

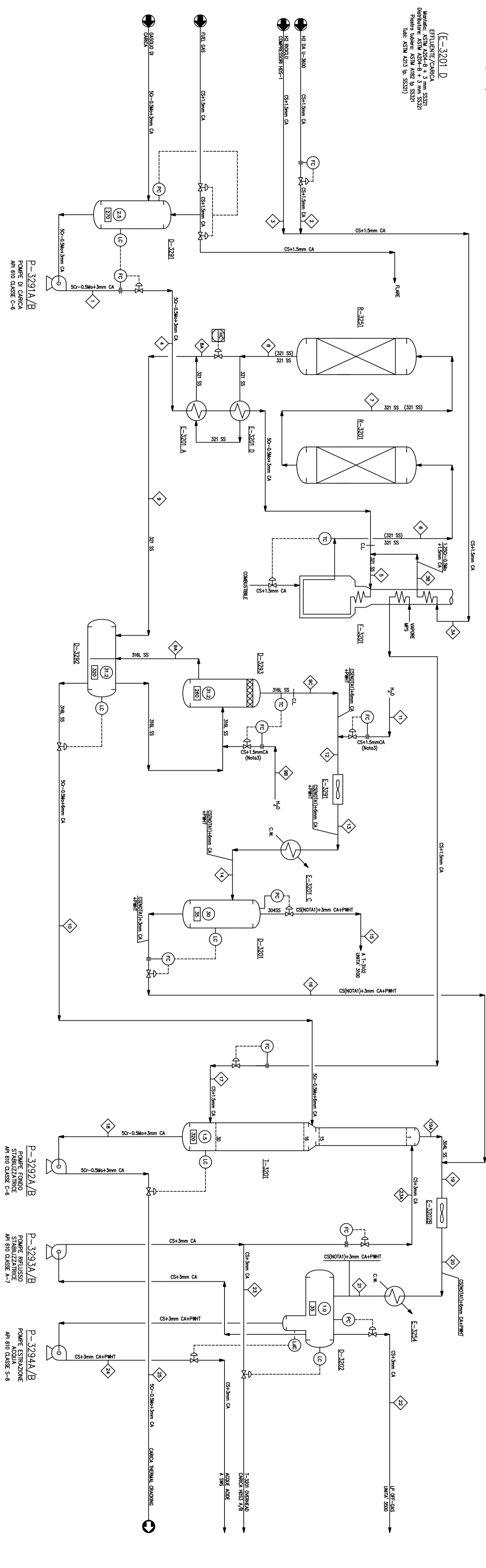


**raffineria di ancona**

Allegato 8  
Schema Utilizzo Materiali



- D-3291 ACCUMULATORE DI CARICA MANTELLO: 10x-0.5m+3mm 31SS INTERRI: 316 SS
- E-3201 A EFFLUENTE/CARICA MANTELLO: AS1V AS17 g'9 d'2 DISTRIBUITORE: CS NOTA1+3mm CA+PMHT PASTIRA TUBERNA: 304L SS TUBI: 304L SS
- E-3201 A.D. EFFLUENTE/CARICA MANTELLO: 10x-0.5m+3mm 31SS INTERRI: 316 SS
- R-3251 REATTORE HD5-2 MANTELLO: 1.25x-0.5m+3mm 31SS INTERRI: 321 SS (MANTELLO AS1V AS17 g'1 d'2 + 3 mm AS1V AS10 tp. 321)
- R-3201 REATTORE HD5-2 31SS MANTELLO: 1.25x-0.5m+3mm 31SS INTERRI: 321 SS (MANTELLO AS1V AS17 g'1 d'2 + 3 mm AS1V AS10 tp. 321)
- F-3201 FORNO REATTORE HD5-2 SERPENTINO DI PROCESSO: 321H SS 1.25x-0.5m SERPENTINO SOTTO ALTO VAPORE SS
- D-3292 SEPARATORE CALDO MANTELLO: 10x-0.5m+3mm 31SS INTERRI: 316 SS
- D-3293 ABBATTITORE PESANTI MANTELLO: 316 SS INTERRI: 316 SS
- E-3291 PRIMO REFRIGERANTE SEPARATORE CALDO MANTELLO: 10x-0.5m+3mm 31SS INTERRI: 316 SS
- E-3201C CONDENSATORE SEPARATORE CALDO MANTELLO: 10x-0.5m+3mm 31SS INTERRI: 316 SS
- D-3201 SEPARATORE FREDDO MANTELLO: 304S INTERRI: 304S (MANTELLO AS1V AS12 g'F-B- nominale superiore di AS1V AS15 nel 1987)
- I-3201 STABILIZZATRICE MANTELLO: 0-0.5m+3mm 31SS (TESTA COLONNA) INTERRI: 304S (MANTELLO AS1V AS12 g'F-B- nominale superiore di AS1V AS15 nel 1987)
- E-3202B PRIMO REFRIGERANTE STABILIZZATRICE MANTELLO: AS1V AS15 g'60 TUBI: 304S (residuo AS1V AS15 nel 1987)
- E-3254 CONDENSATORE STABILIZZATRICE MANTELLO: AS1V AS15 g'70 (C-0.229) DISTRIBUITORE: CS NOTA1+3mm CA+PMHT PASTIRA TUBERNA: 304L SS TUBI: 304L SS (MANTELLO AS1V AS16 g'70 (C-0.229) DISTRIBUITORE: AS1V AS16 g'70 (C-0.229) PASTIRA TUBERNA: 304L SS TUBI: AS1V AS16 (304))
- D-3202 SEPARATORE TESTA STABILIZZATRICE MANTELLO: CS UN 5889 F4510 2KW POZZETTO: CS (NOTA1)+3mm CA+PMHT MANTELLO: CS UN 5889 F4510 2KW POZZETTO: CS UN 5889 F4510 2KW



- NOTE SPECIFICHE**
1. IL MATERIALE DEVE ESSERE CONFORME ALLA NACE MR0103
  2. PER CARATTERISTICHE CORRENTI VEDI SCHEMI DI PROCESSO
  3. SE E' ASSUNTO CHE L'ACQUA UTILIZZATA SIA INIBITA E NON CORROSIVA.

- LEGENDA**
- = TEMPERATURA °C
  - = PRESSIONE bar g
  - = PRESSIONE mmHg
  - = CORRENTI (vedi nota 2)
  - = SOVRAPRESSIONE DI CORROSIONE
  - CS = ACCIAIO AL CARBONIO
  - SS = ACCIAIO INOSSIDABILE
  - CL = CAMBIO CLASSE
  - PMHT = TRATTAMENTO TERMICO DOPO SALDATURA
  - ( ) = TUA PRESSIONE E' INDICATO IL MATERIALE DA COSTRUZIONE DEGLI APPARECCHI/LINEE ESISTENTI.

REVISIONI		REVISIONI	
NO.	DATA	NO.	DATA
1	30/07/2011	1	30/07/2011
2	09/05/2011	2	09/05/2011

PRODOTTORE	3809-VZ-DP-003
FIG. 1 DI 1	1

PRODOTTORE	3809-VZ-DP-003
FIG. 1 DI 1	1

**SCHEMA DI SELEZIONE MATERIALE**

STUDIO DI PROC. RATTIVAZ. HD5-2

PRODOTTORE	3809-VZ-DP-003
FIG. 1 DI 1	1