

①695490

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS

ABSA, the pressure equipment safety authority
 9410 – 20th Avenue
 Edmonton, AB T6N 0A4
 Partial/Partiel

**MANUFACTURER'S DATA REPORT
 FOR PRESSURE VESSEL
 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR
 D'APPAREILS SOUS PRESSION**

Upon shipment of a pressure vessel, this form fully and correctly filled in must be mailed to the office of the Chief Inspector in the province of installation in accordance with the regulations under the Act, governing the construction and installation of pressure vessels.

Au moment de l'expédition d'un appareil sous pression, ce formulaire complété correctement, doit être envoyé au bureau de l'inspecteur en chef de la province d'installation tel que prévu dans les règlements de la loi sur les appareils sous pression.

Manufactured by Construit par	Name and address of Manufacturer/Nom et adresse du constructeur Aspire Energy Resources Inc., 22 McKenzie Drive, Red Deer County, AB, T4S 2H4
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Kelt Exploration (LNG) Ltd., Suite 300 East Tower, 311 - 6 th Ave SW, Calgary, AB, T2P 3H2
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/Nom et adresse Kelt Exploration (LNG) Ltd., Suite 300 East Tower, 311 - 6 th Ave SE, Calgary, AB, T2P 3H2
Location of installation Lieu d'installation	Address/Adresse LSD 06-35-086-18 W6M

Pressure vessel/Appareil

Type/Genre Horizontal Separator	Overall Length/Longueur totale 40'-0" S/S	Serial No./N° de série 500.875	Year Built/Année de fabrication 2021
Provincial Registration No. – C.R.N./N° d'enregistrement provincial - N.E.C. Y9654.213		National Board No./N° National Board	Drawing No./N° de dessin 5783 SHTS 1,2,3 Rev 1

The chemical and physical properties of all parts meet the requirements of material specifications of the A.S.M.E. Code.
 Les propriétés chimiques et physiques de toutes les composantes respectent les exigences des spécifications de matériaux de code ASME.

The design, construction and workmanship conform to CSA B51. La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51.	ASME Section VIII	Division 1	Edition/édition 2019	Code case No. N° de cas
Manufacturer's partial data reports properly identified and signed by authorized inspectors have been furnished for the following items of the report, and attached to this report: Les rapports partiels du constructeur adéquatement identifiés et signés par les inspecteurs autorisés ont été produits pour les items suivants du rapport, et attachés à ce rapport:				
Names of parts/Nom de la composante	Manufacturer's Name/Nom du constructeur	Identifying Stamp/Estampe d'identification		

Shell/Virole

Material Matériau	Thickness Épaisseur	Corr. Allow. Surépais. de corr.	Diameter Diamètre	Longitudinal Joints Joints longitudinaux			P.W.H.T. Traitement therm		Girth Joints Joints de circonférence			Number of courses Nombre de sections
				Type	R.T. Radiog.	Efficiency Efficacité	Temp.	Time Durée	Type	R.T. Radiog	Efficiency Efficacité	
SA516 70N	2.000"	0.125"	96" OD	1	Full	1.0	1125°F	2 Hours	1	Full	1.0	4

Body Flanges on Shells/Brides de corps sur les coquilles

No.	Type	ID	OD	Flange Thk l'épaisseur de la bride	Min Hub Thk l'épaisseur minimum de moyeu	Material Matériau	How Attached l'attachement de	Location Emplacement	Bolting/boulonnage Spec. & Gr.	
									Num & Size Nombre et la taille	Bolting Material Matériel de boulonnage

Heads/Tetes

Location Top, Bottom, Ends Emplacement Haut, Bas, Extrémités	Material Matériau	Min. Thickn. Épais minim.	Corr. Allow Surép de. Corr.	Crown. Radius Rayon couron.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp. ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisp. Radius Ray. Hémisp	Flat Diameter Diam.plat	Side to pressure Côte sous pression
a Left	SA516 70N	1.9375"	0.125"			2:1 SE				Concave
b Right	SA516 70N	1.9375"	0.125"			2:1 SE				Concave

MFG Representative/MFG représentant: <i>[Signature]</i>	Date: JUN 29 2021
Authorized Inspector/inspecteur autorisé: <i>[Signature]</i>	Date: JUL 16 2021

Serial No: 500.875

695490

Body Flanges on Heads/Brides de corps sur les chefs

Location Emplacement	Type	ID	OD	Flange Thk l'épaisseur de la bride	Min Hub Thk l'épaisseur minimum de moyeu	Material Matériau	How Attached l'attachement de	Bolting/boulonnage Spec. & Gr.	
								Num & Size Nombre et la taille	Bolting Material Matériel de boulonnage
a									
b									

Pressure - Temperature/Pression - température

Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise Internal: 720 PSI External:	At max. temp. A une temp. max. Internal: 125°F External:	Minimum design metal temp. Temp. min. -49°F	Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison) 936 PSI	Proof Test test de résistance
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------

Impact Tests/Tests d'impact

Material/Matériau		Welds/Soudures	
Heads & Shells per UG-84d Components/composants	@ -49°F Test Temp/essai Température	Category A & B Welds per UG-84l Production Test/test de production	@ -49°F Test Temp/Test de Température
Exempt PER	Paragraph(s)/paragraphe (s)	Exempt PER	Paragraph(s)/paragraphe (s)
Indicate Components Impact Tested or Exempted/Indiquer Composants impact Testé ou exclus			

Tube Section/Faisceau tubulaire

Tube sheet/Plaque tubulaire	Material/Matériau	Diameter/Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Corr. Allow. Surépais. corrosion	Attachment Mode d'attachement
Tube material/Matériau des tubes	Diameter/Diamètre	Nominal Thickness (gauge) Épaisseur nominale (calibre)	Number/Nbre	Type (Straight or U) Type (Droit ou U)	Heating Surface Surface de chauffe

Jacket/Chemise

Type of jacket/Genre de chemise	Jacket closure Fermeture de chemise	Proof Test Pression d'épreuve	Heating Surface Surface de chauffe	Sketch/Schéma
---------------------------------	----------------------------------------	----------------------------------	---------------------------------------	---------------

Safety Valve Outlets/Soupapes de sûreté

Number/Nombre	Dimension	Location/Endroit
---------------	-----------	------------------

Nozzles and Openings/Tubulures et ouvertures

Purpose/But (Inlet, Outlet, Drain Etc.)	Number Nombre	Diameter or Size	Type	Material Matériau		Nozzle Thickness Épaisseur nominale		Reinforcemen t Material Matériau de renfort	How Attached Genre d'attaches		Location Endroit
				Nozzle/bec	Flange/bride	Nom.	Corr.		Nozzle/bec	Flange/bride	
INLET	1	16" CL300	RFHB		SA350LF2CL1	2.25"	0.125"	N/A	UW-16.1c		SHELL
OUTLET	1	16" CL300	RFHB		SA350LF2CL1	2.25"	0.125"	N/A	UW-16.1c		SHELL
PSV	1	4" CL300	RFHB		SA350LF2CL1	1.40"	0.125"	N/A	UW-16.1c		SHELL
HC OUT	1	6" CL300	RFHB		SA350LF2CL1	1.81"	0.125"	N/A	UW-16.1c		SHELL
H2O OUT	1	6" CL300	RFHB		SA350LF2CL1	1.81"	0.125"	N/A	UW-16.1c		SHELL
HC BRIDLE	3	2" CL300	RFWN	SA106B	SA105N	0.344"	0.125"	N/A	UW-16.1c	TYPE 1	SHELL
H2O BRIDLE	3	2" CL300	RFWN	SA106B	SA105N	0.344"	0.125"	N/A	UW-16.1c	TYPE 1	SHELL
PI	1	2" CL300	RFWN	SA106B	SA105N	0.344"	0.125"	N/A	UW-16.1c	TYPE 1	SHELL
TI	1	2" CL300	RFWN	SA106B	SA105N	0.344"	0.125"	N/A	UW-16.1c	TYPE 1	SHELL
DRAIN	1	2" CL300	RFWN	SA106B	SA105N	0.344"	0.125"	N/A	UW-16.1c	TYPE 1	SHELL
DRAIN	1	4" CL300	RFHB		SA350LF2CL1	1.40"	0.125"	N/A	UW-16.1c		SHELL
LSLL BRIDLE	2	2" CL300	RFWN	SA106B	SA105N	0.344"	0.125"	N/A	UW-16.1c	TYPE 1	SHELL

Supports/Supports

Skirt/Jupe Yes/Oui No/Non <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	Lugs/Oreilles No./Nbre 0	Legs/Pieds No./Nbre 0	Other/Autres (Description) Saddles	Attached/Attaches (Where and How/Méthode et endroit) Welded to Shell
----------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------	-----------------------------	---------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume/Capacité cubique/volume de)

MFG Representative/MFG représentant: <i>D. J. A.</i>	Date: JUN 29 2021
Authorized Inspector/Inspecteur autorisé: <i>G. J. A.</i>	Date: JUL 16 2021

A695490

Serial No: 500.875

CONSTRUCTION DRAWING: 5486-05 REV 1
 PSV BY OTHERS AS PER UG-125
 CAPACITY: 2186 CU.FT. (61.9 CU.M.)
 WEIGHT EMPTY: 125,000 LBS
 WEIGHT FULL OF WATER: 263,000 LBS

Certificate of Compliance/Certificat de conformité

We certify that the statements made in this data report are correct and that the said vessel has been constructed in accordance with the Provincial Registered design below and the requirements of standard CSA B51./Nous certifions que les données de la déclaration de conformité sont correctes et que l'appareil a été construit en accord avec l'enregistrement provincial ci-dessous et les exigences de la norme ACNOR B51.

Provincial Registered Design/Enregistrement provincial Y9654.213

Manufacturer/Constructeur Aspire Energy Resource Inc.

Signature



Date

JUN 29 2021

Certificate of Shop Inspection/Certificat d'inspection en usine

I, the undersigned, a duly authorized boiler and pressure vessel inspector/Je, soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareil sous pression employed by (employé par) Alberta Boilers Safety Association (ABSA) of (de) Alberta have inspected the above vessel and state that to the best of my knowledge and belief the manufacturer has constructed the vessel in accordance with Canadian Registration No. Y9654.213 and the requirements of CSA Standard B51. By signing this certificate, neither the inspector nor his or her employer makes any warranty, expressed or implied, concerning the vessel described in this manufacturer's data report. Furthermore, neither the inspector nor his or her employer shall be liable in any manner for any personal injury or property damage or a loss of any kind arising from or connected with this inspection.

ai inspecté l'appareil précité et, autant que je sache, le constructeur a construit l'appareil en accord avec le numéro d'enregistrement canadien _____ et les exigences de la norme CSA B51. En signant ce certificat, ni l'inspecteur ni son employeur ne donnent de garantie explicite ou implicite relativement à l'appareil décrit dans la présente déclaration. De plus, ni l'inspecteur ni son employeur ne doivent être tenus responsables de quelque manière que ce soit des dommages, matériels ou corporels, ou des pertes de quelque nature que ce soit pouvant résulter de cette inspection.

Inspector's Name

NB 16333 D00009342

Signature



Date

JUL 16 2021

Nom de l'inspecteur



Certificate of Compliance - Field Work/Certificat de conformité - Installation au chantier

We certify that the field installation of all parts of the vessel conforms with the requirements of Provincial Regulations.
 Nous certifions que l'installation au chantier de toutes les composantes de l'appareil est conforme aux règlements provinciaux.

Installer's Name

Nom de l'installateur

Signature

Date

Certificate of Field Inspection/Certificat d'inspection - Installation au chantier

I, the undersigned, a duly authorized boiler and pressure vessel inspector/Je, soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareil sous pression employed by/employé par _____ have inspected the items not covered by the Certificate of Shop inspection and the installation of the items and state that to the best of my knowledge and belief the construction and assembly of the items are in accordance with the provincial regulations. By signing this certificate, neither the inspector nor his or her employer makes any warranty, expressed or implied, concerning the vessel described in this manufacturer's data report. Furthermore, neither the inspector nor his or her employer shall be liable in any manner for any personal injury or property damage or a loss of any kind arising from or connected with this inspection.

ai inspecté les composantes non couvertes par le certificat d'inspection en usine et l'installation de l'appareil et, autant que je sache, la construction et l'assemblage de l'appareil sont en accord avec les règlements provinciaux. En signant ce certificat, ni l'inspecteur ni son employeur ne donnent de garantie explicite ou implicite relativement à l'appareil décrit dans la présente déclaration. De plus, ni l'inspecteur ni son employeur ne doivent être tenus responsables de quelque manière que ce soit des dommages, matériels ou corporels, ou des pertes de quelque nature que ce soit pouvant résulter de cette inspection.

Inspector's Name

Nom de l'inspecteur

Signature

Date

