



Nr.	Anz.	Benennung	DIN	Zeichnung
N7	1	Typenschild		GH 0582.4
N6	1	H.W.-Austrittsstutzen DN25	2633	
N5	1	H.W.-Eintrittsstutzen DN25	2633	
N4	1	Entleerungsstutzen DN32		
N3	1	Temperaturfühlerstutzen R1"		
N2	1	Stutzen für Schwimmerschalter		
N1	1	Eintrittsstutzen DN25 mit Schauglas	2642	GH 014.2.4-2

  

Schauglasplatten		Borosilikatglas	7080/7081	N4	St
Muttern	C35	17240	W7		3.1B/St
Muttern	C15	17210	W7		3.1B/St
Schrauben	Ch35	17240	W7		3.1B/St
Muttern DIN 934	A2/A4-70	267-11	W2		3.1B/St
Schrauben DIN 931/933/938	A2/A4-70	267-11	W2		3.1B/St
Muttern DIN 934	5	267-14	W7		St
Schrauben DIN 931/933/938	5.6	267-13	W7		St
Flansche	C22.8	17200	W7		3.1B/St
Flansche	H II	17155	W1		3.1B/St
Flansche	RS137-2	17100	W1/H3		3.1B/St
Flansche	1.4301	17440	W2		3.1B
Flansche	X 1.4541	17440	W2		3.1B
Flansche	1.4571	17440	W2		3.1B
Halbrohre (Blech)	1.4301	17440	W2		3.1B
Halbrohre (Blech)	1.4541	17440	W2		3.1B
Rohre DIN 2448	St35.8	17175	W4		3.1B/St
Rohre DIN 2463	1.4301	17440	W2		3.1A(B)
Rohre DIN 2463	X 1.4541	17440	W2		3.1A(B)
Rohre DIN 2463	1.4571	17440	W2		3.1A(B)
Bleche (Klappboden)	H II	17155	W1/H3		3.1B
Bleche (Klappboden)	RS137-2	17100	W1/H3		3.1B
Bleche (Klappboden)	1.4301	17440	W2/H3		3.1B
Bleche (Klappboden)	1.4541	17440	W2/H3		3.1B
Bleche (Klappboden)	X 1.4571	17440	W2/H3		3.1B

Schweißnähte		wenn nicht anders vorgeschrieben, alle Schweißnähte nach folgenden Beispielen ausgeführt	s' = kleinere Wanddicke der zu verbindenden Teile	Schweißtechnisch geprüft
▷ s'xq7=a>>3	▷ a=0,7x s	▷ a=1,4x s	▷ einseitig	Datum
				Unterzeichnet
				Schweißverfahren
				Schweißfaktor 0,85
				Rundnaht
				Wurzellage m. WIG
				Full- u. Decklage m. WIG
				Längsnaht
				Wurzellage m. WIG
				Full- u. Decklage m. WIG
				Schweißzusatzwerkstoffe
				GH 0940.3-2a Nr.13.23
				Längs- u. Rundnaht, Wurzel ausgekreuzt und nachgeschweißt
				Angaben zur Oberfläche
				innen geschliffen, gebeizt/passiviert
				außen roh, gebeizt/passiviert

**Achtung!**  
Stutzenstellung siehe Draufsicht.

Prüfüberdruck 1,3xp  
Prüfüberdruck im Heizraum 13bar

Werkstoff: Produktraum 1.4571  
Heizraum 1.4541

Oberfläche: innen roh, gebeizt/passiviert  
außen roh, gebeizt/passiviert

Dichtflächen: ▽

Stoßstellen der Außenhalbroherschlange 100% röntgen!

Außenschlange zweilagig unter Formergas schweißen.

GEBRÜDER HAGEMANN		
GMBH & CO. APPARATEBAU		
D-4720 BECKUM		
Fabr.-Nr.	Com.-Nr.	Baujahr
86/0083	86/150	1986
(86/0084)	Produkt	Heiz
Zul. Betriebsüberdruck	bar	10
Betriebstemp.	°C	150
Inhalt	Ltr	560
Leergewicht	kg	190

Stückzahl	Benennung und Bemerkungen	Teil	Werkstoff	Gewicht
Änderungen	a 9.5.1986			Com. 86/150
1986	Datum	Name		
Gezeichnet	21. April	J. Jost		
Geprüft				
Maßstab	1:5			3.3.08321.1b
	1:2			Ersetzt durch

AUSG.-STELLE		DATUM		GEPR.		MASSSTAB	
SACHGEBIET	10.51.0	BEARB.	Meisel	NORM		FILM	1:5
Initiatorbehälter B4, B5 560l							
HENKEL KG a A		PROJ.-NR. 10.614.0.01		ERSATZ D.		ERSATZ F.	
(Henkel)		ORT/GEB. 14.10.1		Z-NR. 1.2.2.16.7.7.4. / 0		BL. V. BL.	
		BETR./ANL.					

Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und ist vertraulich zu behandeln. Vervielfältigung oder Weitergabe an dritte Personen ist verboten und wird strafrechtlich verfolgt.  
Gebr. Hagemann GmbH & Co.,  
4720 Beckum