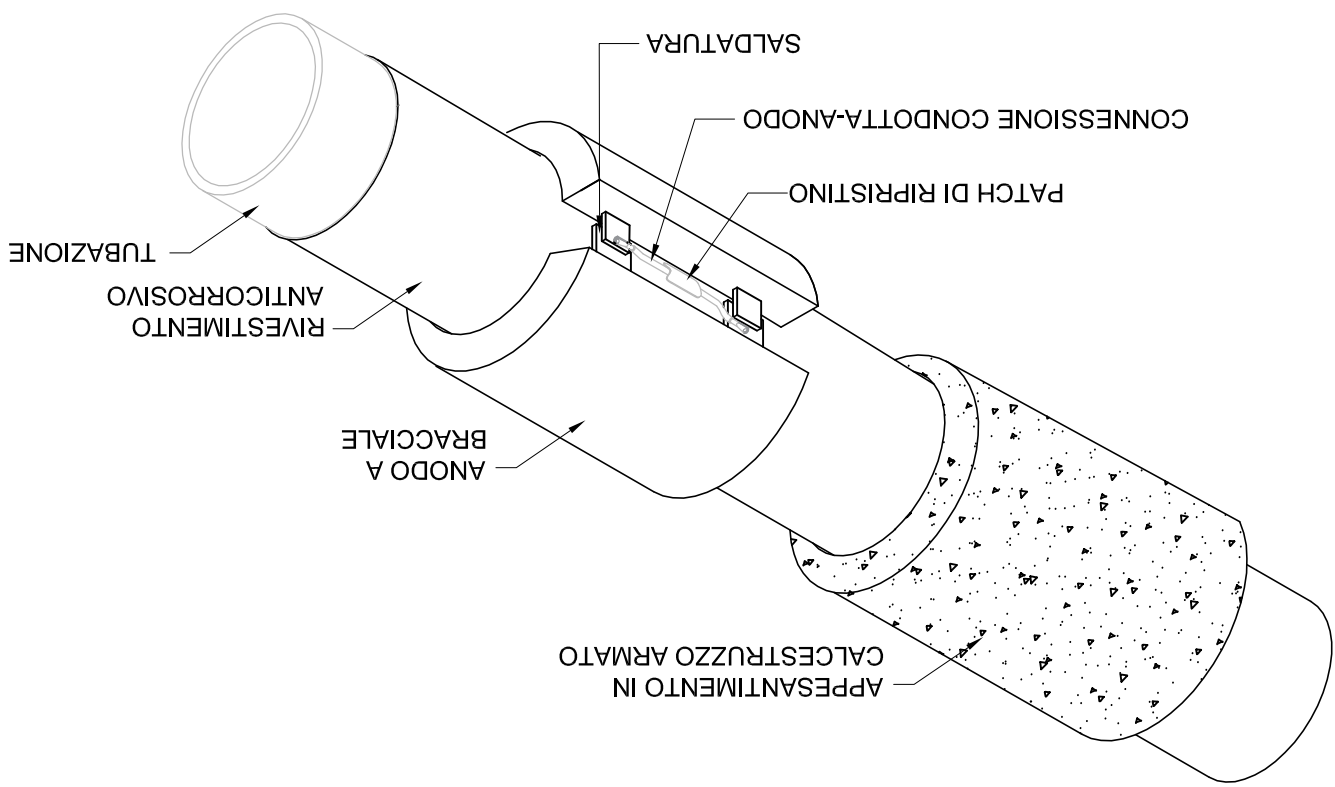
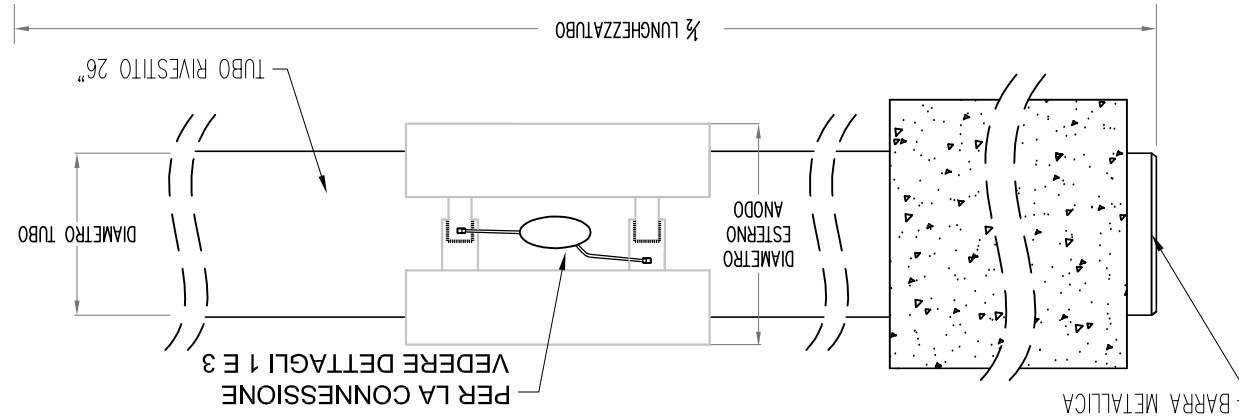


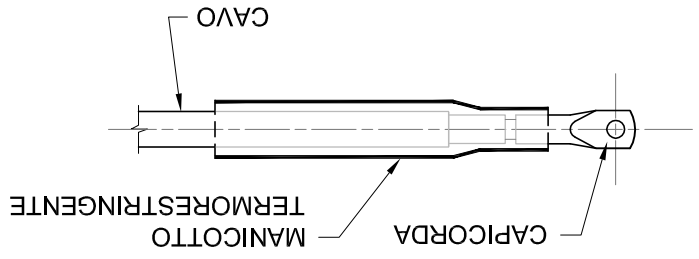
DETTAGLIO 3



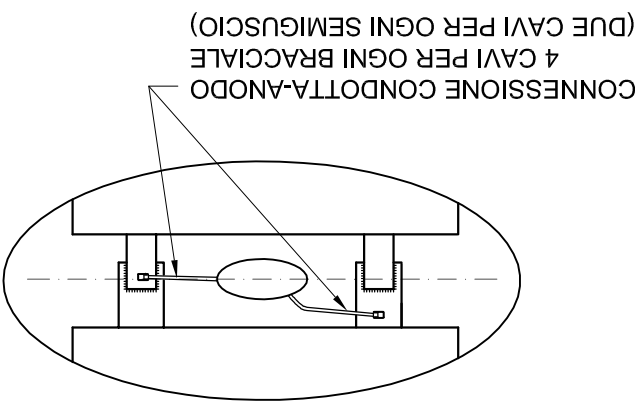
ANODO A BRACCIALE – VISTA ISOMETRICA



INSTALLAZIONE ANODO A BRACCIALE – VISTA LATERALE



DETTAGLIO 2



DETTAGLIO 1

CUP ASSEGNATO AL PROGETTO		E6F220000090007	
REV	DATA	DESCRIZIONE	ELABORATO
01	08-11-2022	Emissione per Appalto	R. Gargiulo
00	30-09-2022	Emissione per Permessi	R. Gargiulo
Proprietario		Progettista	Disegno
snam		RiM	DIS-MEC-A3-09065
EMERGENZA GAS		INCREMENTO DI CAPACITA' DI RIGASSIFICAZIONE (DL 17.05.2022, n.50) FSRU RAVENNA E COLLEGAMENTO ALLA RETE NAZIONALE GASDOTTI	
DISEGNO DI INSTALLAZIONE DEGLI ANODI A BRACCIALE		ALLACCIAMENTO FSRU DI RAVENNA (TRATTO A MARE) DN 650 (26") DP 100 bar	
Scala	NS	Revisione	01
Comm.	COM	Cod. tec.	P0031312-7-2-H29

DOCUMENTI DI RIFERIMENTO		DIS-MEC-A3-09064	SPC-MEC-E-35521
DETTAGLIO ANODI A BRACCIALE		PIPELINE CONCRETE COATING AND ANODES INSTALLATION SPECIFICATION ND 26"	
N.		DIS-MEC-A3-09064	

NOTE:

- DEVONO ESSERE ESEGUITI 2 COLLEGAMENTI ANODO-TUBO UNO PER CIASCUN SEMIGUSCIO
- PER LE DIMENSIONI DELL'ANODO FAR RIFERIMENTO AL DISEGNO DIS-MEC-A3-09064
- PER LA DEFINIZIONE DELLA FORZA DI SERRAGGIO VEDERE DOC. SPC-MEC-E-35521
- PER LA PULIZIA DELLA SUPERFICIE METALLICA DEL TUBO E LA RIPARAZIONE DEL RIVESTIMENTO VEDI DOC. SPC-MEC-E-35521
- LE ATTREZZATURE DI SALDATURA E PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DEVONO ESSERE FORNITE DAGLI INSTALLATORI DEGLI ANODI
- L'AREA PER LE SALDATURA DEI CAVI DEVE ESSERE PULITA IL PIU' POSSIBILE E DEVE ESSERE ABBASTANZA GRANDE DA EVITARE DI BRUCIARE IL RIVESTIMENTO DURANTE LA BRASATURA
- LA SUPERFICIE INTERNA DEGLI ANODI DEVONO ESSERE VERNICIATA
- LA SUPERFICIE ESTERNA DEGLI ANODI DEVE ESSERE PULITA E PRIVA DI VERNICI, SPORCA DI GRASSO, ECC.