



SOUČINITEL SVAROVÉHO SPOJE  
 VÝROBY PRÉTLAK: 15,6 BAR  
 ZKOUŠEBNÍ PRÉTLAK: 22,3 BAR  
 VÝROBY TEPLOTA: -20/+40°C  
 MAX. PRÁCOVNÍ PRÉTLAK: 15,6 BAR

HODNOCENÍ SVAROVÝCH SPOJŮ DLE AD-HPO (připodně dle ČSN 051305)  
 PŘÍDMĚK NA KORZIČI: 400 mm  
 ČÍSLO PEVNOSTNÍHO VÝPOČTU: 86/2001-2  
 PŘÍDMĚK MATERIÁL - SVÁRY: 135 - DRÁT 1,2 mm S20 EN ISO 14341  
 - SVÁRY: 121 - DRÁT 3 mm S2 EN ISO 14171

POVRCHOVÁ ÚPRAVA:  
 TRYSKÁT So 2,5  
 LAKOVAT POLYURETHANEM RAL 9010 min. 120 um

Nedestructivní zkoušky

prováděcí předpis	HP 5/3		
dobřel zkoušek, zkoušející	HP 4		
NDT svarových spojů	UT	MT	VT
podélné sváry	% 100	% 100	% 100
obvodové sváry	% 100	% 100	% 100
T-spoje	% 100	% 100	% 100
přivaření nádrůbku	% 100	% 100	% 100

PROSTĚ	NÁZEV - ROZMĚR	POLOTOVAR	MAT.KONEČNÝ	MAT.VÝCHOZÍ	PRŮMĚR	VLÁHA	HR.VÁHA	DISKO	HR.VRŠU	POZICE
1	NADZEMNÍ NÁDRŽ									
CELKOVÁ ČISTÁ VÁHA										
MĚŘITVO KRESLIL HLAVÁČEK										
1:10 PRŮZKOUŠEL										
1:1,2:1 NÁPLAVEK										
1:5 VÝBR.ROZVEDNÁL										
TYP NÁZEV										
SKUPINA										
STARÝ VÝKRES										
NOVÝ VÝKRES										

OBJEM [litr]	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	POČET A	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	F [mm]	VÁHA (kg)
490 VERTIKAL	-	-	-	-	-660	-	400	300	600	185
490 HORIZONTAL	-	-	-	-	-1250	-	120°	226,5	453	180
990	400	-	-	1	-1100	200	812	-130	660	270
1600	890	-	-	1	-1590	90	710	230	1400	370
2100	1260	-	-	1	-1960	90	1080	230	1710	423
2700	1780	-	-	1	-2480	90	1600	960	-	470
4800	1780	1770	-	2	-4250	780	2000	1100	1320	755
6400	1780	1770	1250	3	-5500	1060	2700	1100	2600	970
9100	1780	1770	-	4	-7790	545	2x2900	2050	3000	1350
10000	1780	1770	1250	5	-8520	1130	2x2900	2350	3400	1500