6084	33,4	4,55	Regolatore Liv. esterno
I	1	1/2 gas			26,7	3,91	Manometro
L	1	1/2 gas			26,7	3,91	Termometro
M	1						Passo uomo

OFFICINE VARISCO S.p.A.
 Varisco

10	Ganci di sollevamento	2	①	Fe 37 B UNI 7070
9	Piedi di sostegno	3	①	Fe 37 B UNI 7070
8	Tronchetti tubi ø 1/2" ø 26,7 sp. 3,91	2	①	ASTM A 106 Gr B
7	Tronchetti tubi	12	①	ASTM A 106 Gr B
6	Flange PN 40 UNI 6084	12	①	ASTM A 105
5	Anello di rinforzo	2	●	Fe 410.1KW - Fe 410.2KW UNI 5869
4	Piastre passo uomo	1	●	Fe 510.2KW UNI 5869
3	Anello passo uomo formato a caldo	1	●	ASTM A 106 Gr. B
2	Fondo a prof. ellitt. H = 0,254 Dc	2	●	Fe 410.1KW - Fe 410.2KW UNI 5869
1	Fasciame	1	●	Fe 410.1KW - Fe 410.2KW UNI 5869

Pos.	Denominazione	N. Pezzi	Simb. Coll. Mate.	Materiale
●	Materiale collaudato ISPESL			
①	Materiale con certificato d'origine			
②	Materiale senza certificato			

L'apparecchio non è soggetto durante l'esercizio ad azioni corrosive, abrasive, erosive	Categoria	II	Efficienza saldatura	0,85
Per i materiali non collaudati ISPESL si richiede l'esonero ai sensi dell'articolo 32 del D.M. del 21/05/74 e successiva addenda gennaio 76	Radiografia	15%		
L'esecuzione e il controllo delle saldature sono conformi alla raccolta S	Procedimento	Qualificato ISPESL		
Nel calcolo degli spessori si è tenuto conto delle sollecitazioni previste dall'articolo 1 del D.M. del 21/11/72	Elettrodi/Filo/Fuoco	In accordo alla raccolta S		
Ovalizzazione <1%	Saldatori	Qualificati secondo norme UNI		
Tolleranze fine lavorazione	Pressione di prova idraulica	bar	25	
	Pressione di progetto	bar	20	
	Temperatura di progetto	°C	215	
	Capacità	litri	3000	
	Fluido	Aria o azoto + Acqua surriscaldata		
	Norme di calcolo ANCC / ISPESL	VSR 78		
	Recipiente di gas / Apparecchio di classe	C		
	Approvazione ISPESL N°	20201 del 28-08-92		

Vaso di espansione

OFFICINE VARISCO S.p.A.

Via Montegrappa, 71 - CARUGATE (Milano)

Carugate 22-07-92	Scala 1:25	Disegnato
-------------------	------------	-----------

Disegno N°	A0-013-01	Foglio	
Codice N°		Segue	
N° Fabbrica	20770		
N° Matricola	26515-92MI		