

SYTEC	OPIS TECHNICZNY. WYMAGANIA	Str. 1
	NAZWA: FORMA WANNY (ZBIORNIKA WIELKOGABARYTOWEGO)	Il. str.2

Załącznik nr 2

1.0 CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

1.1 PRZEZNACZENIE

Forma wanny przeznaczona jest do prefabrykacji wielkogabarytowych zbiorników elektrolitycznych.

1.2 BUDOWA FORMY WANNY

Forma wanny składa się z rdzenia z podstawą i ścian zewnętrznych.

Rdzeń odwzorowuje wnętrze wanny a ściany formują zewnętrzną stronę wanny.

Ściany zewnętrznych składają się z:

- ścian bocznych – 2szt
- ściany czołowej z częścią dopływową – 1 szt.
- ściany czołowej – 1 szt.
- ściany górnej – 1 szt.

Położenia ścian są ustalane przy użycia kołków ustalających i skręcane ze sobą i podstawą śrubami.

2.0 WYMAGANIA TECHNICZNE

3.1 WYMAGANIA OGÓLNE

Materiały, części, półfabrykaty ich wykonanie oraz montaż a także cechy charakterystyczne wyrobu powinny być zgodne z dokumentacją techniczną.

Wszelkie zmiany w dokumentacji konstrukcyjnej mogą być dokonywane tylko za zgodą zlecającego.

3.2 WYMAGANIA DLA MATERIAŁÓW I PÓLFABRYKATÓW

3.2.1 Materiały

Materiały użyte do wykonania wyrobu powinny odpowiadać gatunkom zgodnie z dokumentacją konstrukcyjną. Własności użytych materiałów tak pod względem wyglądu jak i asortymentu, składu chemicznego oraz własności mechanicznych powinny być zgodne z odpowiednimi normami.

3.2.2 Elementy ogólnego zastosowania

Elementy znormalizowane takie jak: śruby, nakrętki, podkładki itp. powinny być zgodne z wymogami odpowiednich norm.

3.3 WYMAGANIA DOTYCZĄCE WYKONANIA CZĘŚCI

3.3.1 Stan powierzchni

Powierzchnie odwzorowujące kształt wyrobu muszą być gładkie i czyste bez wżerów korozyjnych i zendry, wymagana chropowatość powierzchni Ra1.6

Powierzchnie obrabiane nie mogą mieć uszkodzeń mechanicznych. Powierzchnie zewnętrzne powinny być pozbawione ostrych krawędzi i zadziórów oraz zabezpieczone przed korozją.

Wszystkie powierzchnie części wyrobu nie powinny wykazywać skrzywień, pofałdowań, pęknięć, rozwarstwień, wżerów oraz śladów korozji. Dopuszcza się usunięcie pojedynczych wad materiałowych i technologicznych, jeśli nie wpływają one na pogorszenie wytrzymałości i wyglądu wyrobu.

SYTEC	OPIS TECHNICZNY. WYMAGANIA	Str. 2
	NAZWA: FORMA WANNY (ZBIORNIKA WIELKOGABARYTOWEGO)	Il. str.2

Załącznik nr 2

3.3.2 Dokładność wykonania

Odchyłki warsztatowe wymiarów nietolerowanych powinny być zgodnie z normą PN-EN22768-1 kl. tolerancji m i normą PN-EN22768-2 kl. tol. K .

3.3.4 Połączenia gwintowe

Połączenia gwintowe powinny być wykonane jako średniokładne wg PN-83/M-02113. Podcięcia i wyjścia gwintów wg PN-89/M-82063. Inna dokładność gwintu powinna być określona w dokumentacji konstrukcyjnej. Niedopuszczalne są uszkodzenia zarysu lub zerwania nitki gwintu w części lub na całej długości gwintowania.

3.4 WYMAGANIA DLA ZŁĄCZY SPAWANYCH

Spawanie powinno być wykonane w sposób zapewniający wymaganą wytrzymałość i estetyczny wygląd. Rodzaje i wielkości spoin należy wykonać zgodnie z dokumentacją konstrukcyjną i wymaganiami normy PN-78/M-69011.

3.4.1 Wymagania dotyczące powierzchni elementów spawanych

Brzegi łączenia należy zukosować zgodnie PN-75/M-69014. Przed spawaniem należy brzegi rowka oraz przyległa do rowka powierzchnię o szerokości 20 mm oczyścić z rdzy, zgorzeli, smarów, powłok ochronnych, brudu itp..

3.4.2 Wymagania dotyczące spoin

Po spawaniu spoiny powinny być oczyszczone do połysku metalicznego z żuźla i odprysków. Wszystkie spoiny powinny być prawidłowo zakończone, bez kraterów. Przejścia spoin do materiału rodzimego powinno być łagodne bez podtopień i pęknięć. Niedopuszczalne jest zaklepywanie, zaspawywanie pęknięć i innych wad. Pęknięcia należy wyciąć i wykonać powtórne spawanie. Wszystkie spawane części i podzespoły nie mogą ulec odkształceniom przekraczającym tolerancję wykonania. Wszelkie zauważone błędy spawania należy bezwzględnie poprawić.

3.5 WYMAGANIA DLA MONTAŻU

3.5.1 Wymagania ogólne

Montaż podzespołów, zespołów i całego wyrobu powinien być wykonany zgodnie z obowiązującą dokumentacją konstrukcyjną. Części trące przed montażem należy posmarować smarem stałym. Do montażu mogą być użyte tylko te części i zespoły które zostały sprawdzone i odebrane.