

Stutzen	DN	DIN	Bezeichnung
1	500/200		Männloch mit Schauglas
2	100	11 851	Schauglas mit Leuchte
3	080		Boh- u. Entlüftung
4	065		Reserve mit Blindkegel u. Nutmutter
5	050		Sturfsicherung
6	032		Salzfüssung mit Anschweißkegelstutzen/Nutmutter
7	065		VE-Wasser mit Anschweißkegelstutzen/Nutmutter
8	100		Reinigung mit Sprhkugel
9	040		Reinigung (Rhw) mit Sprhkugel
10	025		Probeentnahme
11	100		Abfalllauf
12	i475		Rhwwerk
13			Jumo-Norm Filistandskontrolle

zul. Maßtoleranzen	
Allgemeintoleranzen	DIN 7168 T 1+2
Schweißkonstruktionen	DIN 8570 T 1+2
Behälter allgemein	DIN 28005 T 1
Rhrbehälter	DIN 28006 T 1
Kolonnen	DIN 28007 T 1
Wärmetauscher	DIN 28008

Oberflächenzeichen	
ISO 1302	DIN 3141 R 2
$\sqrt{Rz 100}$	Δ
$\sqrt{Rz 25}$	$\Delta\Delta$
$\sqrt{Rz 6,3}$	$\Delta\Delta\Delta$
$\sqrt{Rz 1}$	$\Delta\Delta\Delta\Delta$

Freigabevermerk

AD-Merkblatt S1 wurde nicht angewendet; somit: 1000 zul.,ssige An-u. Abfahrten; dauernd ertragbare Druckschwankungsbreite 20% des zul.,ssigen Betriebsdruckes.

Betriebsdaten

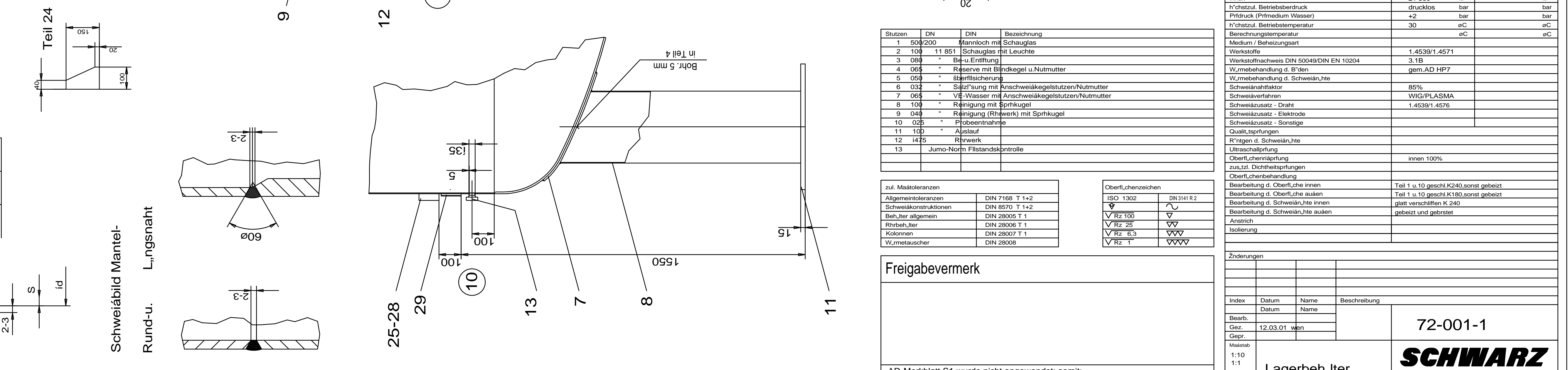
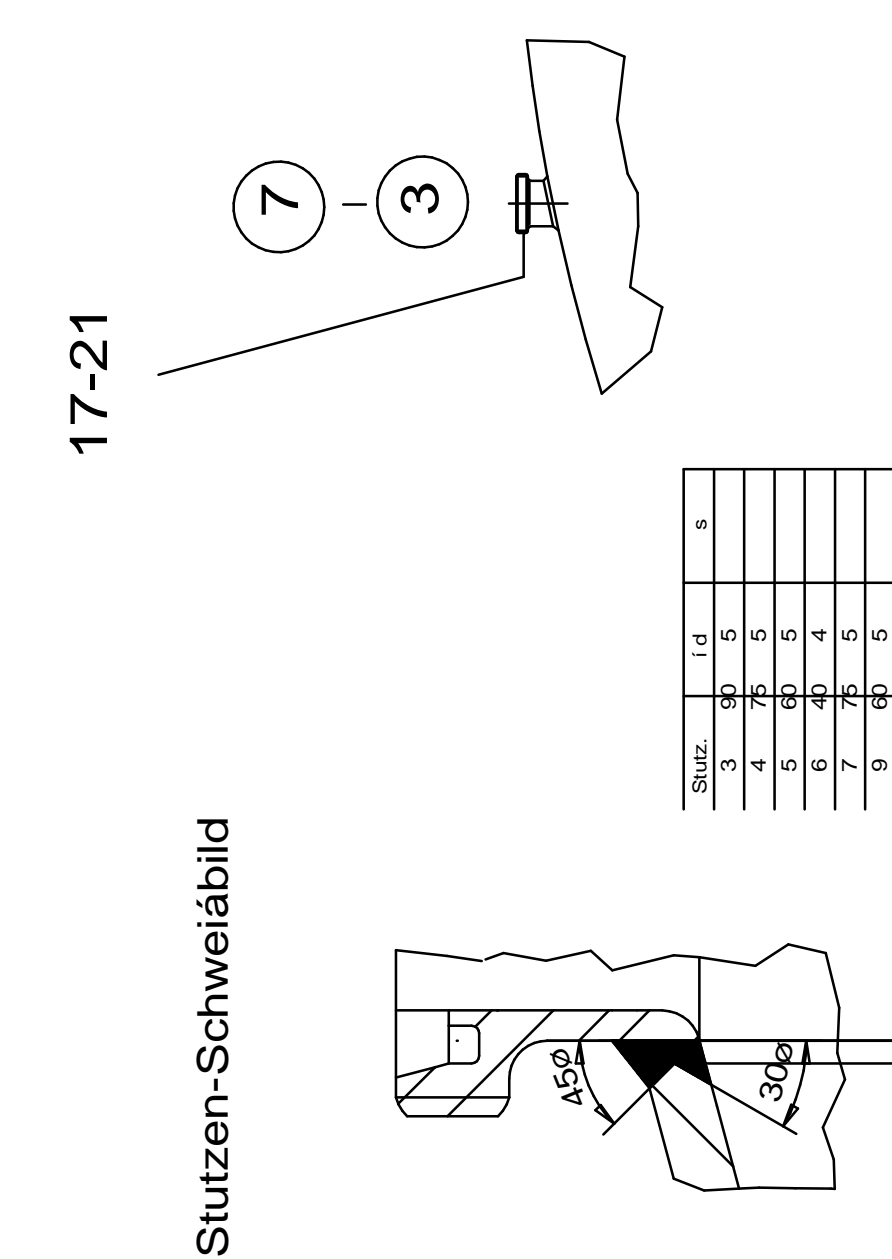
Bezeichnung	Lagerbehälter zur Lagerung von wasser- und feuchtigkeitsempfindlichen Flüssigkeiten/Waschmittelsubstanzen z.B. Shampoo/Haarkurmittel nach WHG, Dichte 1,0 bis 1,04 Kg/dm³	
Druckbehälter	Prüfgruppe	
Abnahme, Bau- u. Druckprüfung	T3V-Prüfbescheinigung u. statische Berechnung	
Fabrik-Nr.	13 524-1 bis 10	
Baujahr	2001	
Gewicht	Innenbehälter	Außenbehälter/Halbröhr
Inhalt	21 500 ltr	
h'chstzul. Betriebsdruck	drucklos bar	bar
Prüdruck (Prüfmedium Wasser)	+2 bar	bar
h'chstzul. Betriebstemperatur	30 °C	°C
Berechnungstemperatur		°C
Medium / Beheizungsart		
Werkstoffe	1.4539/1.4571	
Werkstoffnachweis	DIN 50049/DIN EN 10204	
Wärmebehandlung d. B'den	gem. AD HP7	
Wärmebehandlung d. Schweißnähte		
Schweißnähtfaktor	85%	
Schweißverfahren	WIG/PLASMA	
Schweißzusatz - Draht	1.4539/1.4576	
Schweißzusatz - Elektrode		
Schweißzusatz - Sonstige		
Qualitätsprüfungen		
Röntgen d. Schweißnähte		
Ultraschallprüfung		
Oberflächenprüfung	innen 100%	
zusätzl. Dichtheitsprüfungen		
Oberflächenbehandlung		
Bearbeitung d. Oberfläche innen	Teil 1 u. 10 geschl. K240, sonst gebeizt	
Bearbeitung d. Oberfläche außen	Teil 1 u. 10 geschl. K180, sonst gebeizt	
Bearbeitung d. Schweißnähte innen	glatt verschliffen K 240	
Bearbeitung d. Schweißnähte außen	gebeizt und gebrast	
Anstrich		
Isolierung		

Freigabevermerk

Index	Datum	Name	Beschreibung

Bearb.	Datum	Name	72-001-1
Gez.	12.03.01	wen	
Gepr.			
Maßstab	1:10		

AD-Merkblatt S1 wurde nicht angewendet; somit: 1000 zul.,ssige An-u. Abfahrten; dauernd ertragbare Druckschwankungsbreite 20% des zul.,ssigen Betriebsdruckes.



Für die Stutzenstellung ist die Draufsicht maßgebend