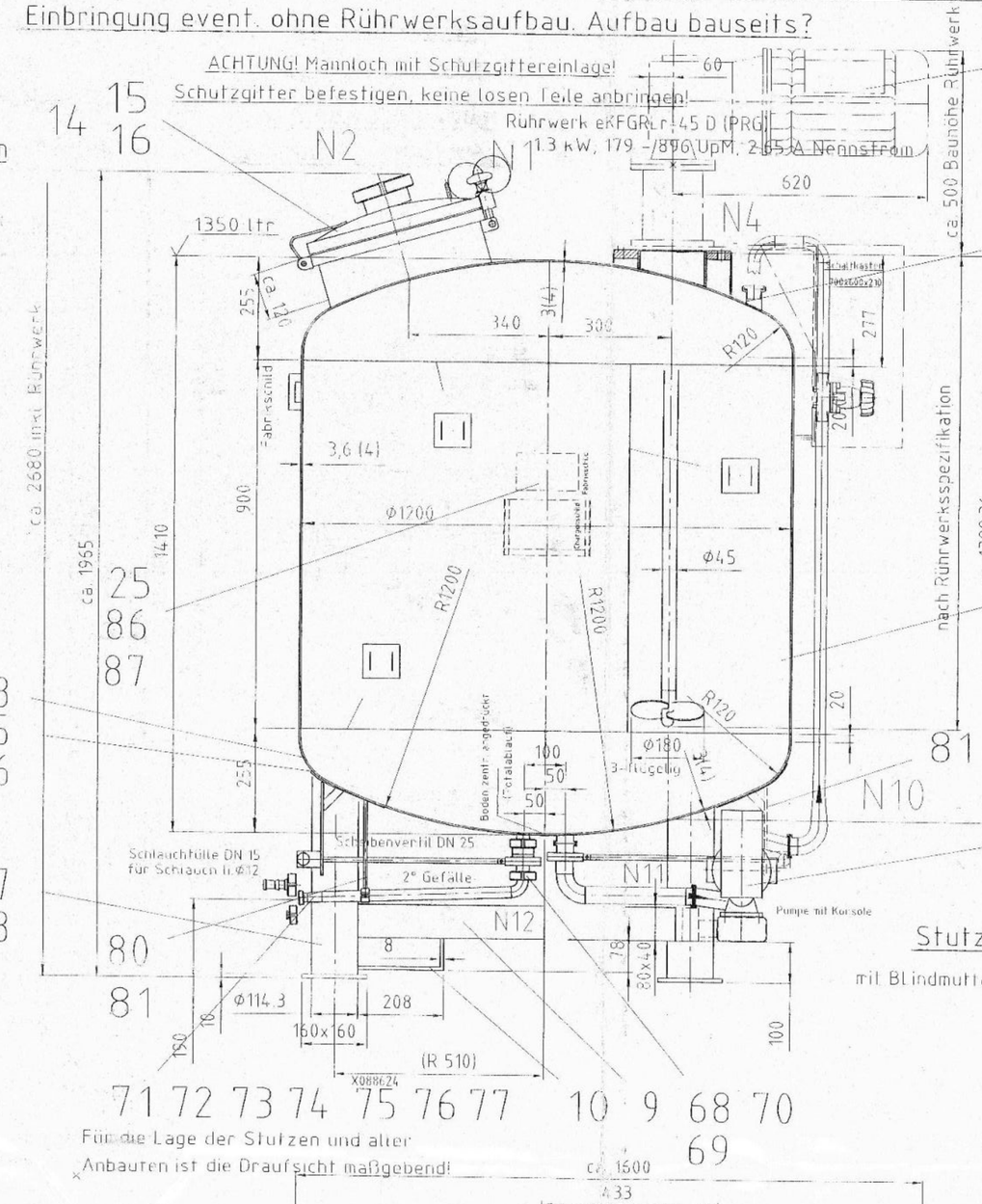
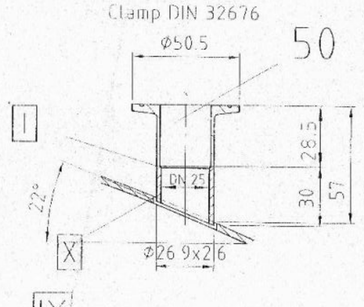
Türhöhe li. 2620 mm
Türbreite li. 1760 mm

Aufzughöhe li. 2480 mm
Aufzugbreite li. 2550 mm

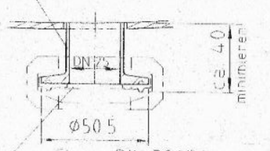
Einbringung event. ohne Rührwerksaufbau. Aufbau bauseits?



Stutzen N 10
Clamp DIN 32676

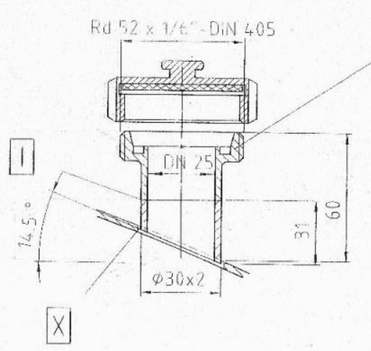


Stutzen N 11

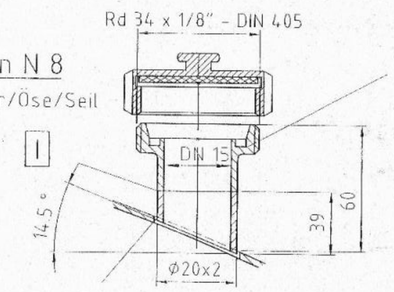


Clamp DIN 32676
Scheibenventil etc.

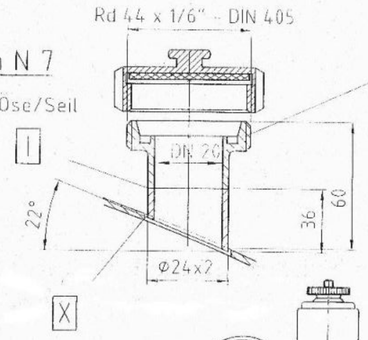
Stutzen N 6 mit BLindmutter/Öse/Seil



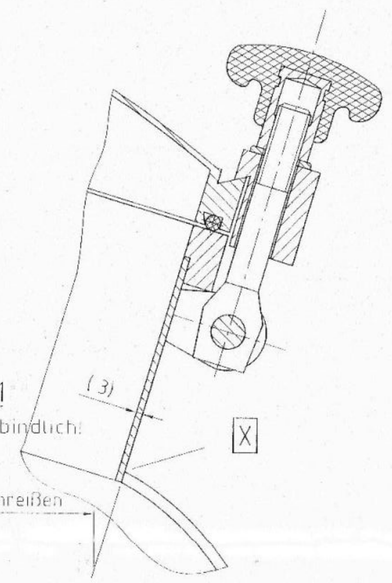
Stutzen N 8 mit BLindmutter/Öse/Seil



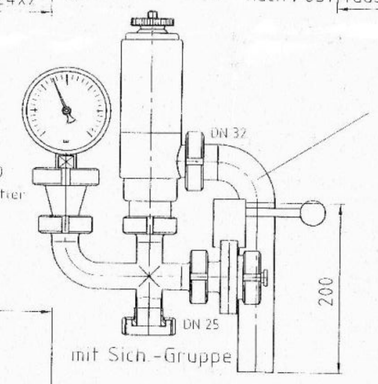
Stutzen N 7 mit BLindmutter/Öse/Seil



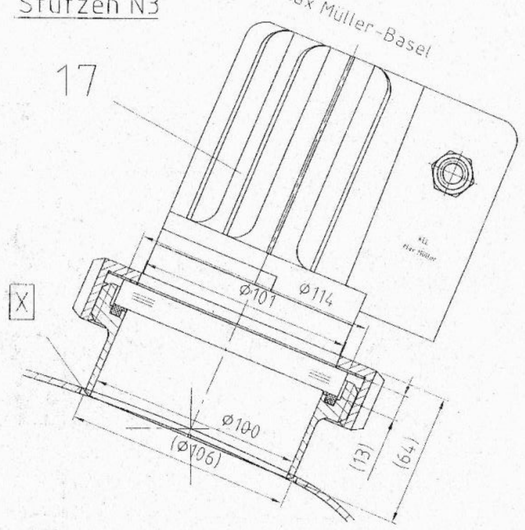
Stutzen N 1
Zchng nicht verbindlich!



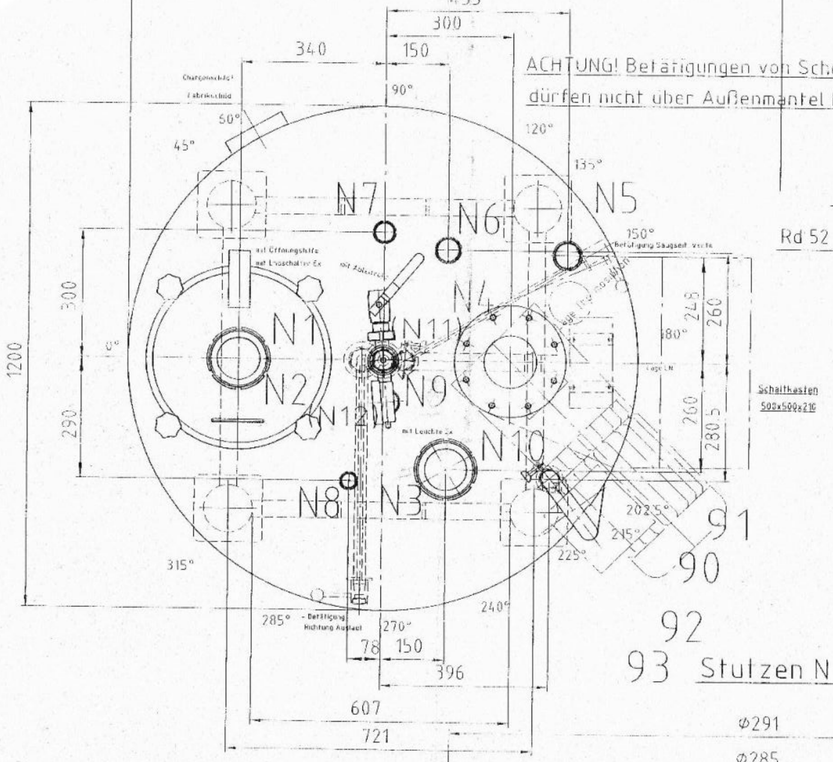
nach Post 4 ausmessen / anreißen



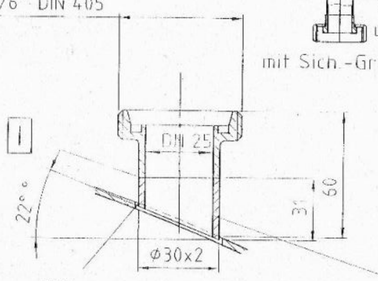
Stutzen N 3



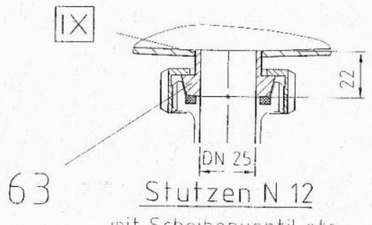
ACHTUNG! Betätigungen von Scheibenventilen etc. dürfen nicht über Außenmantel hinausragen!



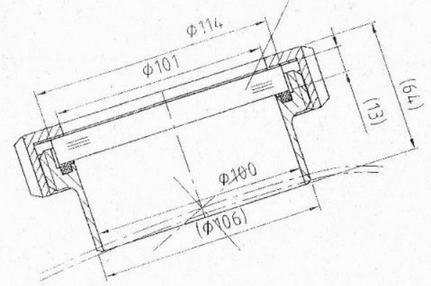
Stutzen N 9
Rd 52 x 1/6" DIN 405



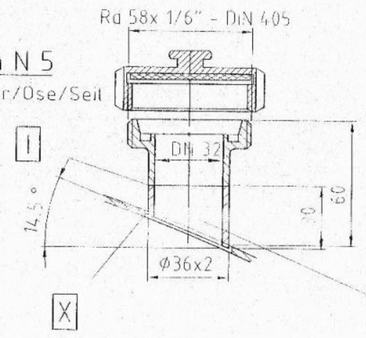
Stutzen N 12
mit Scheibenventil etc.



Stutzen N 2
auf Deckel N1

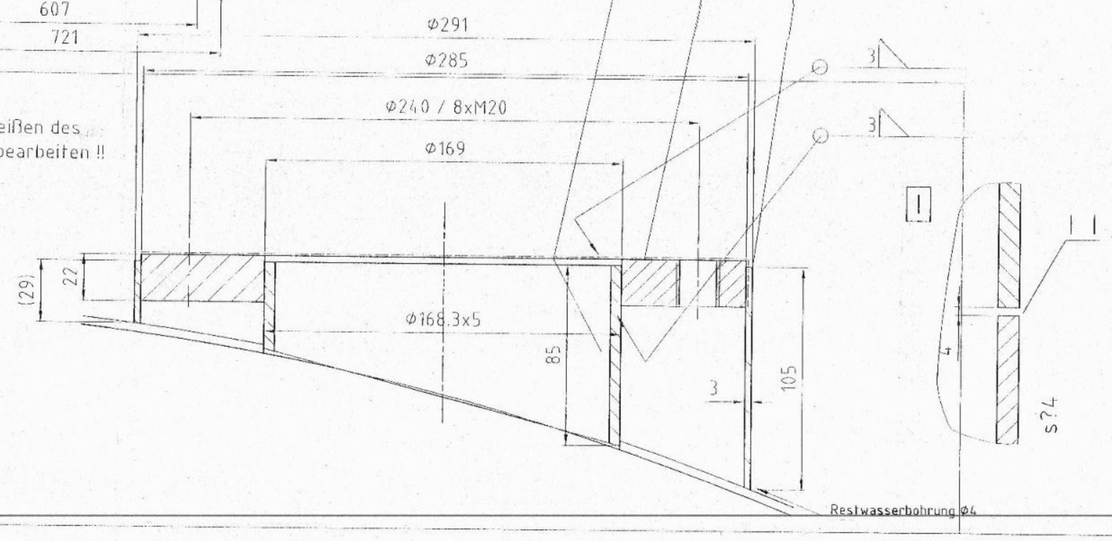


Stutzen N 5
mit BLindmutter/Öse/Seil



Nach dem einschweißen des RW-Flansch BAZ bearbeiten !!

Stutzen N 4



Schweißzusatzwerkstoff:

THERMANIT WIG-Stab - THERMANITE WIG rod					
Bezeichnung - name	Umhüllung - cover	Material Nr.	Kurzname - abbr.	Gefüge - texture	Hersteller - producer
Thermanit GE	-	1.4430	X2CrNiMo 19 12	Austenit	TEW - Bochum

Gütenachweise:

Teil		Werkstoff	DIN	Prüfgrundl. AD-Merkblatt	Gütenachw. DIN 50049
Innenmantel		1.4301	17440/1	W 2	3.1.B
Boden nach DIN 28011	innen	1.4301	17440/1	W2 Gl- oder WP-Bescheinig.	3.1.B
Mannloch		1.4301	17440/1	W2	3.1
Stutzen DIN		1.4301	17440	W 2	3.1
Rohre		1.4301	17456/7	W 2	3.1

Material
Tankkörper komplett gefertigt aus nichtrostendem Chromnickelstahl gemäß DIN 17440/4.1
Werkstoff Nr. 1.4301
Blechoberfläche im Ausgangsmaterial je nach Wandstärke und Beschaffungsmöglichkeit hergestellt gemäß Verfahren 2B, kalt gewalzt
Außenteile, wie Füsse, 1.4301

Ausführung:
In Schweißkonstruktion, Schutzgasschweißung, Plasma, WIG/Argon Arc
Die gesamten produktberührten Flächen des Tankkörpers im Spezialverfahren auf automatischer Schleif- und Polieranlage geschliffen bis Kornendstufe 400, abschließend mechanisch hochglanzpoliert ohne Paste bei einer maximalen Oberflächenrauhigkeit Ra ≤ 0,3 µm.
Die Außenoberflächen des Tankkörpers im Sichtbereich geschliffen Korn 240 für glänzende Außenoptik.
Sämtliche Anschluss-Stutzen u. Kehlnähte sauber Argon-Arc geschweisst, nicht verschliffen

Dichtungsqualität:
EPDM mit FDA-Bescheinigung

Eingruppierung nach
Druckgeräterichtlinie 97/23/EG Fluidgruppe 1 /Kategorie IV /Modul G

Rohrleitung reinigen vor dem 1. Pumpenbetrieb !

Behälter wird in ATEX-Zonen eingeteilt:
Behälter Innen - Zone 0 (Aceton, Isopropanol, Ethanol)
Behälter außen - Zone 1

HERMANN WALDNER GmbH & Co. KG D-88239 WANGEN IM ALLGÄU				
CE 0036	Fabrik-Nr. 3753		Herstelljahr 1998	
	innenraum	Außenraum I	Außenraum II	
max. zul. Druck PS	-1/1			bar
min./max. zul. Temp. TS	100	-		°C
Volumen V	1200	-		L
Klammerschreiben	Stck.			

Prüfdruck 1,64 bar

Ursprüngliche Fabrik-Nr. W - 4011 aus 1998

TÜV-abnahmepflichtig
Schweißverfahren und Schweiß-Zusatzwerkstoffe für nichtrostende Stähle nach DIN 8556, für unlegierte und niedrig legierte Stähle nach DIN 1913

Bewertungsgruppe B (Stumpfnähte) und C (Kehlnähte) nach EN 25817

Arbeitsprüfung und zerstörungsfreie Prüfung für Schweißnahtausnutzung v = 95% (AD-Merkblatt HP 5/2 Nr. 3 und HP 5/3)

Herstellung und Ausmessung gewölbter Böden mit Werksbescheinigung (siehe AD-Merkblatt HP 8/1)

Stutzentabelle:

Stutz	Benennung	DN	PN	DIN	Grad / Radius	Lage	Bemerkungen
N12	Auslauf	25	-	11851	zentr.	0	Ventil u. Boden
N11	Saugstutzen Pumpe	25/1"	-		148,5	100	Tri Clamp
N10	Druckstutzen Pumpe	25/1"	-		215	485	Tri Clamp
N9	Sicherheitsgruppe	25	-	11851	zentr.	0	mit Armatur
N8	Druckluftanschluss	15	-	11851	285	300	blind
N7	Reserve	20	-	11851	90	300	senkr. Zubrid
N6	Vakuumanschluss	25	-	11851	120	300	senkr. Zubrid
N5	Feststoffeinsaugung	32	-	11851	150	500	senkr. Zubrid
N4	Ruehrwerkstutzen	-	-	-	180	300	mit Aufsiegal Fx
N3	Lichtglas	100	-	11851	240	300	Ex-Leuchte
N2	Schauglas	100	-	11851	0	-	auf Deckel N1
N1	Mannloch	400	-	-	0	340	-

Toleranzüberschreitung, Lagerer Stoch. | Zeichnungsnorm: DIN ISO 2768m | Werkstoff: DIN ISO 1302 R2 | Maßstab: 1:10

Datum: 24.05.2007 | Name: FischerS | Benennung: Ansatztank 1,2 m³ - Umbau
10100885 Umbau 1200 ltr Rührwerk ATEX
Beehringer Ingelheim Pharma Biberach 8139490

HERMANN WALDNER GmbH & Co.KG WANGEN / ALLGÄU

Projekt: X220076 - 1 001 AD HP 8/1