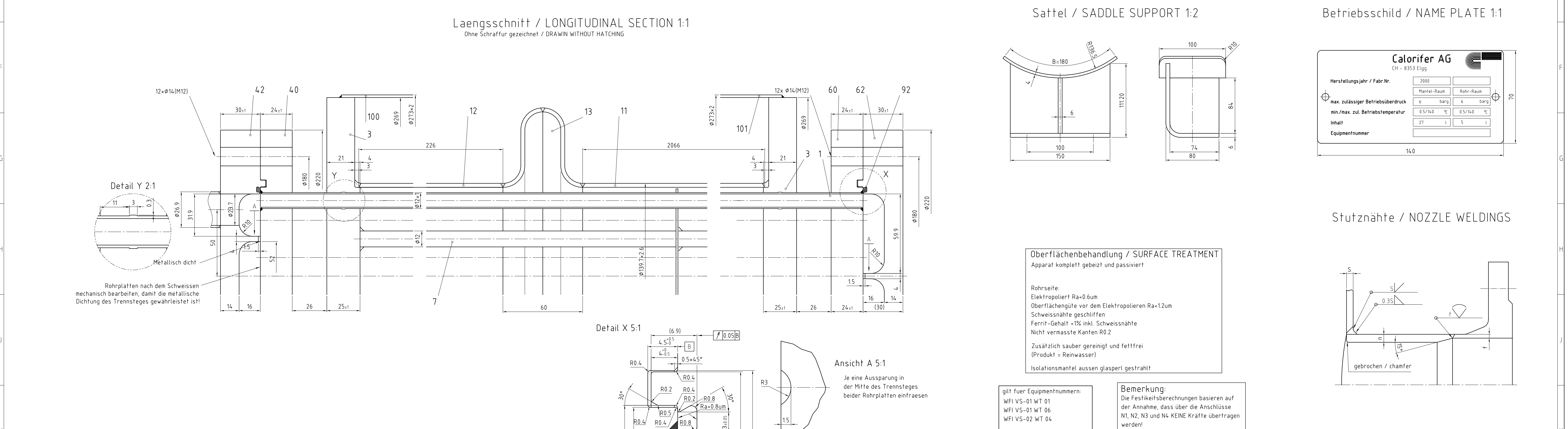
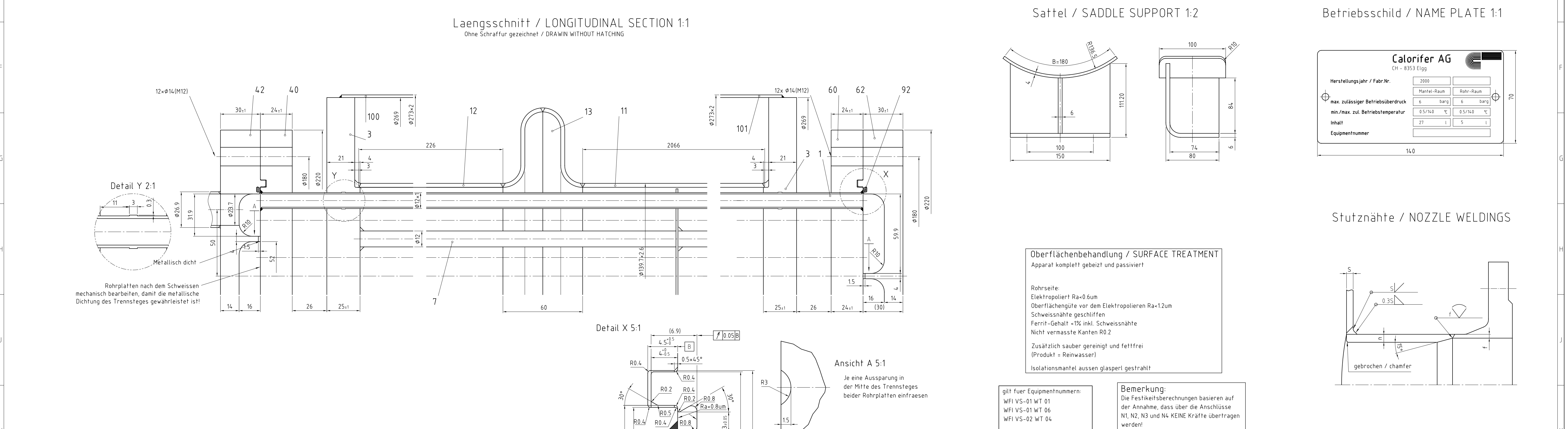
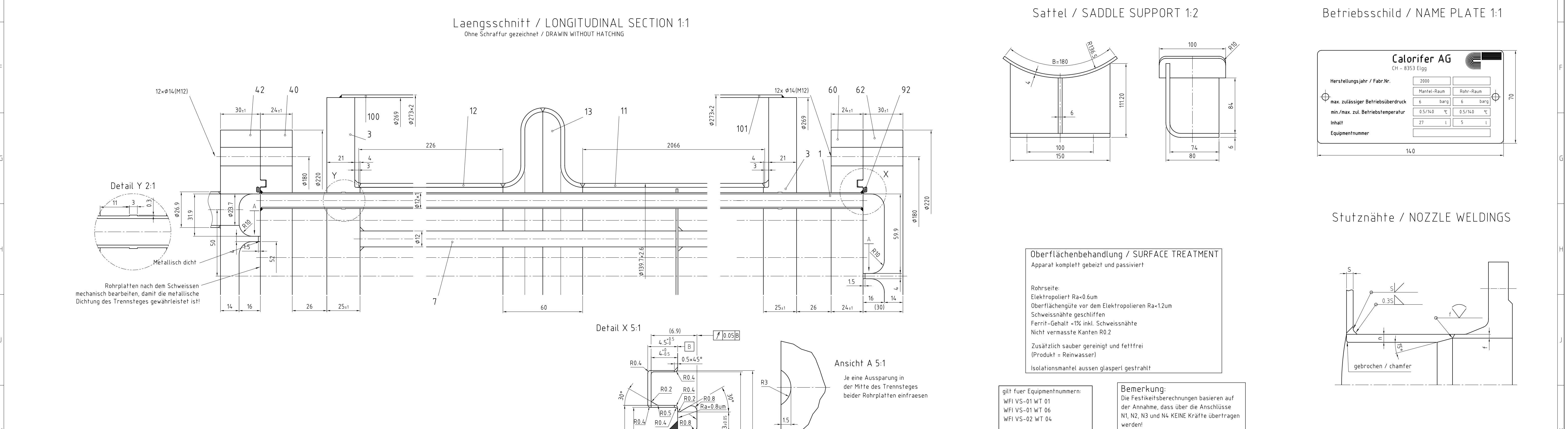
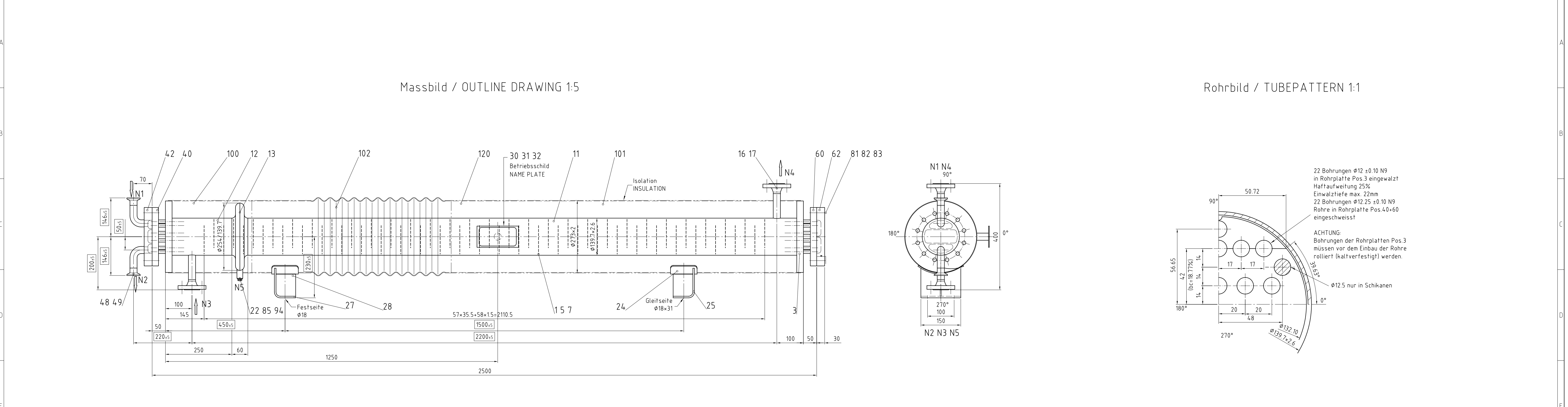
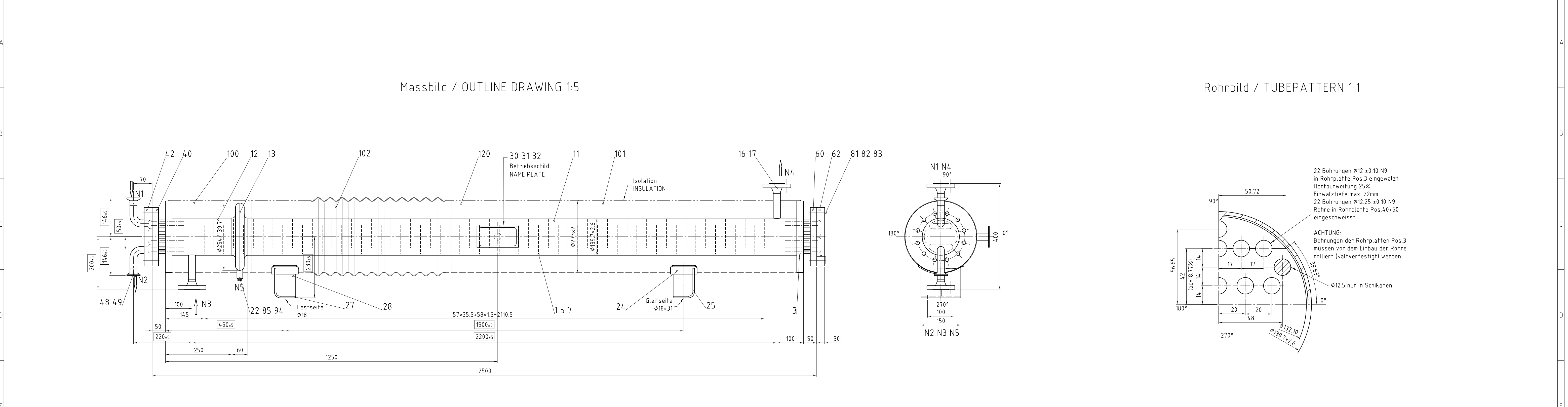
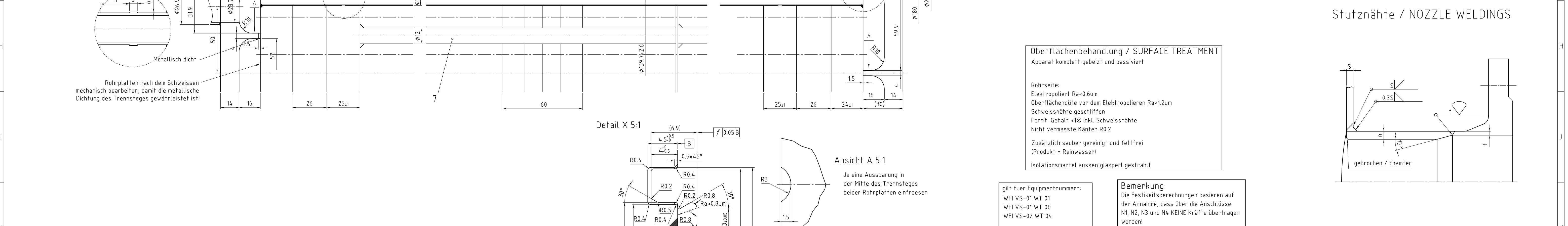




Technical drawing of nozzle weldings (Stutznähte / NOZZLE WELDINGS). The drawing includes a side view on the left showing dimensions: 11, 5, 0, 26.6, 31.9, 23, 10, and 180. A top view on the right shows a series of vertical lines representing welds, with a dimension of 180. The text 'Stutznähte / NOZZLE WELDINGS' is written on the right side.



Oberflächenbehandlung / SURFACE TREATMENT
Apparat komplett geätzt und passiviert

Rohrseite:
Elektropolier Ra=0.6um
Oberflächengüte vor dem Elektropolieren Ra<1.2um
Schweißnähte geschliffen
Ferrit-Gehalt <1% inkl. Schweißnähte
Nicht vermasste Kanten R0.2

Zusätzlich sauber gereinigt und fettfrei
(Produkt = Reinwasser)

Isolationsmantel aussen glasperlt gestrahlt

Bemerkung:
Die Festigkeitsberechnungen basieren auf der Annahme, dass über die Anschlüsse N1, N2, N3 und N4 KEINE Kräfte übertragen werden!

gilt fuer Equipmentnummern:
WFI VS-01 WT 01
WFI VS-01 WT 06
WFI VS-02 WT 04

Detail X 5:1

Je eine Aussparung in der Mitte des Trennsteges beider Rohrplatten einfrasen

Ansicht A 5:1

gebrochen / chamfer

Metallic seal

Rohrplatten nach den Schweißen mechanisch bearbeiten, damit die metallische Dichtung des Trennsteges gewährleistet ist!!

Oberflächenbehandlung / SURFACE TREATMENT
Apparat komplett geätzt und passiviert

Rohrseite:
Elektropolier Ra=0.6um
Oberflächengüte vor dem Elektropolieren Ra<1.2um
Schweißnähte geschliffen
Ferrit-Gehalt <1% inkl. Schweißnähte
Nicht vermasste Kanten R0.2

Zusätzlich sauber gereinigt und fettfrei
(Produkt = Reinwasser)

Isolationsmantel aussen glasperlt gestrahlt

Bemerkung:
Die Festigkeitsberechnungen basieren auf der Annahme, dass über die Anschlüsse N1, N2, N3 und N4 KEINE Kräfte übertragen werden!

gilt fuer Equipmentnummern:
WFI VS-01 WT 01
WFI VS-01 WT 06
WFI VS-02 WT 04

Detail X 5:1

Je eine Aussparung in der Mitte des Trennsteges beider Rohrplatten einfrasen

Ansicht A 5:1

gebrochen / chamfer

Mechanisch bearbeiten, damit die metallische Dichtung des Trennsteges gewährleistet ist!!

Metallisch dicht

50

14

16

26

25x1

7

60

Ø 19.7 ± 0.6

25x1

26

24x1

16

14

30

50 ± 0.9

A

R10

L

1.5

16

14

S

s

0.3S

f

n

15°

t

Oberflächenbehandlung / SURFACE TREATMENT
Apparat komplett geätzt und passiviert

Rohrseite:
Elektropolier Ra=0.6um
Oberflächengüte vor dem Elektropolieren Ra<1.2um
Schweißnähte geschliffen
Ferrit-Gehalt <1% inkl. Schweißnähte
Nicht vermasste Kanten R0.2

Zusätzlich sauber gereinigt und fettfrei
(Produkt = Reinwasser)

Isolationsmantel aussen glasperl gestraht

Bemerkung:
Die Festigkeitsberechnungen basieren auf der Annahme, dass über die Anschlüsse N1, N2, N3 und N4 KEINE Kräfte übertragen werden!

gilt fuer Equipmentnummern:
WFI VS-01 WT 01
WFI VS-01 WT 06
WFI VS-02 WT 04

Detail X 5:1
Je eine Aussparung in der Mitte des Trennsteges beider Rohrplatten einfrasen

Ansicht A 5:1

gebrochen / chamfer

Metallic seal

Rohrplatten nach den Schweißen mechanisch bearbeiten, damit die metallische Dichtung des Trennsteges gewährleistet ist!!

Die Fabrikations- und Equipmentnummern sind wie folgt dem Betriebsschild einzutragen:

WÄRMETAUSCHER		Betriebsschild-Position
Fabrikations-Nr.	Equipment-Nr.	
5342 - 1	WFI-VS01-WT01	0°
5342 - 2	WFI-VS01-WT06	180°
5342 - 3	WFI-VS02-WT06	180°

Nr.	PN	DN	Rohr-Ø	Standard	Funktion
N1	16	20	26.9x16	ISO-BBS-SYSTEMS	Produkt Eintritt / PRODUCT INLET
N2	16	20	26.9x16	ISO-BBS-SYSTEMS	Produkt Austritt / PRODUCT WATER OUTLET
N3	16	20	26.9x26	DIN 2633 / DIN 2526-C	Kühlwasser Eintritt / COOLING WATER INLET
N4	16	20	26.9x26	DIN 2633 / DIN 2526-C	Kühlwasser Austritt / COOLING WATER OUTLET
N5	-	G 1/4"	22	DIN 3852 / DIN 910	Entleerung / DRAIN

3542 = 3	W1 = 3562 - W104	100
----------	------------------	-----

[illegible]