

НАТПИСИ, УПУТСТВА, ДЕФИНИЦИЈЕ И СИМБОЛИ

1. Знак усаглашености и натписи

1.1. Посуде код којих $PS \times V$ прелази 50 barxl морају да носе знак усаглашености који је утврђен прописима којима се уређује облик, изглед, садржај и начин стављања знака усаглашености.

1.2. Посуде или њихове натписне плочице са подацима морају да садрже минимално следеће податке:

- (а) највећи радни притисак (PS у bar);
- (б) највећа радна температура (T_{\max} у $^{\circ}\text{C}$);
- (ц) најмања радна температура (T_{\min} у $^{\circ}\text{C}$);
- (д) запремину посуде (V у l);
- (е) назив произвођача, регистровано трговачко име или регистровану трговачку ознаку као и адресу произвођача;
- (ф) ознаку типа и серијског броја, број серије или шарже посуде.

1.3. Када се користи натписна плочица, она мора бити таква да се не може поново употребити и мора имати предвиђен празан простор за додатне информације.

2. Упутства и подаци о безбедности

Упутства морају да садрже следеће податке:

- (а) појединости наведене у тачки 1.2. овог прилога изузев серијског броја или броја шарже посуде;
- (б) предвиђену намену посуде;
- (в) захтеве за одржавање и постављање посуде који се односе на безбедност.

3. Дефиниције и симболи

3.1. Дефиниције:

(а) Прорачунски притисак "P" је надпритисак који је одредио произвођач и на основу кога су одређене дебљине делова посуде који су под притиском.

(б) Највећи радни притисак "PS" је највећи надпритисак који може да се користи у посуди при нормалној употреби.

(ц) Најмања радна температура " T_{\min} " је најмања допуштена устаљена температура зида посуде при нормалним радним условима.

(д) Највећа радна температура " T_{\max} " је највећа допуштена устаљена температура зида посуде при нормалним радним условима.

(е) " R_{eT} " напон течења, означава вредност на највећој радној температури T_{\max} и представља:

(i) горњи напон течења R_{eH} , материјала који имају горњи и доњи напон течења,

(ii) 0,2 % конвенционални напон течења $R_{p0,2}$ или

(iii) 1,0 % конвенционални напон течења " $R_{p1,0}$ " за нелегирани алуминијум

(ф) Фамилија посуда:

Посуде чине фамилију кад се од прототипа разликују једино у пречнику, под условом да су задовољени захтеви из тачака 2.1.1. и 2.1.2. Прилога I овог правилника, и/или у дужини цилиндричног дела унутар следећих ограничења:

- када прототип има једно или више прстенастих ојачања омотача осим данца, варијанте морају да имају најмање једно прстенасто ојачање,

- када прототип има само два испупчена данца, варијанте не смеју да имају прстенасто ојачање.

Разлике у дужини које проузрокују измене на отворима и/или прикључцима (продорима) морају се приказати на цртежу сваке варијанте.

(г) Серија посуда садржи највише 3000 посуда по моделу истог типа.

(х) Серијска производња у смислу овог правилника је када се током одређеног временског раздобља континуалним производним поступком произведе више од једне посуде истог типа према прихваћеном пројекту користећи исте производне поступке.

(и) Записник о контролисању материјала је документ којим произвођач потврђује да испоручени производи испуњавају захтеве из поруџбине, и у коме се наводе резултати контролисања током производње, а посебно хемијски састав и механичке карактеристике материјала израђених истим производним поступком као и испоручени материјал, али не нужно и на испорученом производу.

3.2 Символи

A	издужење после лома ($L_0 = 5,65 \sqrt{S_0}$)
A _{80 mm}	издужење после лома ($L_0 = 80 \text{ mm}$)
KCV	енергија лома савијањем
P	прорачунски притисак
PS	највећи радни притисак
P _h	хидростатички или пнеуматски испитни притисак
R _{p 0,2}	напон течења код 0,2%
R _{eT}	напон течења на највећој радној температури
R _{eH}	горњи напон течења
R _m	затезна чврстоћа
R _{m, max}	максимална затезна чврстоћа
R _{p 1,0}	напон течења код 1,0%
T _{max}	највећа радна температура
T _{min}	најмања радна температура
V	запремина посуде