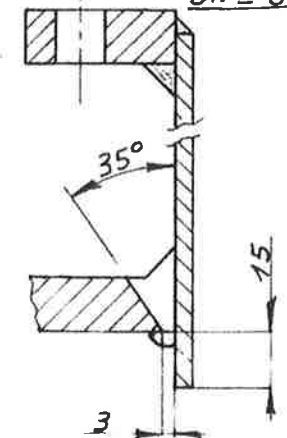
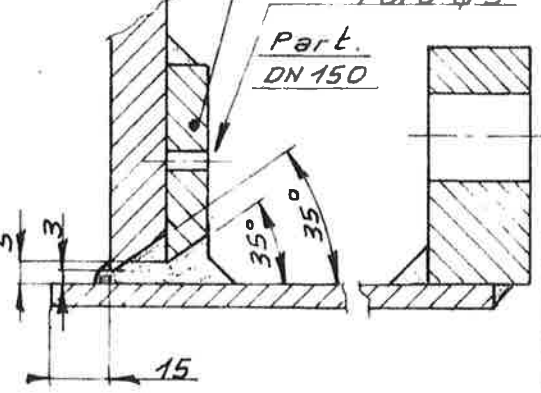


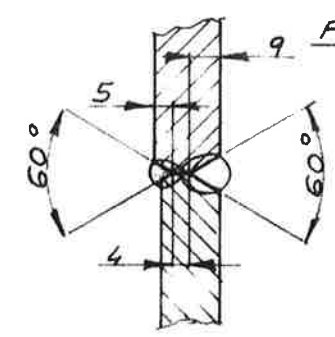
Part. attacco tronchetto  
DN ≤ 80



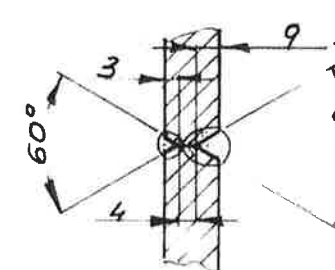
Anello φ 290 sp. 12  
Foro φ 5



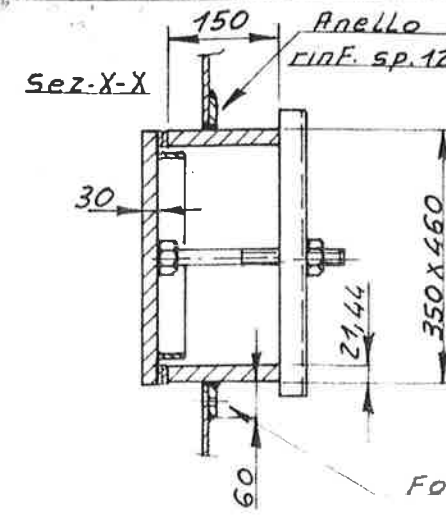
Part. Y



Part. Z



**Materiale connessioni Flangiate**  
 Tiranti: ASTM A 193 B7  
 Dadi: ASTM A 194 2H  
 Guarnizioni sp. 2 y = 25,5 N/mm<sup>2</sup>  
 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	7,62	SFioro		
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.**  
 6 Varisco

10	Ganci di sollevamento	2	●	Fe 37B UNI 7070
9	Piedi di sostegno	3	●	Fe 37B UNI 7070
8	Tronchetti tubi φ 1/2" φ 26,7 sp. 3,91	2	●	ASTM A 106 Gr B
7	Tronchetti tubi	12	●	ASTM A 106 Gr B
6	Flange PN 40 UNI 6084	12	●	ASTM A 105
5	Anello di rinforzo	2	●	Fe 410.1KW - Fe 410.2KW UNI 5869
4	Piastra 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 De	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 ISPEL    ● Materiale con certificato d'origine    ○ Materiale senza certificato				
L'apparecchio non e' soggetto durante l'esercizio ad azioni corrosive, abrasive, erosive		Categoria II    Efficienza saldatura 0,85		
Per i materiali non collaudati ISPEL si richiede l'esonero ai sensi dell'articolo 32 del D.M. del 21/05/74 e successiva addenda gennaio 76		Radlografia 15% Procedimento Qualificato ISPEL Elettrodi/Filo/Flusso In accordo alla raccolta S Saldatori Qualificati secondo norme UNI		
L'esecuzione e il controllo delle saldature sono conformi alla raccolta S		Pressione di prova idraulica bar 25 Pressione di progetto bar 20 Temperatura di progetto °C 215 Capacita' litri 7000		
Nel calcolo degli spessori si e' tenuto conto delle sollecitazioni previste dall'articolo 1 del D.M. del 21/11/72		Fluidi Aria o azoto + Acqua surriscaldata		
Ovalizzazione <1%		Norme di calcolo ANCC / ISPEL : VSR 78		
Tolleranze fine lavorazione		Recipiente di gas / Apparecchio di classe C		
Fasciame -0,4 mm Fondi -10% Tronchetti -12,5%		Approvazione ISPEL N° 20201 del 29-08-92		

Vaso di espansione

**OFFICINE VARISCO S.p.A.**

Via Montegrappa, 71 - CARUGATE (Milano)

Carugate 22-07-92	Scala 1:25	Disegnato	Disegno N° 80-013-01	Foglio Segue
			N° Fabbrica 20771	N° Matricola 26516-92MI

Questo disegno e' di nostra proprieta' ed e' protetto a norma di legge