



NACE MR0175

Gravur
Engraving
540 bis / to 2300 mm

Pos.	Anzahl Quantity	Beschreibung Description	Sachnummer- Norm / Kurzbezeichnungen Part- or Identification No.	Werkstoff Material	Bemerkung Note
14	4	Anzeigewinkel Adjustable flag	graviert mit / engraved with HLL/HLL/LL/LLL	Aluminium	
13	2	Halteflasche Bracket	50 x 50 x 5 mm	14529 6 MD	
12	1	Schwimmer Float	ZTS 45/400/10/110/743.5/K74	37035	
11	1	Typschild Tag plate	BNA gestempelt stamped	14529 6 MD	
10	1	Magnetrollenanzeige Magnetic Roller Display	MRA_SG_M 1760 Skala in mm Scale in mm	Aluminium eloxiert	
9	2	Rohr Pipe	ø 60,3 x 2,77 mm	ANSI B 36.19	A312M S31254
8	2	Dämpfungsfeder Dampening spring	DF 2 x 25 x 15 x 3		Hastelloy/ PTFE
7	2	Flachdichtung Flat gasket	2" 150#	ANSI B 16.21	Graphit- Laminat
6	2	Vorschweiß-Reduzierflansch Reducing welding neck flange	2" x 3/4" 150 #RF Schedule 40S h= 63,5 mm	ANSI B 16.5	A182M F44
5	16	Sechskantmutter Heavy hex nut	UNC 5/8"	ANSI B18.2.2	A194 7 HDG
4	8	Stiftschraube Full thread stud bolt	UNC 5/8" x 3 1/4"	ANSI B18.2.1	A320 L7 HDG
3	2	Vorschweißflansch Welding neck flange	3/4" 150 #RF Schedule 40S	ANSI B 16.5	A182M F44
2	2	T-Stück mit gleichem Abzweig T-piece with equal branch	2" Schedule 10S ø 60,3 x 2,77 mm	ANSI B 16.9	A403M WPS31254
1	4	Vorschweißflansch Welding neck flange	2" 150 #RF Schedule 10S	ANSI B 16.5	A182M F44

Company Data Review Status
Status Code: 1 Accepted.
2 Accepted with
Comments
Incorporated.
3 Not
Accepted,
Revise and
Resubmit.
4 For
Information
Only.
5 Interface
Information
Frozen.

Important note:
Accepted supplier data does not relieve
supplier from compliance with purchase
order requirements.
Signature by PRE:

Schweißangaben nach EN 288 Welding procedure specifications acc. to EN 288	
Grundwerkstoff Parent material	UNS S31254 (14529)
Schweißzusatz Filler metal	AWS/ASME 5.14 ER Ni Cr Mo-3 24831
Schweißverfahren Welding process	141 (WIG) 141 (TIG)

Zulässige Betriebsdaten Max. operating parameters	
Auslegungsdruck Design pressure	1,0 MPa
Auslegungstemperatur Design temperature	-30 bis/ to 110 °C
Prüfdruck Hydrostatic pressure	1,5 x PN

Maße ohne Toleranzangabe
EN ISO 13920-BE
Dimensions without tolerances
EN ISO 13920-BE

Rev.	Date	Description	Drawn by	Checked by	Appr. by	Project appr.	Client appr.
02	20.12.2001	ADDED THE BRACKETS POS. B	MK	GB	HÄ		
01	21.11.2001	ISSUED FOR APPROVAL	MK	GB	HÄ		

KSR Drawing No. 1015_8710_1

Contractor: **STATOIL** Supplier: **ABB** **KSR**

Tag no. 20LI0321

PO no. Project name: **Kvitebjørn**

Area: P22 Title: **KSR Bypass Level Indicator** Scale: 1 : 2 A 2

System: Drawing no. **C193-NAJCJ-J-XD-00056-01** Rev. 01

Project: Project Orig. Disc. Doc. type Seq. Sheet no.