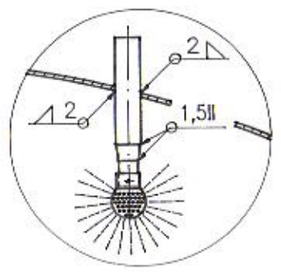
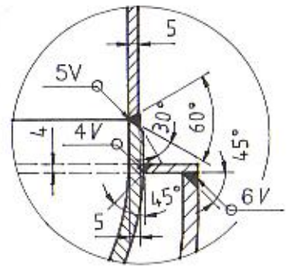
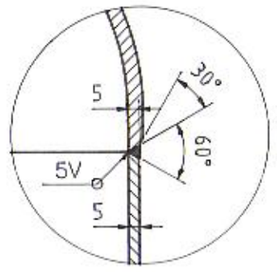
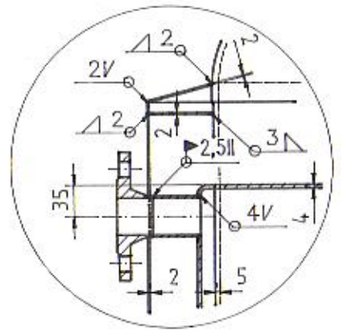
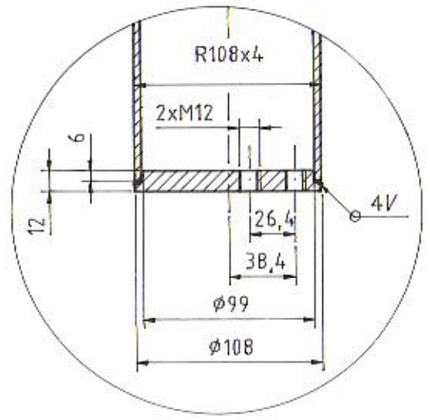


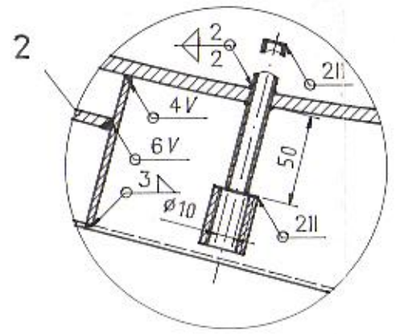


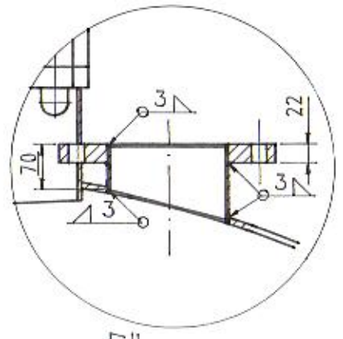


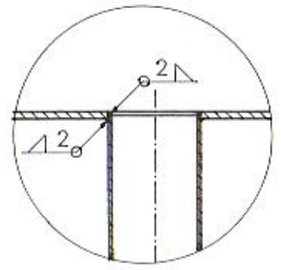


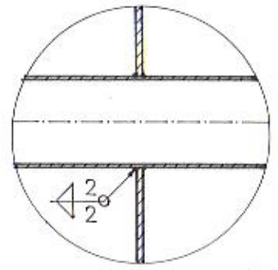


bei Montage Ausrichtung von Pos.14 beachten !
(Gewinde zum Behälterzentrum)

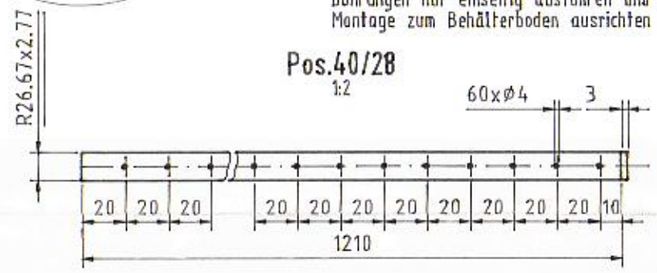


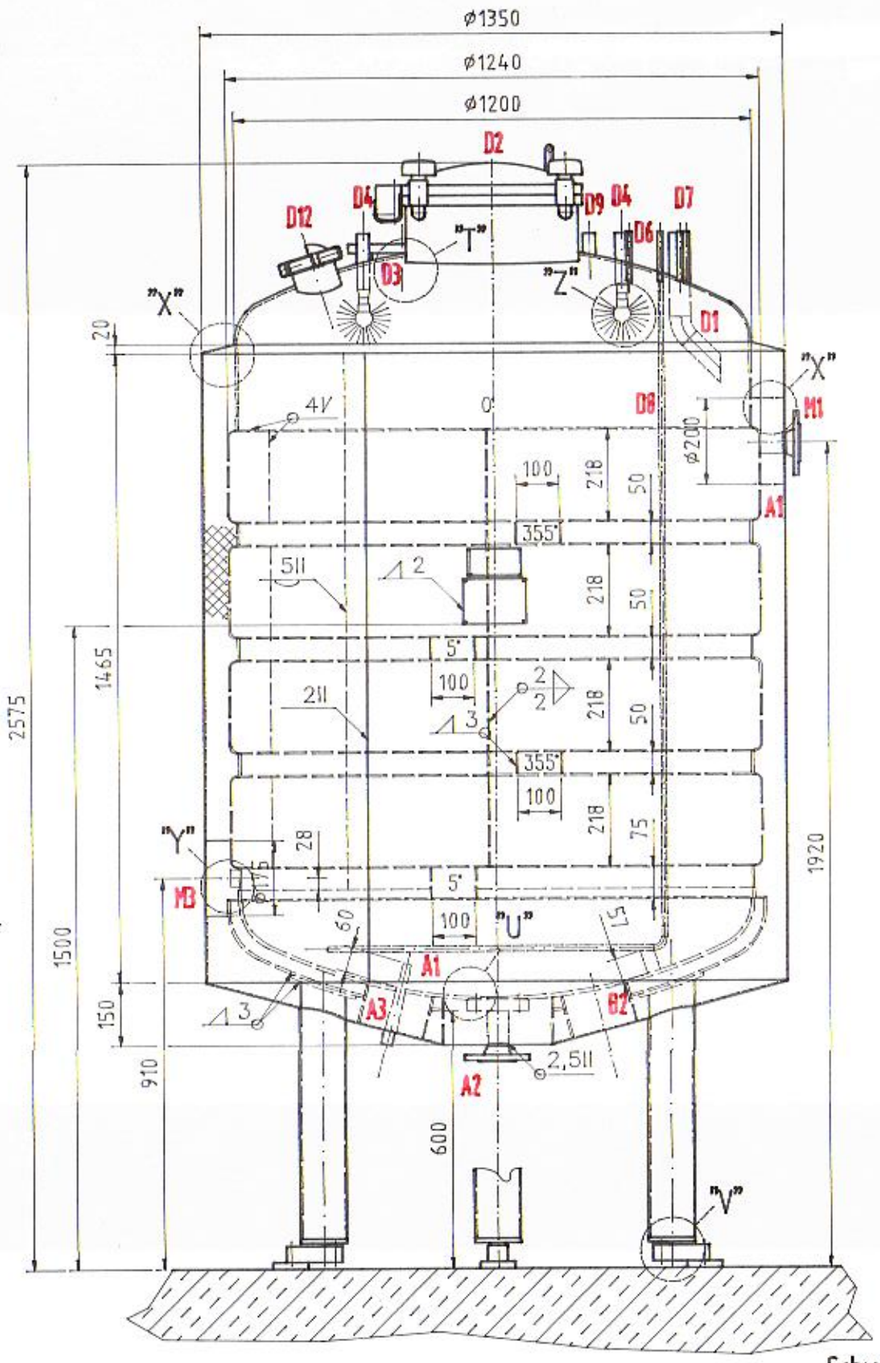


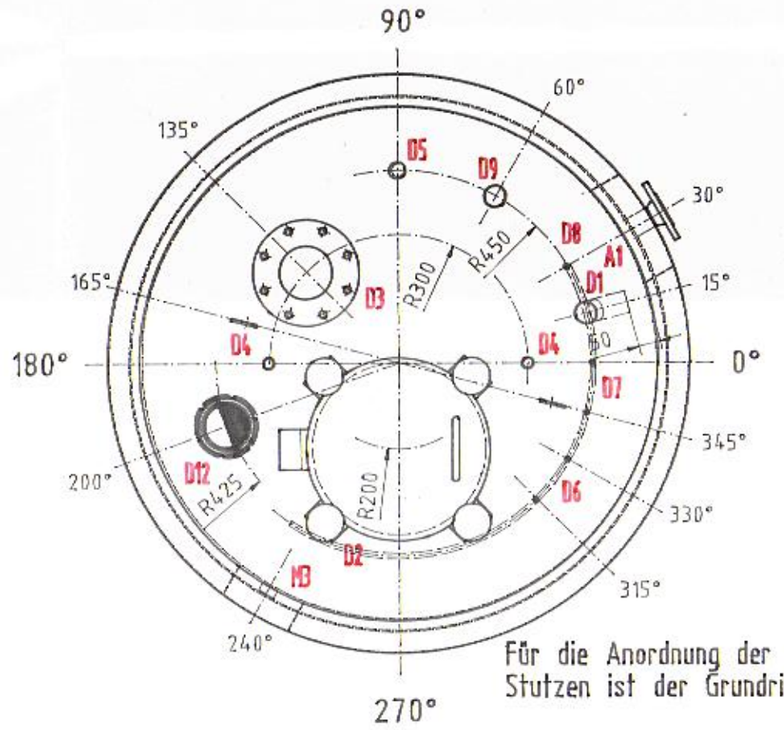




Bohrungen nur einseitig ausführen und bei Montage zum Behälterboden ausrichten !

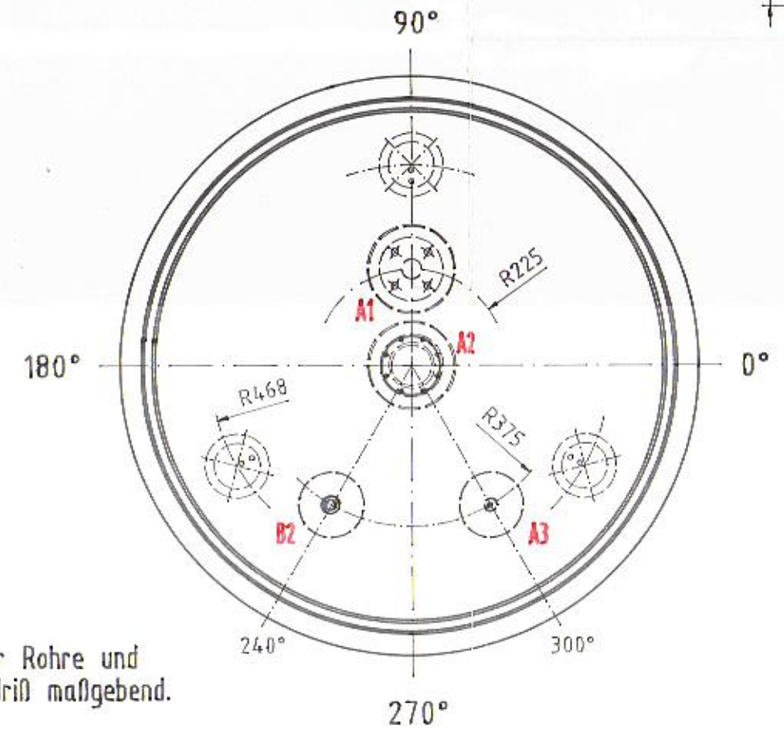


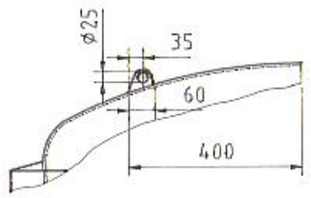




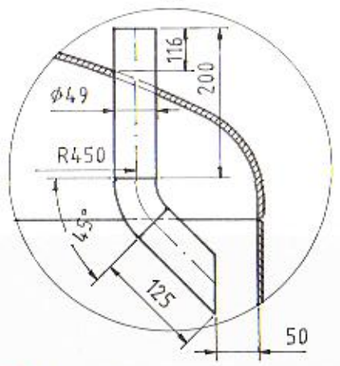
Für die Anordnung der Rohre und Stutzen ist der Grundriß maßgebend.

Schnitt A-A





Schweißsituation
für Stutzen D1
1:5



Behälterschweißnähte:

Innenseite: plangeschliffen Ra 0,6 und elektropoliert
Außenseite: erhaben
Oberfläche: gebeizt und neutralisiert
Blechbeschaffenheit: III C
Zargenschließnaht auf 270°

Isolierschweißnähte:

Innenseite: erhaben
Außenseite: limitiert gebürstet
Oberfläche: unbehandelt
Blechbeschaffenheit: III C
Zargenschließnaht auf 90°

Klöpperboden:

Innenseite: Ra 0,6

Gehört zur Bauprüfung / Erstdruckprüfung — Bescheinigung
des Druckgefäßes — Fabr.-Nr. 1474
Nordhausen 17.02. 1998
Sachverständiger TÜ 15

ATW SUDMO
ANLAGENTECHNIK WEST

FABR.-NR.	1474	BAUJAHR	1998
INHALT (L)	1.850	ZUL.BETR.TEMP. (°C)	100
ZULÄSSIGER BETRIEBSÜBERDRUCK (BAR)			-1/+4

Apparatebau Nordhausen GmbH

Hersteller-Nr.: 1474 (1998)
Eigenmasse: 775 kg

	Innenraum	Rohrraum
Inhalt [Ltr.]:	1.850	100
Medium:	Reviparin	glyz. Sole
zul. Betriebsüberdruck [bar]:	-1/+4	+6
Prüfüberdruck [bar]:	5,2	9,1
zul. Betriebstemperatur [°C]:	100	100

Nr.	Menge	Bezeichnung		DN
A3	1	Stutzen f. PT100	Muffe	1/2"
A2	1	Bodenventil SUDMO	Flansch	50
A1	2	Anschluß Thermosystem	Flansch DIN2633	40
M3	1	pH-Wert		40
B2	1	Probe	Ingoldstutzen- gerade	10
D12	1	Schauglas m. Beleuchtung		100
D9	1	Abluft		25
D8	1	Begasung		25
D7	2	Reagenz		10
D6	2	Reagenz		10
D5	1	Niveau	Muffe	1"
D4	2	CIP		25
D3	1	Rührwerk	Flansch DIN2576	125
D2	1	Druckdomdeckel	Mannloch	400
D1	1	Produkteinlauf		50

schweißtechn. Forderungen	Schweißnaht-faktor	Schweißnaht-prüfung	Schweißver-fahren	Zusatzwerkstoffe
schweißtechn. geprüft	Raum 1: 1,00 Raum 2: 0,85	Röntgen LN100u.RN25% 10%	DIN ISO 135 141	SG X2 Cr Ni Mo Cu 20 25 SG X2 Cr Ni Mo 19 12

Raum	Bau-u. Druckprüfung durch:	Medium	Inhalt [Ltr.]	Betriebstemperatur [°]	Betriebsüberdruck [bar]	Prüfüberdruck [bar]
1	TÜV	Reviparin	1.850	100	-1/+4,00	5,20
2	TÜV	glyz. Sole	100	100	+6,00	9,10

Germany — DIN7168 -fein -mittel -grob — Oberfläche — Maßstab 1:10 — Position – Menge 1

Zust.	Änderung	Datum	Name
1	Pos.36, Diverses	23/01/98	Hg.
2	Traglaen	16/01/98	Hg.
3	Stutzenlängen	09/01/98	König
4	Pos.41	07/01/98	König
5	Kundenwünsche	02/01/98	Hg.
6	Rohrdimensionen	16/12/97	König
7	gemäß Vorprüfung	15/12/97	König
8	Pos.46 ±2fach	09/12/97	König

Datum: Bearb. 15/10/1997 Meyer; Gepr. 02/01/1998 Ilgeroth; Norm

Apparatebau Nordhausen GmbH

EDV Nr. C:\Z\94-16143

Rührbehälter R4
ATW - SUDMO GmbH

94-16143

Blatt 01