

English to Russian

POWER SUPPLY CONNECTION

The machine is equipped with a connecting cable and earthed schuko plug for connection to AC 230 V ~ 50 Hz.

Make sure the schuko plug is always accessible to unplug the machine from the mains.

The electrical power system must be designed according to VDE 0100.

It is recommend to not connect in any case the machine with extension cords multiple power sockets, etc to avoid overheating which are sources of potential fire hazard.

To increase security VDE, in the directive DIN VDE 0100 in section 739, it is recommended to install a circuit breaker (RCD) with a tripping current of 30 mA (DIN VDE 0664).

If a differential circuit breaker is used, make sure it is type A, according to DIN VDE 0664 and current sensitive buttons.

The rating plate provides information on rated current absorption and relating protection. Compare these data with the power supply...

This standard specifies the welding, heat treatment, Nondestructive Testing (NDT), Charpy impact testing and hardness testing requirements for welding pipelines and equipment. It covers both onshore and offshore pipelines, including shop and field fabrication, repairs, and modification.

The variations in light intensity for a measurement path should be kept at a minimum, since lower light increase the measurement noise. Always try to maintain the intensities achieved during the initial installation of the system, which should correspond to the maximum obtainable levels. The light intensity readings may vary from light meter to light meter. Therefore, always try to use the same light meter for all measurements, or make comparisons between the light meters and translate the achieved light intensity to a standard scale.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СИСТЕМЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

Прибор оснащен соединительным кабелем и заземленной вилкой Шуко для подключения к сети переменного тока 230 В ~ 50 Гц.

Вилка Шуко должна быть всегда доступна для отключения прибора от электрической сети.

Система электропитания должна быть разработана в соответствии с VDE 0100.

Во избежание перегрева ни в коем случае не рекомендуется подключать прибор удлинителем к нескольким розеткам и т.п., которые представляют собой источники потенциальной пожарной опасности.

Для повышения безопасности VDE в директиве DIN VDE 0100 в разделе 739 рекомендуется установить автоматический выключатель (RCD) с током отключения 30 мА (DIN VDE 0664).

Если используется дифференциальный автоматический выключатель, то он должен быть типа «А», согласно DIN VDE 0664, и иметь токочувствительные кнопки.

На табличке должна быть указана информация о номинальном токе поглощения и соответствующей защите. Сравните эти данные с имеющимся электропитанием...

В этом стандарте приведены требования к сварке, термической обработке, неразрушающему контролю, испытаниям на ударную вязкость по Шарпи и испытаниям на прочность для сварки трубопроводов и оборудования. Он распространяется на наземные/подземные и подводные трубопроводы и включает заводское и полевое изготовление, ремонтные работы и модернизацию.

Изменения интенсивности света в диапазоне измерений должны быть сведены к минимуму, так как контрастный свет увеличивает помехи при измерении. Всегда старайтесь поддерживать интенсивность, полученную во время первоначальной установки системы, которая должна соответствовать максимуму получаемых уровней. Показания интенсивности света на разных фотометрах могут варьироваться. Поэтому для всех измерений всегда старайтесь пользоваться одним и тем же фотометром или сравнивайте показания на разных фотометрах и переводите полученную интенсивность света к стандартной шкале.

<p>The analyser reports a light level value for each measurement of a gas concentration. The light level is a value from 0 to 100 %, where 0 % corresponds to no light and 100 % to “full” light.</p>	<p>Анализатор выдает значение уровня освещенности при каждом измерении концентрации газа. Уровень освещенности – это значение от 0 до 100%, где 0% соответствует отсутствию света, а 100% – «полному» свету.</p>
<p>The fire main diameters shall be hydraulically analysed to ensure that under any fire condition the maximum velocity expected in any section of the fire main shall not exceed 3.5 m/sec.</p> <p>The fire main network round each process and offsite plot shall be provided with adequate isolation valves to ensure that sections of fire main can be isolated for maintenance whilst still enabling a minimum quantity of firewater to be available to any plot. There shouldn't be any blind spot for the firewater coverage. The isolation valves shall be placed as follows:</p> <ul style="list-style-type: none"> • No more than 300 meters of pipe supplying hydrants, monitors or deluge valves shall be removed from service at one time for maintenance or repair. <p>Four way hydrants shall be provided in process and tankage area, and two-way units in administration areas and shall be “dry type”. The hydrant outlets shall be fitted with hose couplings to match the units used in the area and on the adjacent sites.</p> <p>The hydrants shall be spaced at about 60 metres apart in process/storage areas and no more than 90 metres apart in administration areas. Monitor shall be “dry type”. Monitor shall be designed as such that can be rotate to 360° water projection with no blockage from adjacent equipment to the fire hazards.</p> <p>Water only manual monitors shall be located round the process areas fitted with an inlet ball valve and spray/jet water nozzle rated for a minimum of 1800 l/min capacity at 7 bar g inlet pressure. Monitors shall be located to cover all high-risk areas, e.g. critical pumps. The monitor performance shall produce a jet of at least 35 metres and the monitors</p>	<p>Диаметры пожарной магистрали должны быть проверены путем гидравлических испытаний с целью обеспечения того, что при любой сложности пожара максимальная скорость в любой части пожарной магистрали не превысит 3,5 м/с.</p> <p>Вокруг каждого внутриплощадочного и внеплощадочного производственного участка должна быть устроена сеть пожарных магистралей, обеспеченных соответствующей запорной арматурой, позволяющей изолировать участки пожарной магистрали для выполнения техобслуживания; при этом должен обеспечиваться минимальный объем воды, достаточный для пожаротушения на любом участке. Не должно быть недоступных мест для подачи воды при пожаротушении. Запорную арматуру следует устанавливать следующим образом:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Длина труб, подающих воду на пожарные гидранты, не должна превышать 300 м; при техобслуживании и ремонте гидромониторные установки или дренчерные клапаны должны выводиться из эксплуатации одновременно. <p>В производственных зонах и на территории бакового хозяйства должны устанавливаться четырехходовые пожарные гидранты, в административных помещениях – двухходовые гидранты «сухого типа». Выходные отверстия должны иметь соединительные рукавные головки, соответствующие оборудованию, применяемому в данной зоне и на прилегающих участках.</p> <p>В производственных и складских зонах гидранты следует размещать с шагом около 60 м; в административных зонах – не более 90 м. Гидромониторная установка должна быть «сухого типа». Она должна иметь возможность поворачиваться для разбрызгивания воды на 360° и не блокироваться соседним оборудованием от доступа к пожароопасным объектам.</p> <p>Вокруг производственных зон должны устанавливаться только ручные гидромониторные установки, оснащенные на входе шаровым клапаном и разбрызгивателем воды с минимальной расчетной производительностью 1800 л/мин при давлении на входе 7 бар. Гидромониторные установки должны устанавливаться для охвата</p>

<p>themselves shall be located between 15 and 30 metres from the risk being covered where possible.</p>	<p>всех зон повышенного риска, напр., у важнейших насосов. Гидромониторная установка должна быть способна выдавать струю не менее 35 м; гидромониторные установки, по возможности, должны устанавливаться на расстоянии 15-30 м от охватываемых зон риска.</p>
---	--

Russian to English

<p>Воздухообмен в помещениях кухни и ресторана, варочного цеха, прачечной с зонами технологических выбросов и избытком тепла и пара обеспечивается отдельной вентустановкой АНУ с пластинчатым рекуператором, контролем и регулировкой температуры и относительной влажности воздуха притока и контролем относительной влажности воздуха выброса. Избыточную температуру воздуха помещения кухни использовать для подогрева приточного воздуха в помещениях ресторана. Двигатели АНУ на стороне притока и вытяжки оборудовать частотными регуляторами. Контроллер АНУ расположить в шкафу управления. Он должен обеспечить автоматическое управление агрегатом и возможность настройки как со встроенного дисплея, так и с компьютера системы BMS. Агрегат АНУ обеспечить защитой теплообменников от размораживания.</p> <p>Необходимые объемы воздуха для расчета системы вентиляции данной зоны и выбора производительности АНУ взять из:</p> <ul style="list-style-type: none"> - передаваемых стандартов гостиницы Hilton; - технологического проекта кухни и зоны раздачи ресторана. <p>Над раздачей, варочной зоной, зонами мойки на вытяжные воздухозаборы установить жироулавливающие фильтры. Воздуховоды в данных зонах оснастить лючками для их периодической очистки от жира. В вытяжных воздуховодах над варочными поверхностями установить температурные пожарные датчики и локальные порошковые системы пожаротушения, предотвращающие горение жира и распространение пламени по воздуховодам.</p>	<p>Ventilation in the kitchen and restaurant, cooking, laundry premises with areas of technological emissions, excess heat and steam is provided by a separate ventilation unit AHU with a plate heat exchanger, control and regulation of temperature and relative humidity of supply air and control of relative humidity of exhaust air. Excess air temperature in the kitchen shall be used for heating supply air in the restaurant. The AHU motors on the side of supply and exhaust shall be equipped with frequency regulators. The AHU controller shall be placed in a control cabinet. It should provide automatic control of the unit and an option to tune it both from the built-in display and from a computer of the BMS system. Heat exchangers of the AHU unit shall be provided with protection from defrosting.</p> <p>Required volume of air for calculating the ventilation system in a specific area and selecting the AHU output shall be taken from:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hilton hotel's standards, which are being handed over; - a technological design of the kitchen and restaurant delivery area. <p>Grease filters shall be installed on exhaust air intakes over the delivery, cooking and washing areas. Air ducts in these areas shall be equipped with hatches for their periodic cleaning from grease. In the exhaust air ducts over the cooking surfaces, temperature sensors and local fire powder fire extinguishing systems, preventing grease burning and flame spreading along the air ducts, shall be installed.</p>
---	--

<p>Заготовки компрессорных дисков</p> <p>Заготовки дисков компрессоров высокого давления газоперекачивающих агрегатов, газотурбинных приводов и установок из сплавов по ОСТ.</p> <p>Штампованные заготовки титановых дисков из сплава ХХХ и ХХХ поставляются в термически и механически обработанном состоянии</p>	<p>Workpieces for compressor disks</p> <p>Workpieces for disks in high pressure compressors for gas-compressor units, gas-turbine engines and plants are [fabricated] of alloys under OST (industry standards).</p> <p>Stamped workpieces for titanium disks of ХХХ and ХХХ alloys are supplied thermally and mechanically treated, after their passing</p>
---	--

<p>с ЛЮМ-контролем поверхности, УЗ-контролем и контролем макро- и микроструктуры на темплете.</p> <p>Штампованные заготовки титановых дисков изготавливаются из ковального прутка с химическим составом по XXXX.</p>	<p>luminescent control of surfaces, ultrasonic control and control of macro- and microstructure on template.</p> <p>The stamped workpieces for titanium disks are fabricated from forged bars with chemical composition under XXXX.</p>
<p>Механизм процесса вытеснения нефти из пластов водным малоцентрированным раствором поверхностно-активных веществ (ПАВ) основан на том, что при этом снижается поверхностное натяжение между нефтью и водой и увеличивается краевой угол смачивания. Следовательно, натяжение смачивания уменьшается в 8-10 раз.</p> <p>Процесс разработки нефтяных месторождений при заводнении их водными растворами ПАВ осуществляется с минимальными изменениями в технологии и системе размещения скважин.</p> <p>Добавление к закачиваемой воде 0,05-0,1 % ПАВ не влечет за собой необходимости существенного изменения давления, темпов или объемов нагнетания воды. Объемы закачиваемых в пласты водных растворов ПАВ должны быть большими (не менее 2-3 объемов пор нефтяной залежи).</p>	<p>The mechanism of a process to displace oil from layers by low-concentration aqueous solution of surface-active substances (surfactants) is based on the fact that here the surface tension between oil and water reduces and the contact angle of wetting increases. Therefore, the wetting tension reduces by 8-10 times.</p> <p>The process of developing oil fields by their waterflooding with surfactant solutions is performed with minimal changes in technology and a system of wells placement.</p> <p>The adding of 0.05-0.1% surfactants to the injected water does not entail the need for significant changes in pressure, rates or volumes of water injection. The volumes of aqueous solutions of surfactants to be injected into layers shall be large (not less than 2 to 3 pore volumes of the oil deposit).</p>
<p>Температуру и время прокали электродов с основным видом покрытия определяют по рекомендации завода изготовителя. В случае отсутствия рекомендаций завода, необходимо произвести прокали электродов с основным видом покрытия перед сваркой при температуре 350-380 ОС в течение 1-2 час.</p> <p>Суммарная длина участков шва с недопустимыми дефектами не должна превышать 372 мм. При наличии дефектов суммарной длиной более 372 мм стык должен быть вырезан.</p> <p>Длина участка вышлифовки должна превышать фактическую длину наружного или внутреннего дефекта не менее, чем на 30 мм в каждую сторону. Глубина вышлифованного участка должна быть больше глубины залегания дефекта на величину от 1,0 до 2,0 мм.</p> <p>В процессе сварки следует контролировать межслойную температуру. В случае остывания зоны сварки следует выполнить сопутствующий подогрев.</p> <p>До начала выполнения ремонта сваркой осуществить предварительный подогрев выборки дефектного участка до температуры, указанной в разделе «Предварительный подогрев».</p> <p>Замер температуры подогрева выборки дефектного участка сварного соединения осуществлять контактным термометром</p>	<p>The temperature and time necessary for baking electrodes with the main type of coating is determined on the manufacturer's recommendation. In the absence of the manufacturer's recommendation, the baking of electrodes with the main type of coating before welding shall be done at temperature 350-380°C during 1-2 hours.</p> <p>The total length of the weld sections with unacceptable defects shall not exceed 372 mm. When defects have total length over 372 mm, the joint shall be cut out.</p> <p>Length of the cut-out section shall be greater than the actual length of the external or internal defect not less than 30 mm in each direction. Depth of the cut-out section shall be 1.0 to 2.0 mm greater than the defect depth.</p> <p>During the welding process, interlayer temperature shall be controlled. When the welding area cools, concurrent heating shall be performed.</p> <p>Prior to repair by welding, a sample of the defective section shall be preheated to the temperature indicated in Section "Preheating".</p> <p>Heating temperature of a defective section in the weld joint shall be measured by a contact thermometer immediately before repairing the</p>

<p>непосредственно перед выполнением ремонта дефектного участка. Выполнить наплавку ремонтного валика в местах подрезов или недостаточного перекрытия кромок облицовочного слоя шва электродами с основным видом покрытия Ø 3,2 мм. После окончания ремонтных работ произвести повторный 100% радиографический и ультразвуковой контроль отремонтированного участка сварного соединения.</p>	<p>defective section. A repair roller shall be built up in places of undercutting or insufficient overlapping of capping pass edges of the weld by using electrodes with the main type of coating Ø 3.2 mm. After the repair, a repaired section of the weld joint shall be subject to 100% radiographic and ultrasonic testing.</p>
--	--