

 <b>PGNiG</b> <small>Polskie Górnictwo Naftowe i Gazownictwo SA</small>	PGNiG SA w Warszawie Oddział w Odolanowie			Wydanie: 05
	System Bezpieczeństwa HSE PGNiG			Strona 6 z 9
	ISO 9001/ ISO/IEC 27001	ISO 14001	OHSAS 18001	Obowiązuje od: 01.10.2014
	<b>SPECYFIKACJA – AZOT SKROPLONY</b>			<b>SP-Z-5</b> Numer dokumentu

### 1. PARAMETRY

L.p.	Parametr	Jednostka	Wartość / wymóg	Punkt pomiarowy
	1	2	3	4
1.	Temperatura wrzenia pod ciśnieniem 101,325 kPa	[°C]	-195,8	-
2.	Gęstość pod ciśnieniem 101,325 kPa	[kg/m <sup>3</sup> ]	805,0	
3.	Gęstość przy nadciśnieniu 1,0 bar w temp. wrzenia -189,4 °C	[kg/m <sup>3</sup> ]	775,5	
4.	Gęstość przy nadciśnieniu 2,0 bar w temp. wrzenia -185,2 °C	[kg/m <sup>3</sup> ]	774,7	
5.	Gęstość przy nadciśnieniu 3,0 bar w temp. wrzenia -181,9 °C	[kg/m <sup>3</sup> ]	737,7	
6.	Gęstość przy nadciśnieniu 4,0 bar w temp. wrzenia -179,1 °C	[kg/m <sup>3</sup> ]	723,0	
7.	Objętość N <sub>2</sub> otrzymana z całkowitej regazyfikacji 1000 [kg] skroplonego azotu	[Nm <sup>3</sup> ]	799,5	
8.	Barwa	-	bezbardwy	
9.	Zapach	-	bezzapachowy	

### 2. SKŁAD:

Lp.	Składnik	Wzór chemiczny	Jednostka	Zakres / wymóg	Punkt pomiarowy
	1	2	3	4	5
1.	azot	N <sub>2</sub>	[mol %]	≥ 99,999	1SC 125 2SC 125
2.	tlen	O <sub>2</sub>	[mol ppm]	≤ 2,0	
3.	tlen + metan	O <sub>2</sub> + CH <sub>4</sub>	[mol ppm]	≤ 10,0	
4.	woda	H <sub>2</sub> O	[mol ppm]	≤ 2,0	

<b>Opracował:</b>	<b>Sprawdził – wer. system.</b>	<b>Zatwierdził</b> ZASTYPIKA DYPLEKTOFA ds. Produkcji	<b>Zatwierdził</b> Dyrektor Oddziału:
Rafał Glinkowski	Kierownik Działu Instalacji Produkcyjnych podpis Kierownika Działu Instalacji Produkcyjnych	Andrzej Kociemba /podpis/	Tomasz Jaskolski /podpis/
	Koordinator ds. Zintegrowanych Systemów Zarządzania /podpis/	18.08.2014 /data/	/data/