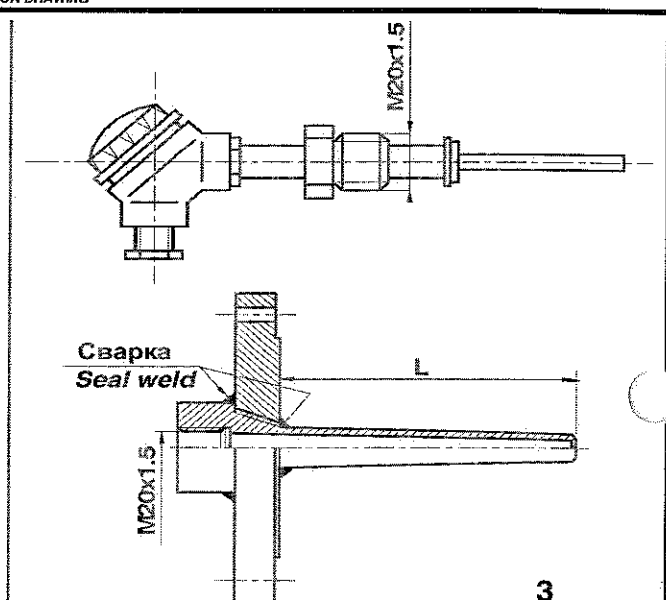


КОНСТРУКТИВНЫЙ ЧЕРТЕЖ  
CONSTRUCTION DRAWING



ЛИСТ	ИЗМ.
PAGE	REV.
3	1

NEFTECHIMPROEKT				SPECIFICATION								SP	
ЕДИНИЦЫ UNITS	ДАВЛЕНИЕ PRESSURE		kg.f/cm <sup>2</sup>		ИЗЫТОЧНОЕ GAGE		АБСОЛЮТНОЕ ABSOLUTE		ПЛОТНОСТЬ DENSITY		kg/m <sup>3</sup>		
	ТЕМПЕРАТУРА TEMPERATURE		°C										
	РАЗМЕРЫ DIMENSIONS		mm		ДЮЙМ INCH								
ПОРЯДОК ORDER №	ПОЗИЦИЯ TAG NUMBER (1)	НОМЕР СХЕМЫ P&ID REFERENCE	РАСЧЕТНЫЕ УСЛОВИЯ DESIGN CONDITIONS		РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ OPERATING CONDITIONS		ТИПОВОЙ КОД ДАТЧИКА SENSOR CODE	ГИЛЬЗА WELL			ПРИМЕЧАНИЕ NOTE	ИЗМЕНЕНИЕ REVISION	
			P	T	P	T		ДЛИНА LENGTH L (mm)	МАТЕРИАЛ MATERIAL	ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ПРОЦЕССУ PROCESS CONNECTIONS			
1	TE 3118	002/11	22.0 /0.5	420 /640	3.5 /0.2	315 /620	К	250	316 SS	2" 600# LT	(2)		
2	TE 3119	002/11	22.0 /0.5	420 /640	3.5 /0.2	315 /620	К	250	316 SS	2" 600# LT	(2)		
3	TE 3120A	002/11	22.0 /0.5	420 /640	-0.6 /0.2	393 /620	К	350	316 SS	2" 600# LT	(2)		
4	TE 3121B	002/11	22.0 /0.5	420 /640	-0.6 /0.2	393 /620	К	350	316 SS	2" 600# LT	(2)		
5	TE 3122A	002/12	22.0 /0.5	420 /640	-0.6 /0.2	393 /620	К	350	316 SS	2" 600# LT	(2)		
6	TE 3123B	002/12	22.0 /0.5	420 /640	-0.6 /0.2	393 /620	К	350	316 SS	2" 600# LT	(2)		
7	TE 3126	002/12	22.0 /0.5	420 /640	3.5 /0.2	315 /620	К	250	316 SS	2" 600# LT	(2)		
8	TE 3127	002/12	22.0 /0.5	420 /640	3.5 /0.2	315 /620	К	250	316 SS	2" 600# LT	(2)		
9	TE 3124	002/11	-25 мм вод. ст.	1200		400-490	КТХА	630		M33 x 2	(3), (4)		
10	TE 3125	002/11	-25 мм вод. ст.	1200		400-490	КТХА	630		M33 x 2	(3), (4)		
11	TE 3128	002/12	-25 мм вод. ст.	1200		400-490	КТХА	630		M33 x 2	(3), (4)		
12	TE 3129	002/12	-25 мм вод. ст.	1200		400-490	КТХА	630		M33 x 2	(3), (4)		
13	TE 3135	002/11	-25 мм вод. ст.	1200		400-490	КТХА	1000		M33 x 2	(3), (4)		
14	TE 3136	002/11	-25 мм вод. ст.	1200		400-490	КТХА	500		M33 x 2	(3), (4)		
15	TE 3137	002/11	-25 мм вод. ст.	1200		400-490	КТХА	630		M33 x 2	(3), (4)		
16	TE 3138	002/11	-25 мм вод. ст.	1200		400-490	КТХА	630		M33 x 2	(3), (4)		
17	TE 3139	002/11	-25 мм вод. ст.	1200		400-490	КТХА	500		M33 x 2	(3), (4)		
18	TE 3140	002/11	-25 мм вод. ст.	1200		400-490	КТХА	500		M33 x 2	(3), (4)		
19	TE 3141	002/12	-25 мм вод. ст.	1200		400-490	КТХА	1000		M33 x 2	(3), (4)		
20	TE 3142	002/12	-25 мм вод. ст.	1200		400-490	КТХА	500		M33 x 2	(3), (4)		
21	TE 3143	002/12	-25 мм вод. ст.	1200		400-490	КТХА	630		M33 x 2	(3), (4)		
22	TE 3144	002/12	-25 мм вод. ст.	1200		400-490	КТХА	630		M33 x 2	(3), (4)		
23	TE 3145	002/12	-25 мм вод. ст.	1200		400-490	КТХА	500		M33 x 2	(3), (4)		
24	TE 3146	002/12	-25 мм вод. ст.	1200		400-490	КТХА	500		M33 x 2	(3), (4)		

ПРИМЕЧАНИЯ: 1 - ТОЛЬКО ДЛЯ ДВОЙНЫХ ТЕРМОПАР  
NOTES: ONLY FOR DOUBLE THERMOCOUPLES

2 - СМ. ЭСКИЗ (3)  
SEE SKETCH (3)

3 - СМ. ЭСКИЗ (2)  
SEE SKETCH (2)

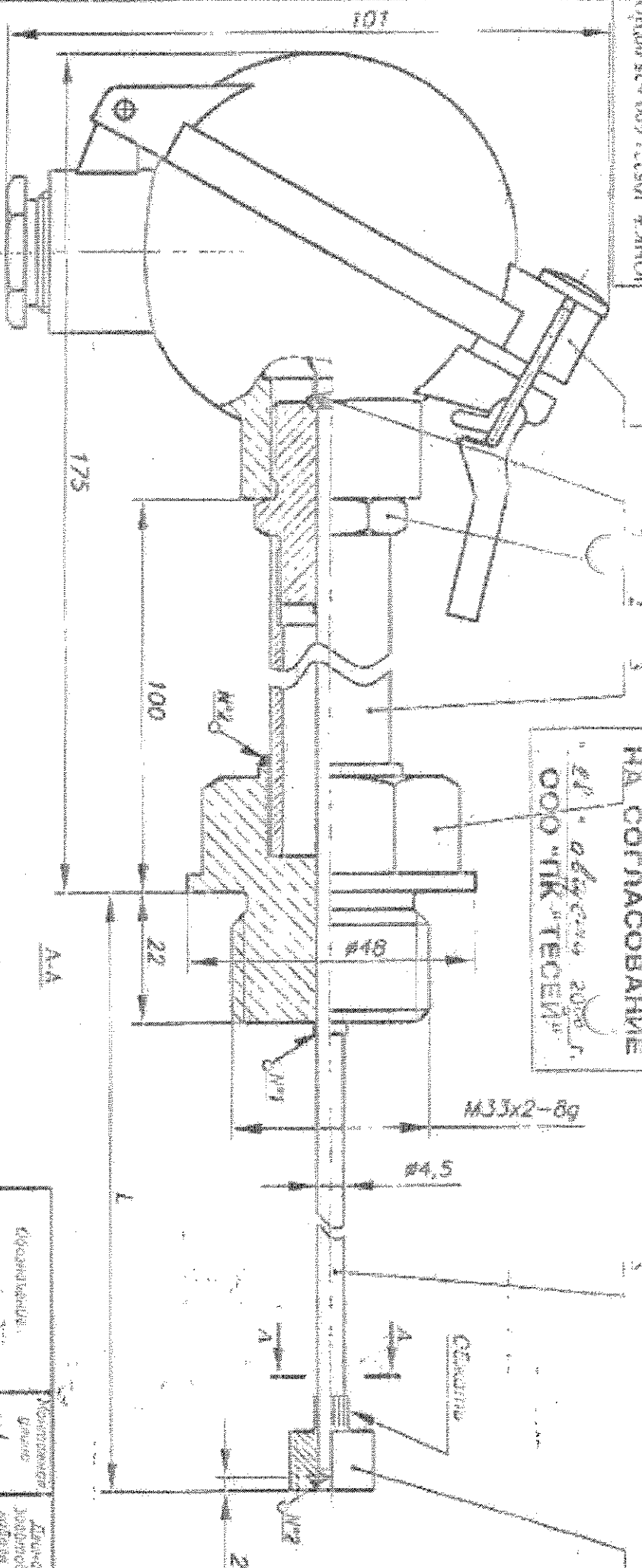
4 - ПОСТАВЩИК ДОЛЖЕН ОБЕСПЕЧИТЬ МАТЕРИАЛ ДЛЯ ПРИВАРКИ К ТРУБЕ, ВЫПОЛНЕННОЙ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ ASTM 335 GrP5  
supplier should be provide the material for welding to pipe from ASTM 336 Gr P5 steel

ТЕРМОПАРА С ГИЛЬЗОЙ THERMOCOUPLE WITH WELL	00148(16)-11/1A-ATX-04-ОЛ-36  00148(16)-11/1A-ATX-04-SP-36 (*)	ЛИСТ PAGE  4	ИЗМ. REV.  1
---	--	-----------------------	-----------------------

7000  
 6900  
 6800  
 6700  
 6600  
 6500  
 6400  
 6300  
 6200  
 6100  
 6000  
 5900  
 5800  
 5700  
 5600  
 5500  
 5400  
 5300  
 5200  
 5100  
 5000  
 4900  
 4800  
 4700  
 4600  
 4500  
 4400  
 4300  
 4200  
 4100  
 4000  
 3900  
 3800  
 3700  
 3600  
 3500  
 3400  
 3300  
 3200  
 3100  
 3000  
 2900  
 2800  
 2700  
 2600  
 2500  
 2400  
 2300  
 2200  
 2100  
 2000  
 1900  
 1800  
 1700  
 1600  
 1500  
 1400  
 1300  
 1200  
 1100  
 1000  
 900  
 800  
 700  
 600  
 500  
 400  
 300  
 200  
 100  
 0

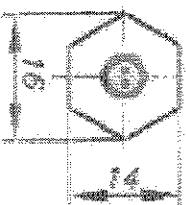
FOUO

000 JK TEL 7

[illegible]

1. WILLIAM J. BROWN  
 2. CLINTON J. BROWN  
 3. WILLIAM J. BROWN  
 4. WILLIAM J. BROWN  
 5. WILLIAM J. BROWN  
 6. WILLIAM J. BROWN  
 7. WILLIAM J. BROWN  
 8. WILLIAM J. BROWN  
 9. WILLIAM J. BROWN  
 10. WILLIAM J. BROWN  
 11. WILLIAM J. BROWN  
 12. WILLIAM J. BROWN  
 13. WILLIAM J. BROWN  
 14. WILLIAM J. BROWN  
 15. WILLIAM J. BROWN  
 16. WILLIAM J. BROWN  
 17. WILLIAM J. BROWN  
 18. WILLIAM J. BROWN  
 19. WILLIAM J. BROWN  
 20. WILLIAM J. BROWN  
 21. WILLIAM J. BROWN  
 22. WILLIAM J. BROWN  
 23. WILLIAM J. BROWN  
 24. WILLIAM J. BROWN  
 25. WILLIAM J. BROWN  
 26. WILLIAM J. BROWN  
 27. WILLIAM J. BROWN  
 28. WILLIAM J. BROWN  
 29. WILLIAM J. BROWN  
 30. WILLIAM J. BROWN  
 31. WILLIAM J. BROWN  
 32. WILLIAM J. BROWN  
 33. WILLIAM J. BROWN  
 34. WILLIAM J. BROWN  
 35. WILLIAM J. BROWN  
 36. WILLIAM J. BROWN  
 37. WILLIAM J. BROWN  
 38. WILLIAM J. BROWN  
 39. WILLIAM J. BROWN  
 40. WILLIAM J. BROWN  
 41. WILLIAM J. BROWN  
 42. WILLIAM J. BROWN  
 43. WILLIAM J. BROWN  
 44. WILLIAM J. BROWN  
 45. WILLIAM J. BROWN  
 46. WILLIAM J. BROWN  
 47. WILLIAM J. BROWN  
 48. WILLIAM J. BROWN  
 49. WILLIAM J. BROWN  
 50. WILLIAM J. BROWN  
 51. WILLIAM J. BROWN  
 52. WILLIAM J. BROWN  
 53. WILLIAM J. BROWN  
 54. WILLIAM J. BROWN  
 55. WILLIAM J. BROWN  
 56. WILLIAM J. BROWN  
 57. WILLIAM J. BROWN  
 58. WILLIAM J. BROWN  
 59. WILLIAM J. BROWN  
 60. WILLIAM J. BROWN  
 61. WILLIAM J. BROWN  
 62. WILLIAM J. BROWN  
 63. WILLIAM J. BROWN  
 64. WILLIAM J. BROWN  
 65. WILLIAM J. BROWN  
 66. WILLIAM J. BROWN  
 67. WILLIAM J. BROWN  
 68. WILLIAM J. BROWN  
 69. WILLIAM J. BROWN  
 70. WILLIAM J. BROWN  
 71. WILLIAM J. BROWN  
 72. WILLIAM J. BROWN  
 73. WILLIAM J. BROWN  
 74. WILLIAM J. BROWN  
 75. WILLIAM J. BROWN  
 76. WILLIAM J. BROWN  
 77. WILLIAM J. BROWN  
 78. WILLIAM J. BROWN  
 79. WILLIAM J. BROWN  
 80. WILLIAM J. BROWN  
 81. WILLIAM J. BROWN  
 82. WILLIAM J. BROWN  
 83. WILLIAM J. BROWN  
 84. WILLIAM J. BROWN  
 85. WILLIAM J. BROWN  
 86. WILLIAM J. BROWN  
 87. WILLIAM J. BROWN  
 88. WILLIAM J. BROWN  
 89. WILLIAM J. BROWN  
 90. WILLIAM J. BROWN  
 91. WILLIAM J. BROWN  
 92. WILLIAM J. BROWN  
 93. WILLIAM J. BROWN  
 94. WILLIAM J. BROWN  
 95. WILLIAM J. BROWN  
 96. WILLIAM J. BROWN  
 97. WILLIAM J. BROWN  
 98. WILLIAM J. BROWN  
 99. WILLIAM J. BROWN  
 100. WILLIAM J. BROWN

100-40717



1. Правовая информация
2. N1 - Сторона договора по ГОСТ 28915-91.
3. N2 - Сторона договора по ГОСТ 14771-76.
4. Техническая информация по ТУ 4211-001-1083441-04

[illegible]

POLICE 405221 600-625-0030

Figure 1. Schematic representation of the experimental design. The subjects were divided into two groups: a control group and an experimental group. The control group received a standard diet, while the experimental group received a diet supplemented with 10% of the total energy from fat. The subjects were then subjected to a 12-week period of physical training. The control group received a standard diet, while the experimental group received a diet supplemented with 10% of the total energy from fat. The subjects were then subjected to a 12-week period of physical training. The control group received a standard diet, while the experimental group received a diet supplemented with 10% of the total energy from fat. The subjects were then subjected to a 12-week period of physical training.

100  
 90  
 80  
 70  
 60  
 50  
 40  
 30  
 20  
 10  
 0

**Figure 1**

**THE**