

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS

ABSA-the pressure equipment authority

9410 20th Ave

Edmonton AB T6N 0A4

AB-24 (side 1) 2006/04

66174345

**MANUFACTURER'S DATA REPORT
FOR MINIATURE 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 Toromont Process Systems, 3615-34 th Street NE, Calgary, Alberta, Canada, T1Y 6Z8
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant Stock
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse Stock
Location of installation Lieu d'installation	Name and address/ Nom et adresse Unknown

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Fuel Gas Filter	Overall Length/Longueur totale 3'-9" S/S	Serial No./ N° de série 80349401F	Year built/Année de fabrication 2008
Provincial Registration No. - C.R.N./N° d'enregistrement provincial - N.E.C. L1488.213			Drawing No./ N° de dessin FFT-065-01-CS-001 Rev.0

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. <i>La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51.</i>	ASME Section VIII	Division 1	Addenda/Supplément -	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	Item No./ N° d'item	Manufacturer's Name/ Nom du constructeur	Identifying Stamp/ Estampe d'identification
-	-	-	-
-	-	-	-

Shell/ Virole

Description	Material Matériau	Thickness Épaisseur	Corr. Allow. Surepais. 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.	
Shell	SA-106B	0.280"	0.0625"	6"NPS	Type S	-	1.0	-	-	1 & 7	Spot*	2

Heads/ Têtes

Description	Material Matériau	Min. Thickn. Épais min.	Corr. Allow Surép. Corr.	Crown. Radius Rayon couron.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp. ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisph. Radius Ray. Hémisph	Flat Diameter Diam.plat	Side to pressure Côte sous pression
Top Head	SA-105	1.0"	0.0625"	-	-	-	-	-	11"	Flat
Bottom Head	SA-516-70N	1.0"	0.0625"	-	-	-	-	-	9.5" x 12"	Flat
Removable bolts used (describe other fastenings) <i>Boulons amovible utilisés (décrire tout autre attache)</i>					Mat'l Spec./ Spéc. du mat. SA-193			Grade B7		Size/ Dimension 3/4"

Pressure - Temperature/ Pression - température

Pressure Vessel Part Partie de l'appareil	Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise	At max. temp. A une temp. max.	Min. Temp. (when less than -29°C) Temp. min. (inférieure à -29°C)	Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)
Shell	245 PSIG	250°F	-20°F	319 PSIG

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
See Remarks	-	-

Nozzles and Openings/ Tubulures et ouvertures

Purpose/ But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Reinforcement matériau de renfort	How attached Genre d'attaches	Location/ Endroit
N1-Service Opening	1	6"NPS	CL150 RFWN	SA-105	0.280"	-	Type 1	Shell
C1/C2-Inlet/Outlet	2	1.5"	NPT 1/2 Cplg	SA-105	CL6000	-	UW-16.1c	Shell
C3-LSHH	1	1.5"	NPT 1/2 Cplg	SA-105	CL6000	-	UW-16.1c	Shell
C4A/C4B-LG	2	0.75"	NPT Cplg	SA-105	CL6000	-	UW-16.1c	Shell
C5A-Drain/C7-Vent	2	0.75"	NPT Cplg	SA-105	CL6000	-	UW-16.1c	Shell
C5B-Drain	1	1"	NPT Cplg	SA-105	CL6000	-	UW-16.1c	Shell
C6-LC	1	2"	NPT 1/2Cplg	SA-105	CL6000	-	UW-16.1c	Shell

Supports/ Supports

Skirt/ Jupe Yes/ Oui No/ Non ☐ ☒	Lugs/ Oreilles No./ Nbre -	Legs/ Pieds No./ Nbre -	Other/ Autres (Description) Flat Head	Attached/ Attaches (Where and How/ Méthode et endroit) Shell & Welded
---	----------------------------------	-------------------------------	--	---

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

Item: F-2, Construction Drawing : 80349-401 Rev.2A *UW-11(a)5(b) on Cat. "B" welds only, Volume: 1.21 Cu. Ft. Impact Testing: No, per UG-20(f) Relief valve installed on piping as per UG-125(g)

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 L1488.213

Manufacturer
Constructeur Toromont Process Systems

Signature D. GERARD Date MAR. 17, 2008
(Representative)

Signature [Signature] Date MAR. 17/08
(Certified Individual)

CERTIFIED BY

TOROMONT PROCESS SYSTEMS

CALGARY, ALBERTA, CANADA

W
RT2

M.A.W.P. 245 PSI @ 250 °F

M.A.E.W.P. - PSI @ - °F

M.D.M.T. -20 °F @ 245 PSI

SERIAL # 80349401F YEAR BUILT 2008

ITEM # F-2 CRN # L1488.213