

- Vor Inbetriebnahme müssen die Örtlichen Normen, Richtlinien, Vorschriften und Gesetze kundenseitig geprüft und erfüllt werden.
- Behälter wird nach Druckgeräterichtlinie 97/23/EG hergestellt.
- Beim Befüllen, Entleeren sowie im Betrieb oder bei der Reinigung des Behälters ist generell für eine zuverlässige Be- und Entlüftung zu sorgen.
- Vorhandene Be- und Entlüftungsleitungen sowie ggf. Reinigungsleitungen müssen beim Befüllen, Entleeren und ggf. auch im Betrieb geöffnet sein.
- Ein Überfüllen ist zuverlässig zu vermeiden, da sonst Vakuumschäden durch das Heberprinzip entstehen können.
- Bedienungsanleitung - deutsch

Nenn-Inhalt: 1200 Ltr.	Tats. Inhalt: 1256 Ltr.
Mantelinhalt: 7,8 Ltr./cm	Bodeninhalt: 110/265 Ltr.
Mantelhöhe ges.: 1130 mm	
Aufteilung Mantelumfang	1 Stück
Werkstoffe: 1.4301/ 4306/ 4307/ 4541/ 4404/ 4571gemäß AD W2	
Oberfläche: 3D / 3C	
Schweißverfahren:	WIG
Medium:	Bier, Luft, CO <sup>2</sup>
Überdruck:	0 - 3,0 bar
Temperatur:	0 - 50°C
Schweißfaktor:	0,85
Material:	APZ 3.1 DIN EN 10204
Bleche nach:	DIN EN 10028-7
Rohre nach:	DIN EN 10216-5 / DIN EN 10217-7

- Werkstoff Mantel: 1.4301; Böden: 1.4301
- Oberfläche Mantel innen: illd;
- Oberfläche Mantel außen: gebürstet
- Ober- Unterboden innen: illd;
- Ober- Unterboden außen: unbehandelt / mattiert
- Füße: gebürstet
- Leermasse: ca. 365kg
- Fläche je Fuß: ca. 80cm<sup>2</sup>
- alle Kontaktstellen der Einzelteile mittels I-Naht bzw. Kehlnaht einseitig miteinander dicht verschweißt.
- Zubehör - Armaturen sind lösbare, optionale Verbindungen
- Sicherheitsarmaturen werden vor Ort angebaut!

Typenschild: (ähnlich Abbildung)

CE	
FA 206220	
DN-Nr.	FA 206220
Durchmesser [mm]	1200
Verschieb	0/0/0
Bezahl	10/10
Prüfdruck [bar]	4,3 / 0,6
Benannte Stelle	0036
Raum 1	
max. zul. Druck [bar]	+10 / 0
Temp. max/min [°C]	+50 / 0
Medium	Wasser / CO <sub>2</sub>
Quers. (Dgdn°)	1,1
Nennmaß (Dg)	1200
Feldmaß (Dg)	1200
Raum 2	
max. zul. Druck [bar]	+0 / 0
Temp. max/min [°C]	+50 / 0
Medium	Wasser
Quers. (Dgdn°)	1,1
Nennmaß (Dg)	1200
Feldmaß (Dg)	1200
Zur Lieferung von elektr. Rückfließen Medien	

Alle nicht gekennzeichnete Schweißnähte

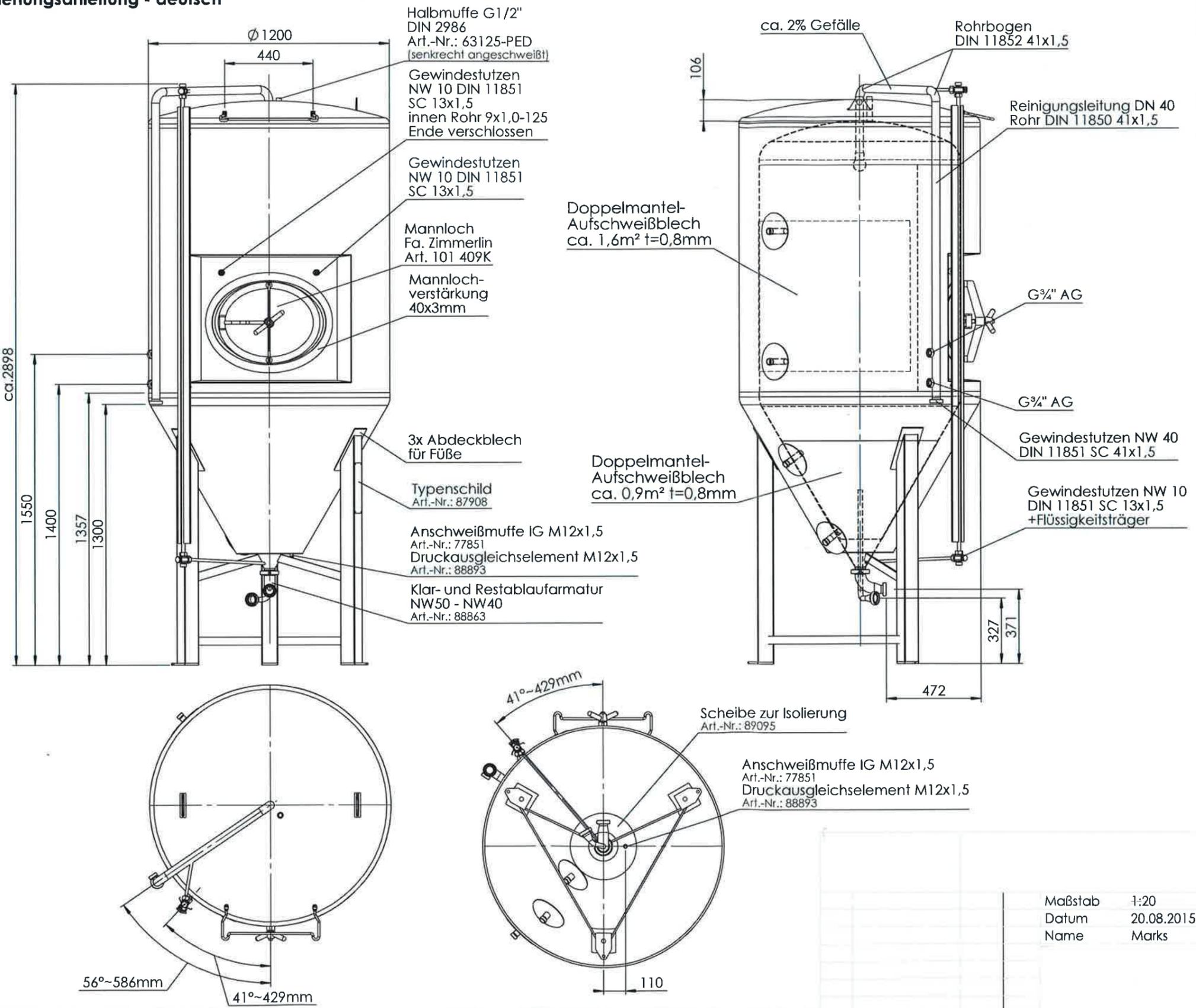


Freigabe erteilt am / durch:

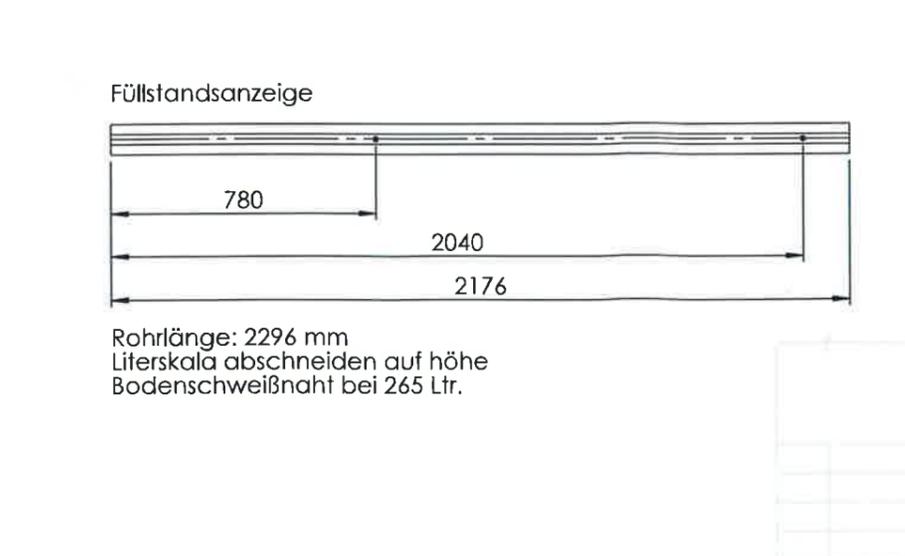
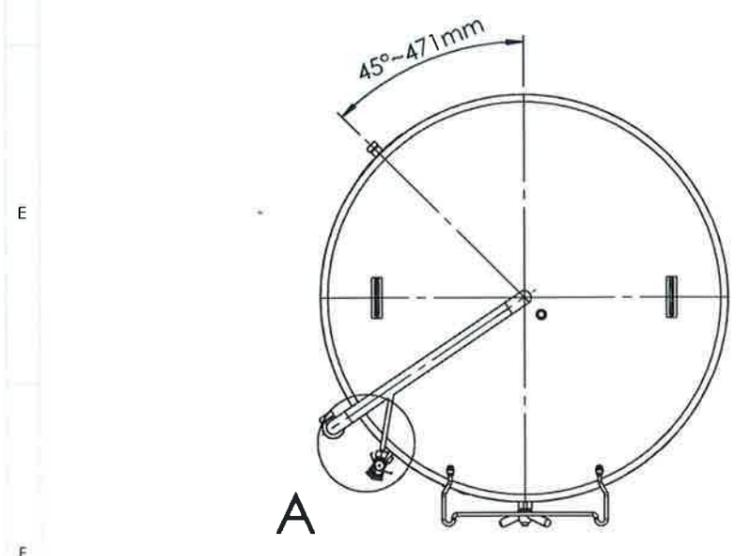
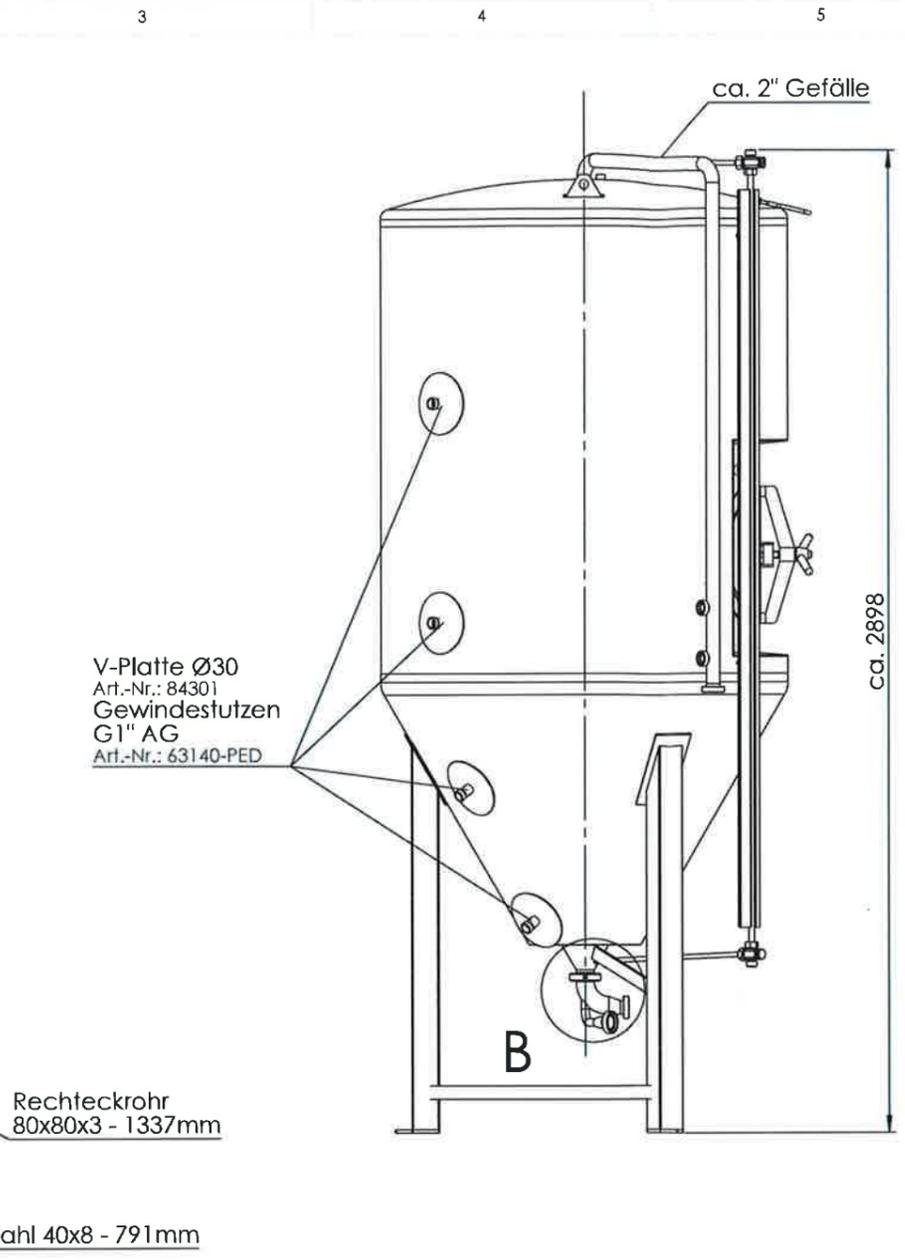
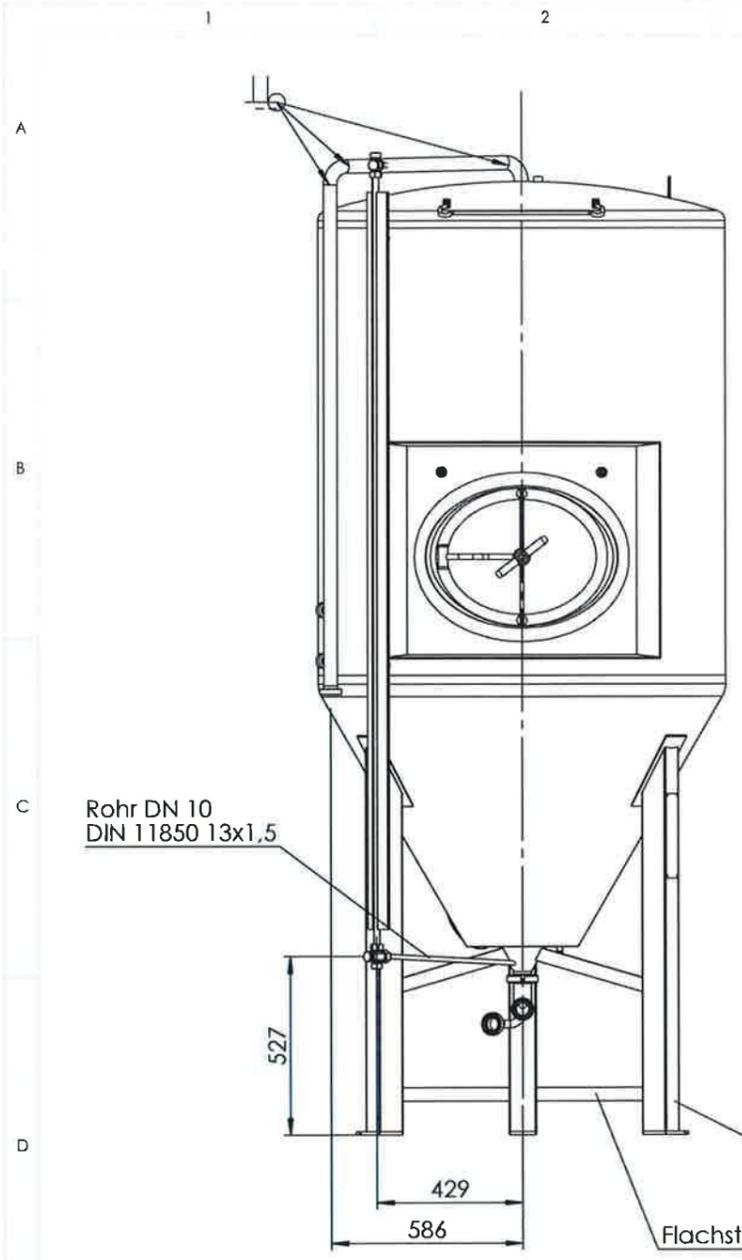
Bezeichnung  
**FS-MO-100-S V0689**

Zeichnung-Nr.  
**E23422-0**

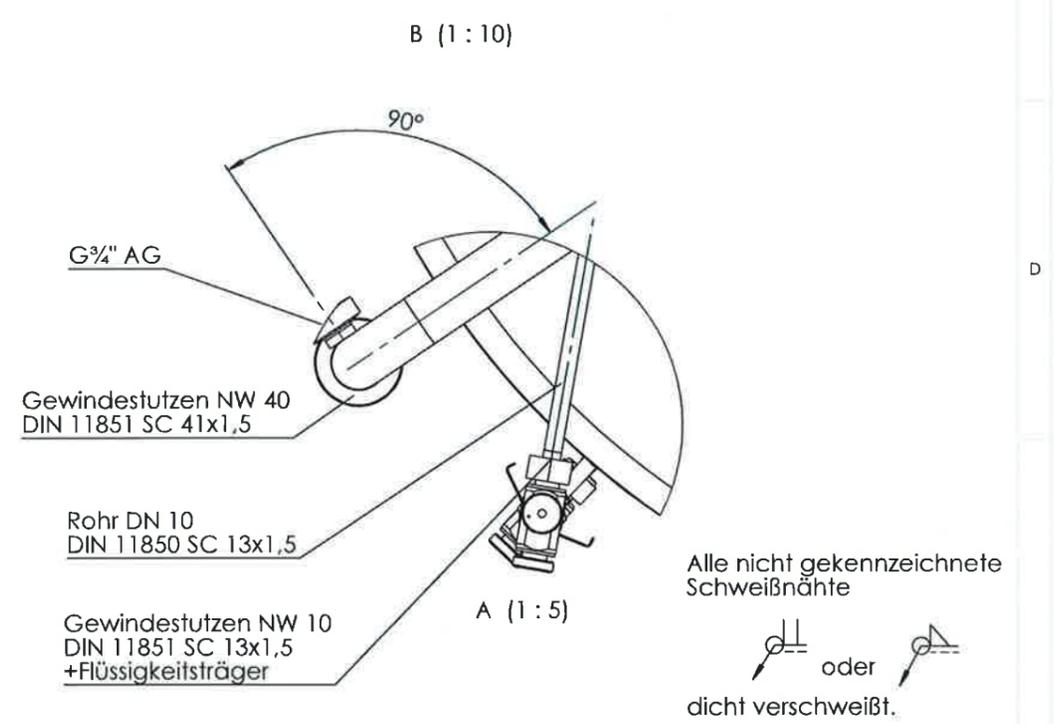
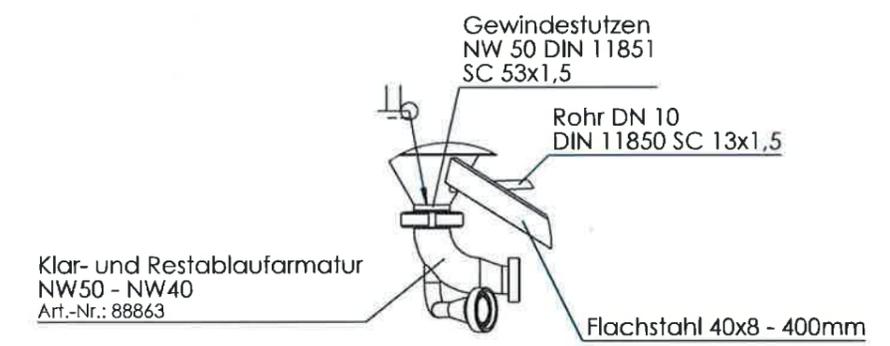
Blatt 1 von 4



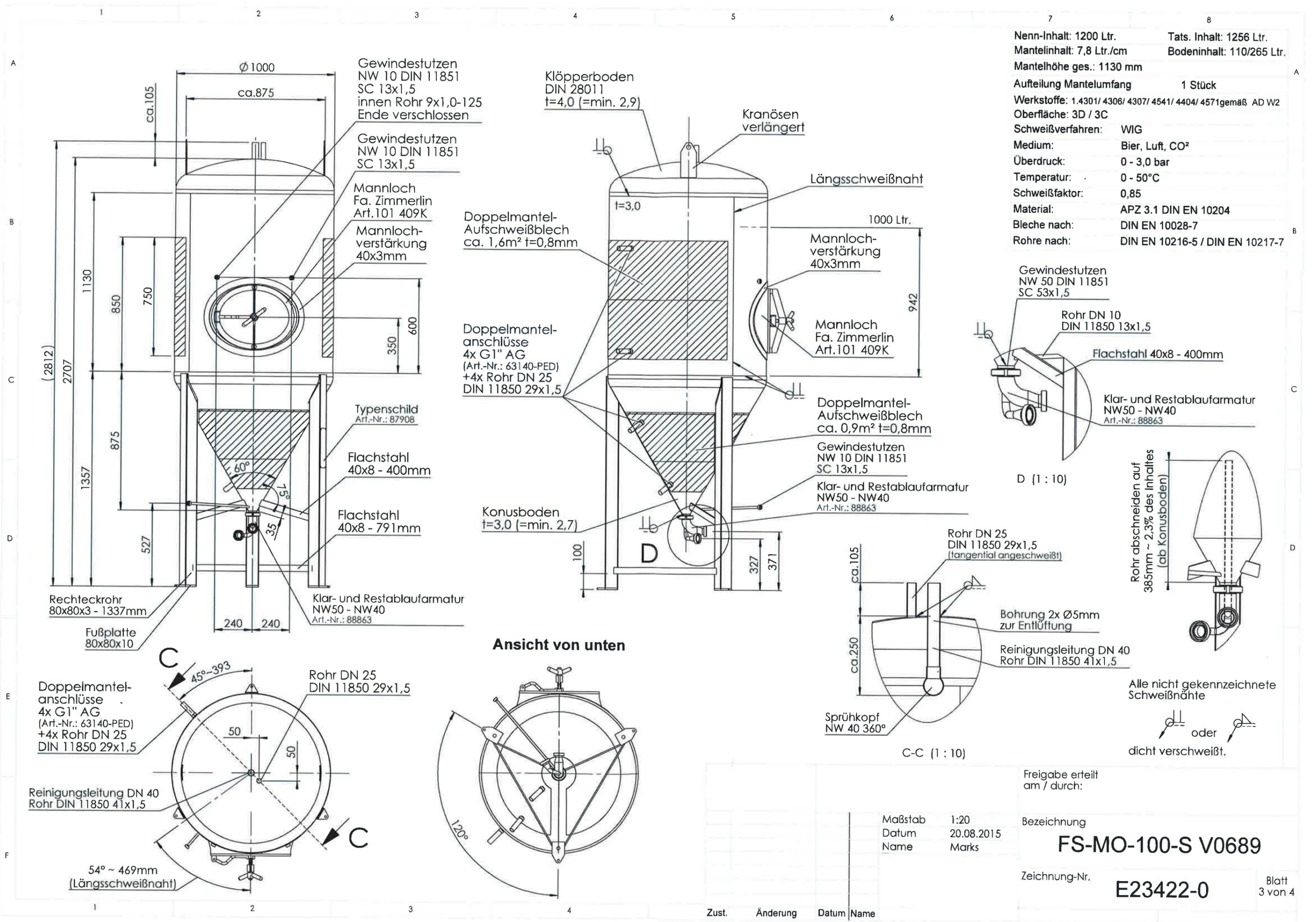
Maßstab	1:20
Datum	20.08.2015
Name	Marks
Zust.	Änderung
Datum	Name



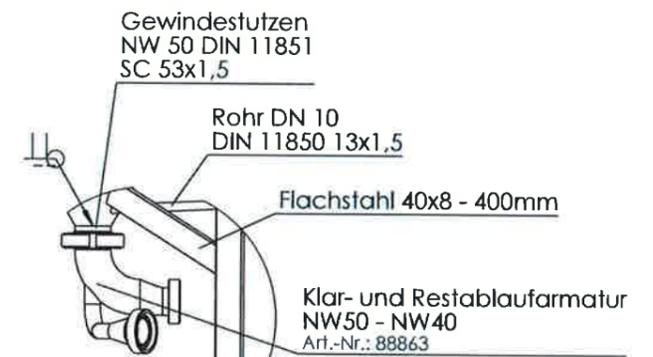
Nenn-Inhalt: 1200 Ltr.	Tats. Inhalt: 1256 Ltr.
Mantelinhalt: 7,8 Ltr./cm	Bodeninhalt: 110/265 Ltr.
Mantelhöhe ges.: 1130 mm	
Aufteilung Mantelumfang	1 Stück
Werkstoffe: 1.4301/ 4306/ 4307/ 4541/ 4404/ 4571gemäß AD W2	
Oberfläche: 3D / 3C	
Schweißverfahren: WIG	
Medium: Bier, Luft, CO <sup>2</sup>	
Überdruck: 0 - 3,0 bar	
Temperatur: 0 - 50°C	
Schweißfaktor: 0,85	
Material: APZ 3.1 DIN EN 10204	
Bleche nach: DIN EN 10028-7	
Rohre nach: DIN EN 10216-5 / DIN EN 10217-7	



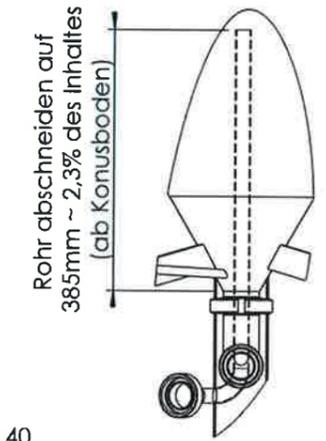
Freigabe erteilt am / durch:		Bezeichnung	
		<b>FS-MO-100-S V0689</b>	
Maßstab 1:20		Zeichnung-Nr.	
Datum 20.08.2015		<b>E23422-0</b>	
Name Marks		Blatt 2 von 4	
Zust.	Änderung	Datum	Name



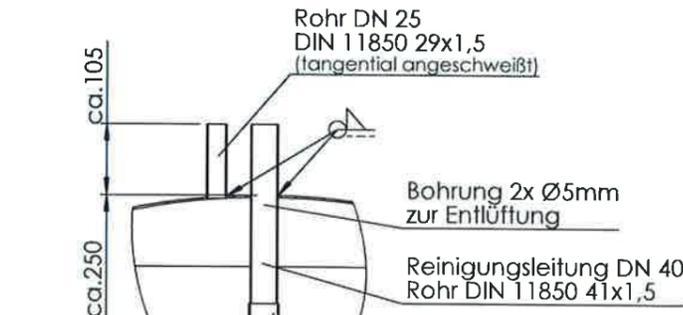
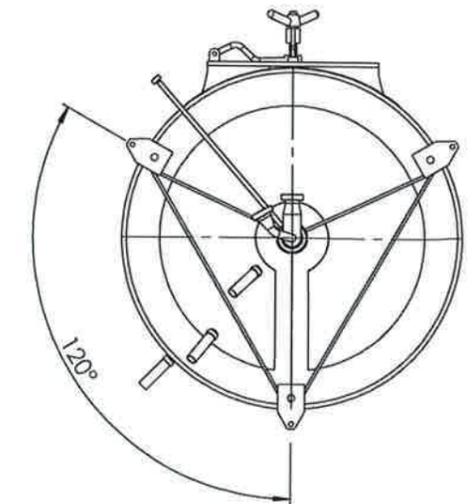
Nenn-Inhalt: 1200 Ltr.  
 Tats. Inhalt: 1256 Ltr.  
 Mantelinhalt: 7,8 Ltr./cm  
 Bodeninhalt: 110/265 Ltr.  
 Mantelhöhe ges.: 1130 mm  
 Aufteilung Mantelumfang: 1 Stück  
 Werkstoffe: 1.4301/ 4306/ 4307/ 4541/ 4404/ 4571gemäß AD W2  
 Oberfläche: 3D / 3C  
 Schweißverfahren: WIG  
 Medium: Bier, Luft, CO²  
 Überdruck: 0 - 3,0 bar  
 Temperatur: 0 - 50°C  
 Schweißfaktor: 0,85  
 Material: APZ 3.1 DIN EN 10204  
 Bleche nach: DIN EN 10028-7  
 Rohre nach: DIN EN 10216-5 / DIN EN 10217-7



D (1 : 10)



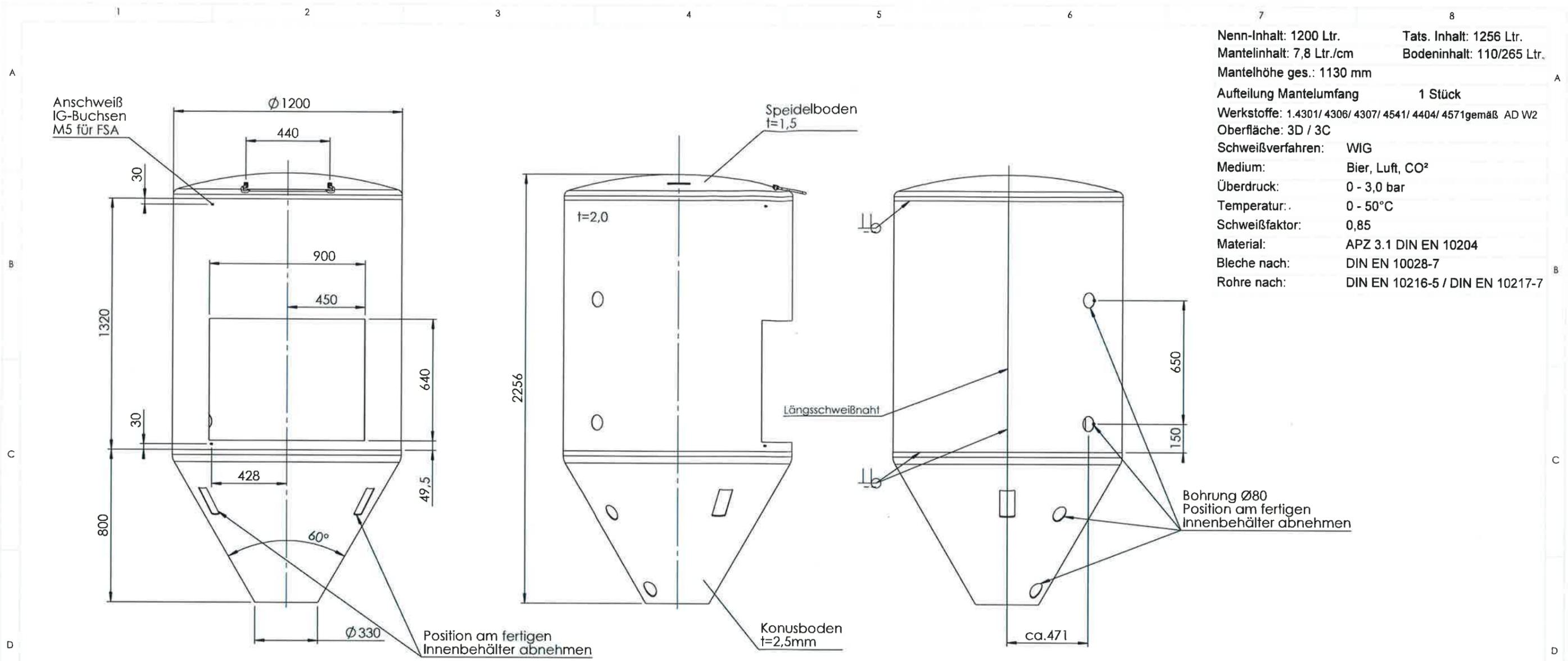
Ansicht von unten



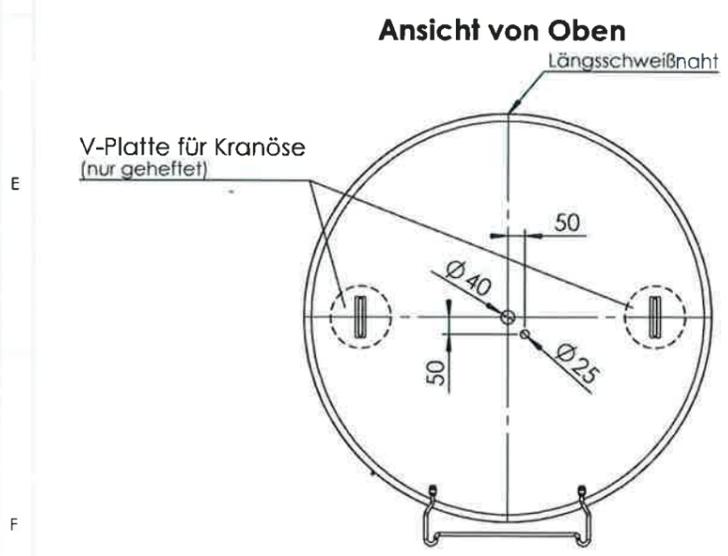
C-C (1 : 10)

Freigabe erteilt am / durch:		Bezeichnung	
		<b>FS-MO-100-S V0689</b>	
		Zeichnung-Nr.	
		<b>E23422-0</b>	
		Blatt 3 von 4	

Maßstab	1:20
Datum	20.08.2015
Name	Marks
Zust.	Änderung
Datum	Name



Nenn-Inhalt: 1200 Ltr.	Tats. Inhalt: 1256 Ltr.
Mantelinhalt: 7,8 Ltr./cm	Bodeninhalt: 110/265 Ltr.
Mantelhöhe ges.: 1130 mm	
Aufteilung Mantelumfang	1 Stück
Werkstoffe: 1.4301/ 4306/ 4307/ 4541/ 4404/ 4571 gemäß AD W2	
Oberfläche: 3D / 3C	
Schweißverfahren:	WIG
Medium:	Bier, Luft, CO <sup>2</sup>
Überdruck:	0 - 3,0 bar
Temperatur:	0 - 50°C
Schweißfaktor:	0,85
Material:	APZ 3.1 DIN EN 10204
Bleche nach:	DIN EN 10028-7
Rohre nach:	DIN EN 10216-5 / DIN EN 10217-7



Alle nicht gekennzeichnete Schweißnähte  
 oder   
 dicht verschweißt.

Freigabe erteilt am / durch:		Bezeichnung <b>FS-MO-100-S V0689</b>		
Maßstab	1:20			
Datum	20.08.2015	Zeichnung-Nr. <b>E23422-0</b>		
Name	Marks			
Zust.	Änderung	Datum	Name	Blatt 4 von 4