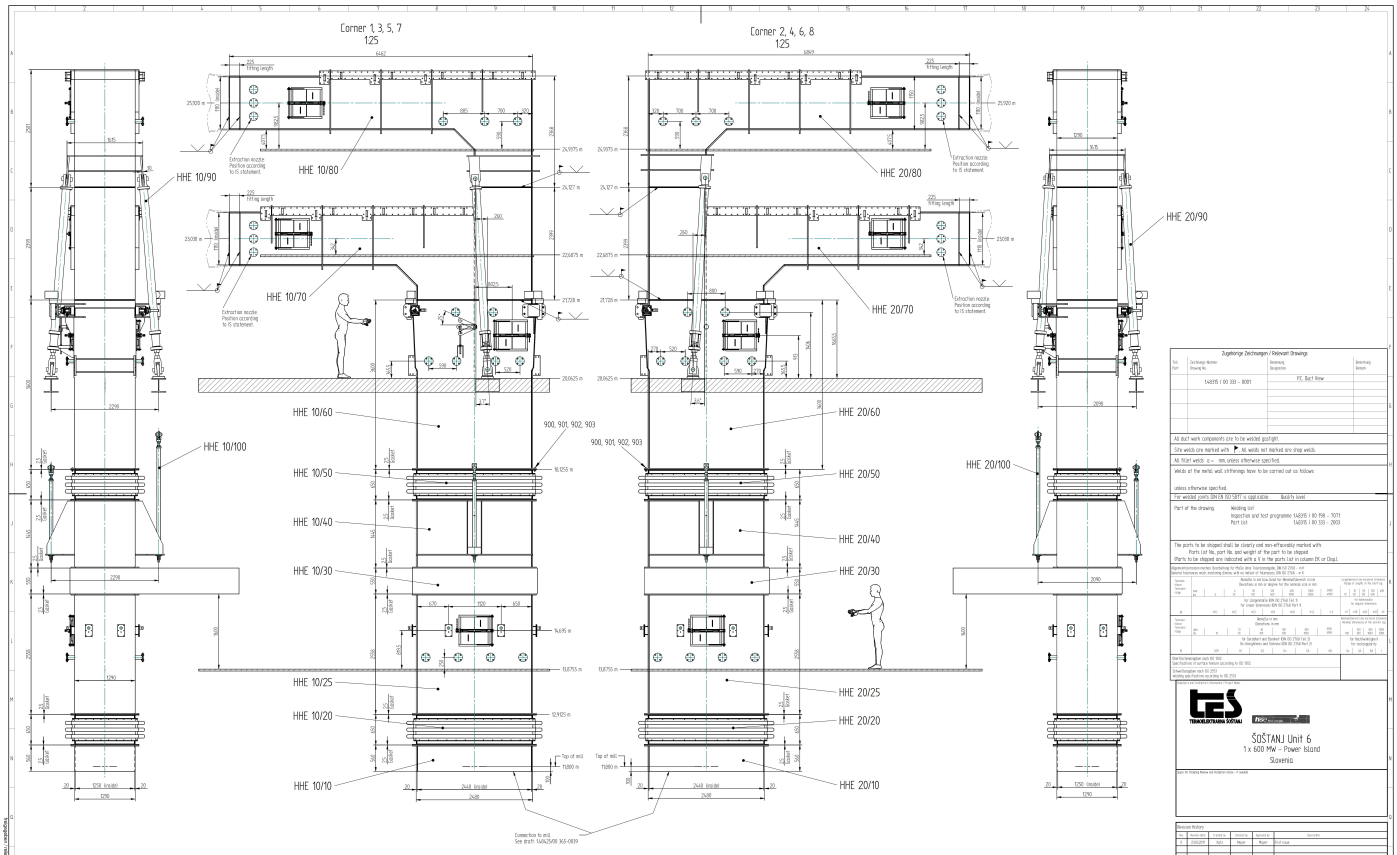

P. C. Duct Corner 1, 3, 5, 7

Corner 1	Corner 3	Corner 5	Corner 7
Port number	Port number	Port number	Port number
HHE 10/10	HHE 30/10	HHE 50/10	HHE 70/10
HHE 10/20	HHE 30/20	HHE 50/20	HHE 70/20
HHE 10/25	HHE 30/25	HHE 50/25	HHE 70/25
HHE 10/30	HHE 30/30	HHE 50/30	HHE 70/30
HHE 10/40	HHE 30/40	HHE 50/40	HHE 70/40
HHE 10/50	HHE 30/50	HHE 50/50	HHE 70/50
HHE 10/60	HHE 30/60	HHE 50/60	HHE 70/60
HHE 10/70	HHE 30/70	HHE 50/70	HHE 70/70
HHE 10/80	HHE 30/80	HHE 50/80	HHE 70/80
HHE 10/90	HHE 30/90	HHE 50/90	HHE 70/90
HHE 10/90	HHE 30/100	HHE 50/100	HHE 70/100
HHE 10/90	HHE 30/110	HHE 50/110	HHE 70/110

P.C. Duct Corner 2, 4, 6, 8

Corner 2	Corner 4	Corner 6	Corner 8
Port number	Port number	Port number	Port number
HHE 20/10	HHE 40/10	HHE 60/10	HHE 80/10
HHE 20/20	HHE 40/20	HHE 60/20	HHE 80/20
HHE 20/25	HHE 40/25	HHE 60/25	HHE 80/25
HHE 20/30	HHE 40/30	HHE 60/30	HHE 80/30
HHE 20/40	HHE 40/40	HHE 60/40	HHE 80/40
HHE 20/50	HHE 40/50	HHE 60/50	HHE 80/50
HHE 20/60	HHE 40/60	HHE 60/60	HHE 80/60
HHE 20/70	HHE 40/70	HHE 60/70	HHE 80/70
HHE 20/80	HHE 40/80	HHE 60/80	HHE 80/80
HHE 20/90	HHE 40/90	HHE 60/90	HHE 80/90
HHE 20/90	HHE 40/100	HHE 60/100	HHE 80/100
HHE 20/90	HHE 40/110	HHE 60/110	HHE 80/110

Zugehörige Zeichnungen / Relevant Drawing

Teil-Nr. Part	Zeichnungs-Nummer Drawing No.	Benennung Designation	Benennung Remark
	1460115 / 00 333 – 8001	P.C. Duct Wire	

All duct work components are to be welded gastight.

Site welds are marked with ⚑. All welds not marked are shop welds.

All fillet welds a = mm, unless otherwise specified.

Welds at the metal wall stiffenings have to be carried out as follows:

unless otherwise specified.

For welded joints DIN EN ISO 5817 is applicable Quality level

Part of the drawing: Welding list
Inspection and test programme 1460115 / 80 706 – 7071
Part list 1460115 / 80 333 – 2003

The parts to be shipped shall be clearly and non-efffaceably marked with:
Parts List No., part No. and weight of the part to be shipped
(Parts to be shipped are indicated with a X in the parts list in column EX or Disp.).

Allgemeintoleranzen nach/as Bezeichnung für Maße ohne Toleranzangabe, DIN ISO 2768 – mH
General tolerances each, matching blocks, without tolerance specification, DIN ISO 2768 – mH

Nennlänge / Nominal length: Maßtoleranz in mm / Deviations in mm

Nennlänge / Nominal length	bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
Maßtoleranz / Deviations	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2

Nennlänge / Nominal length: Maßtoleranz in mm / Deviations in mm

Nennlänge / Nominal length	bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
Maßtoleranz / Deviations	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Oberflächenangaben nach DIN EN ISO 1302
Indication of surface texture according to ISO 1302

Schweißzeichen nach ISO 2553
Welding symbols according to ISO 2553

Angaben in Klammern sind ergänzende Infos / ( ) = Info

Projekt / Project: TES
TERMOELEKTRARNA ŠOŠTANJ
ŠOŠTANJ Unit 6
1 x 600 MW – Power Island
Slovenia

Maße für Industrie Bereich und empfohlene Grenz- / + Maße

Revision History					
No.	Revision date	Created by	Checked by	Approved by	Description
0	21.03.2011	Mayer	Mayer	Wolf Ulrich	

Drawing Number: 1460115 / 80 333 – 2003
Scale: 1:25
Sheet: 1 of 1
Format: A0
Drawing Title: P.C. Duct Assembly
Equipment arrangement drawing
Project Code: 1TES600MW – 2010-0109
Contract Code: 1460115 / 80333 / 2003
Drawn: Mayer
Checked: Wolf Ulrich
Approved: Wolf Ulrich
Date: 21.03.2011
Rev.: 0
Status: for Technical Project
Copyright: Alle Rechte vorbehalten / All rights reserved