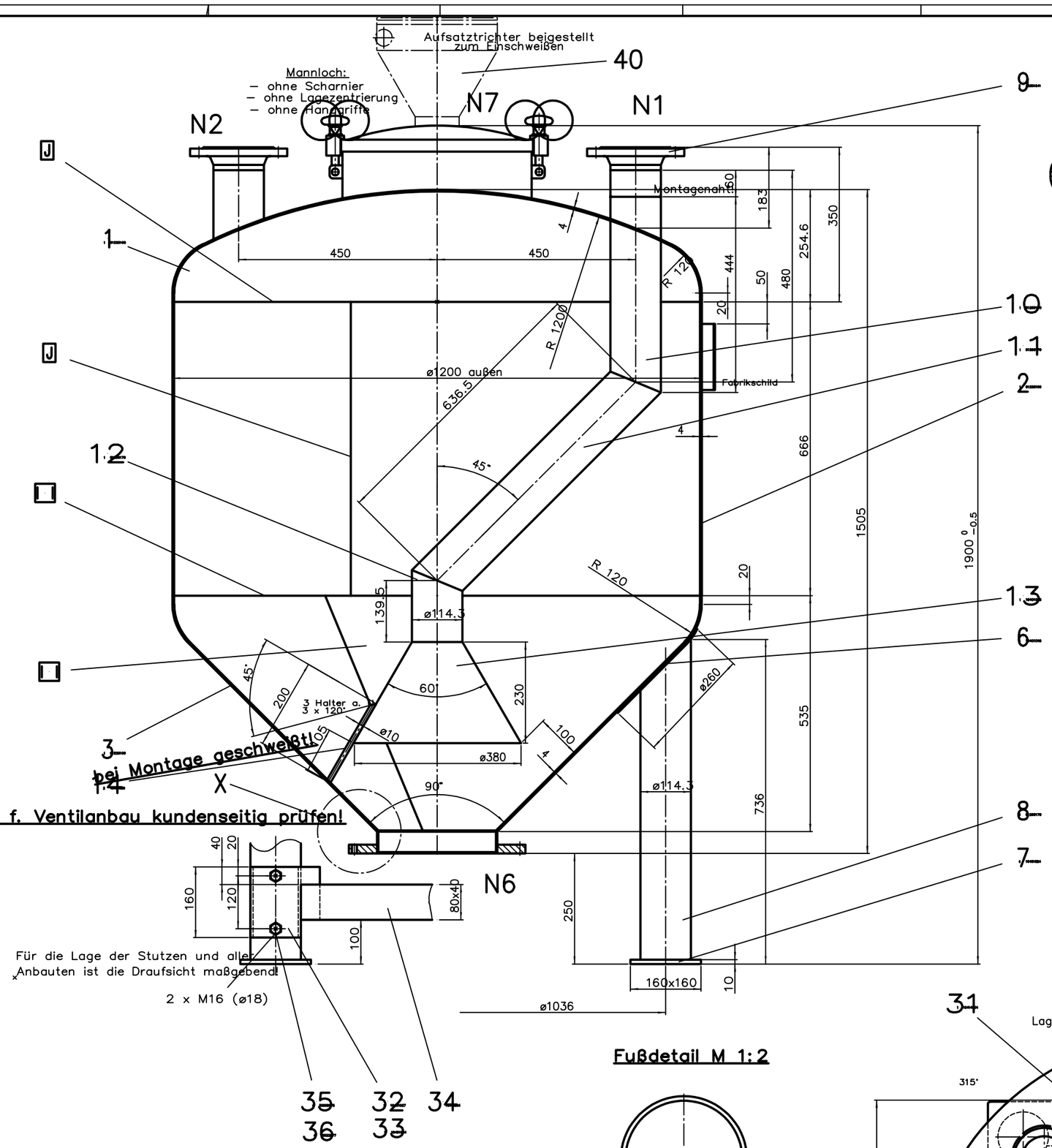
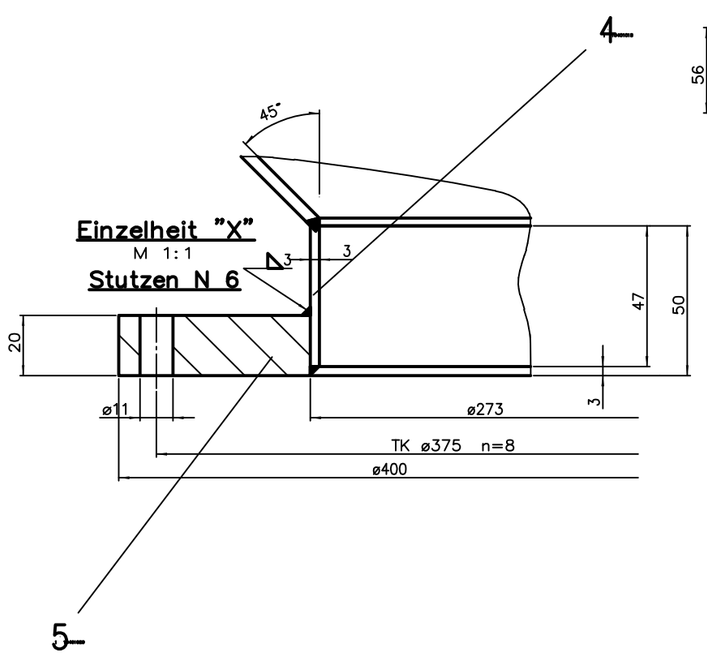
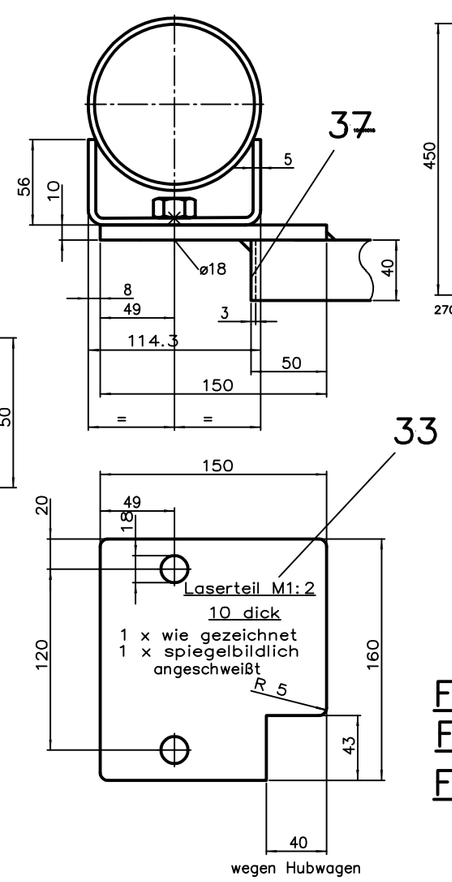
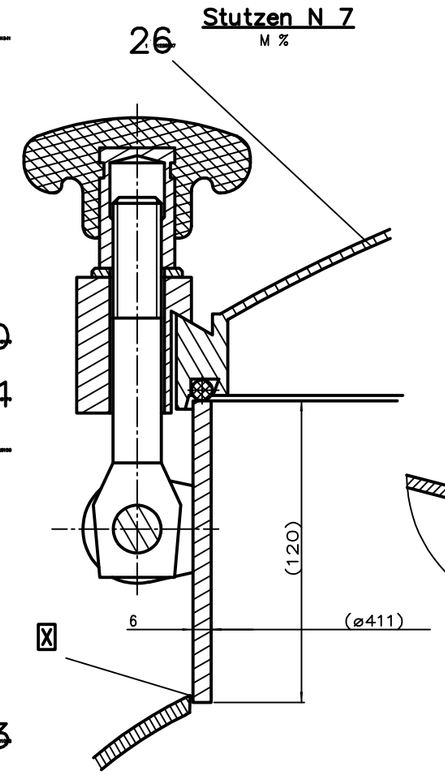
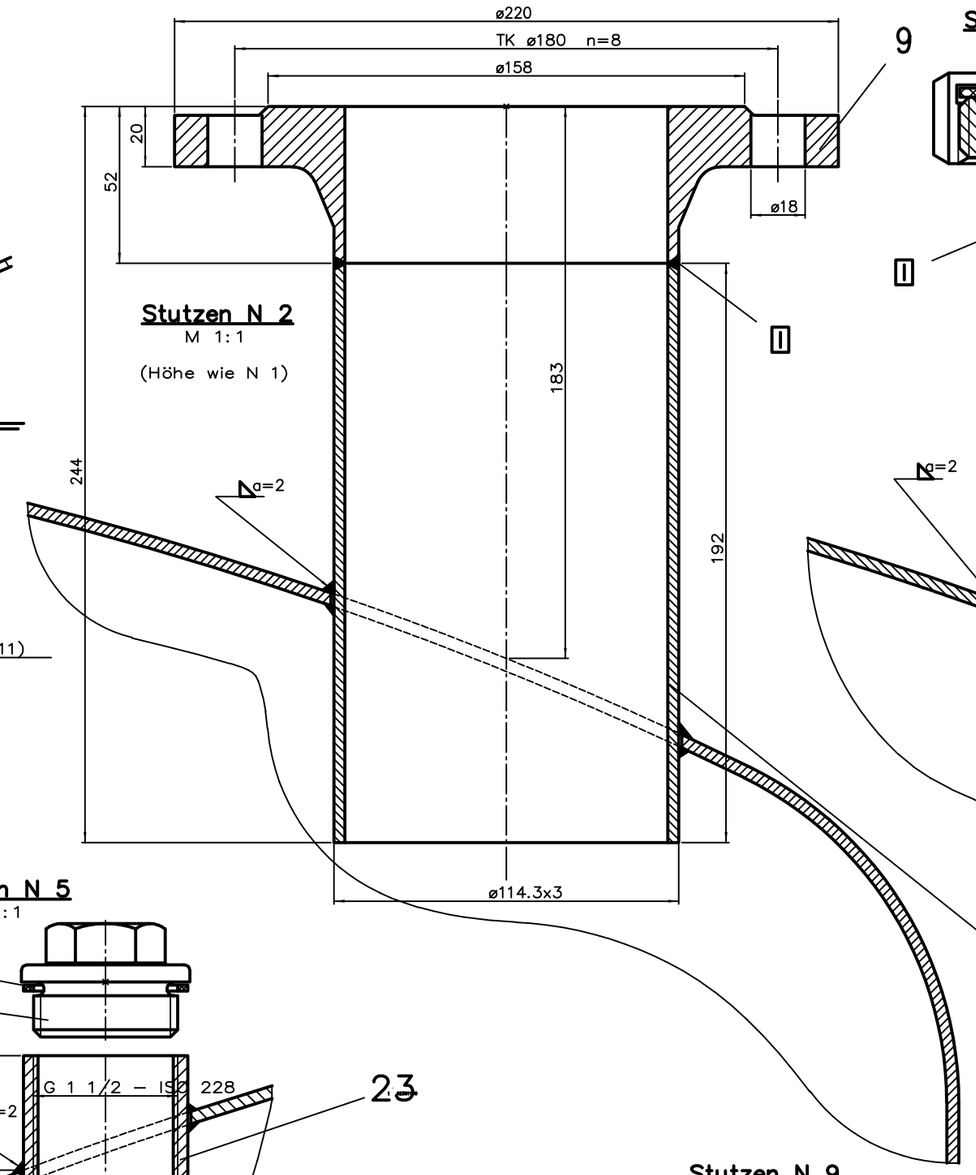
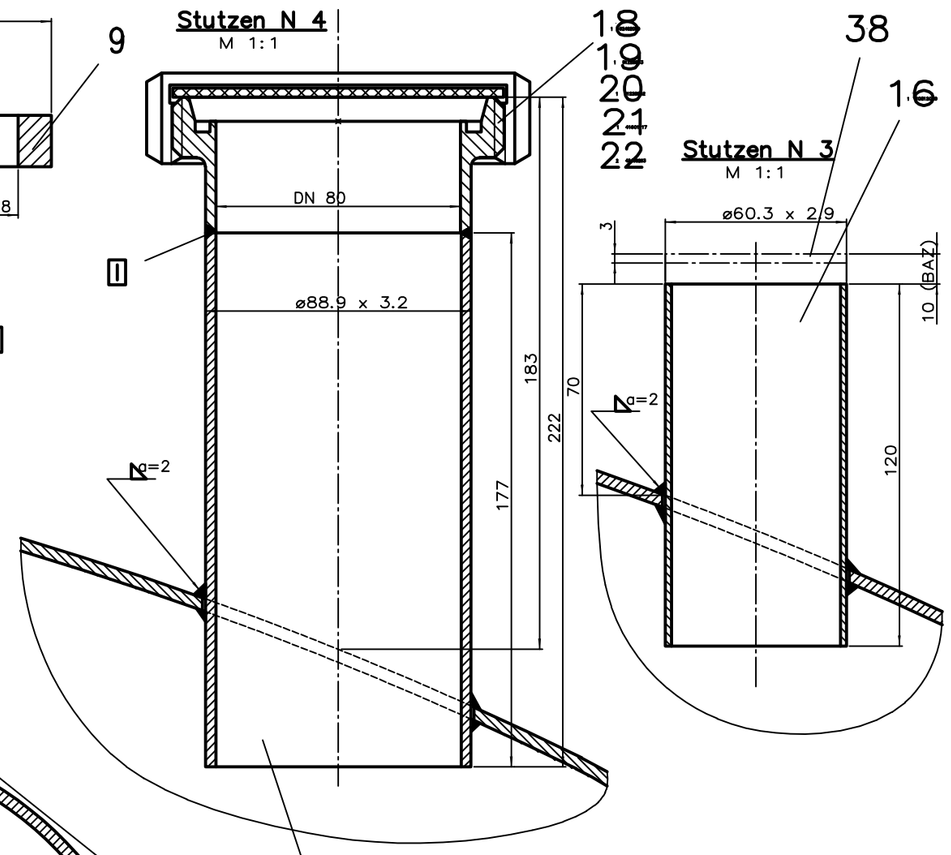


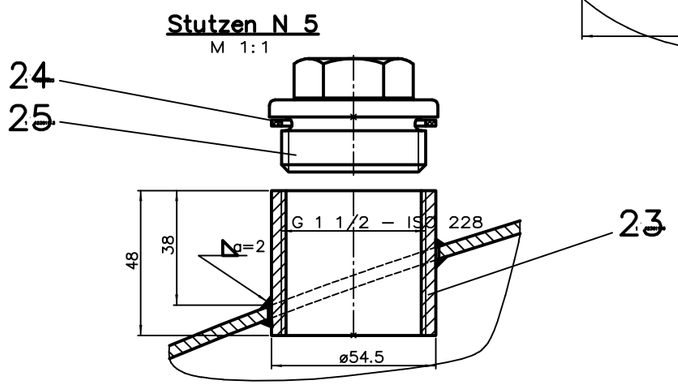


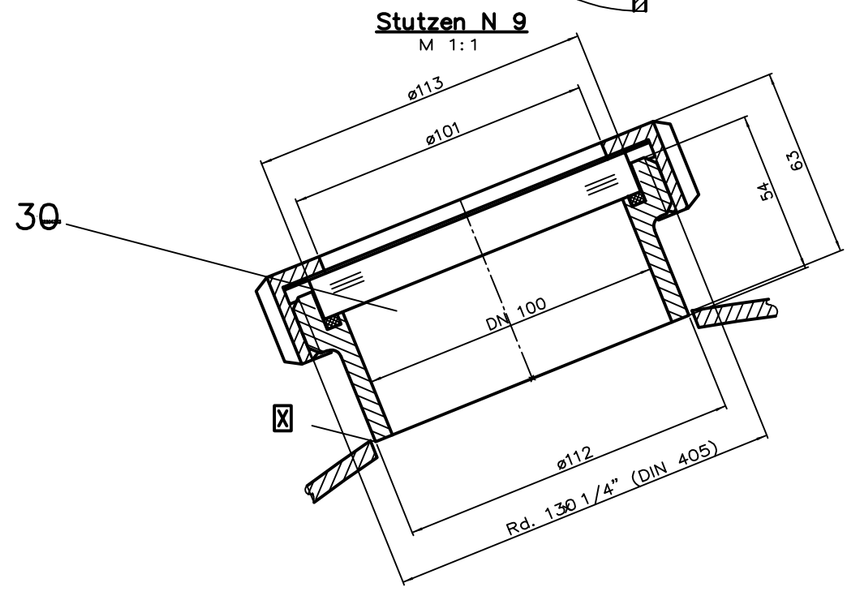


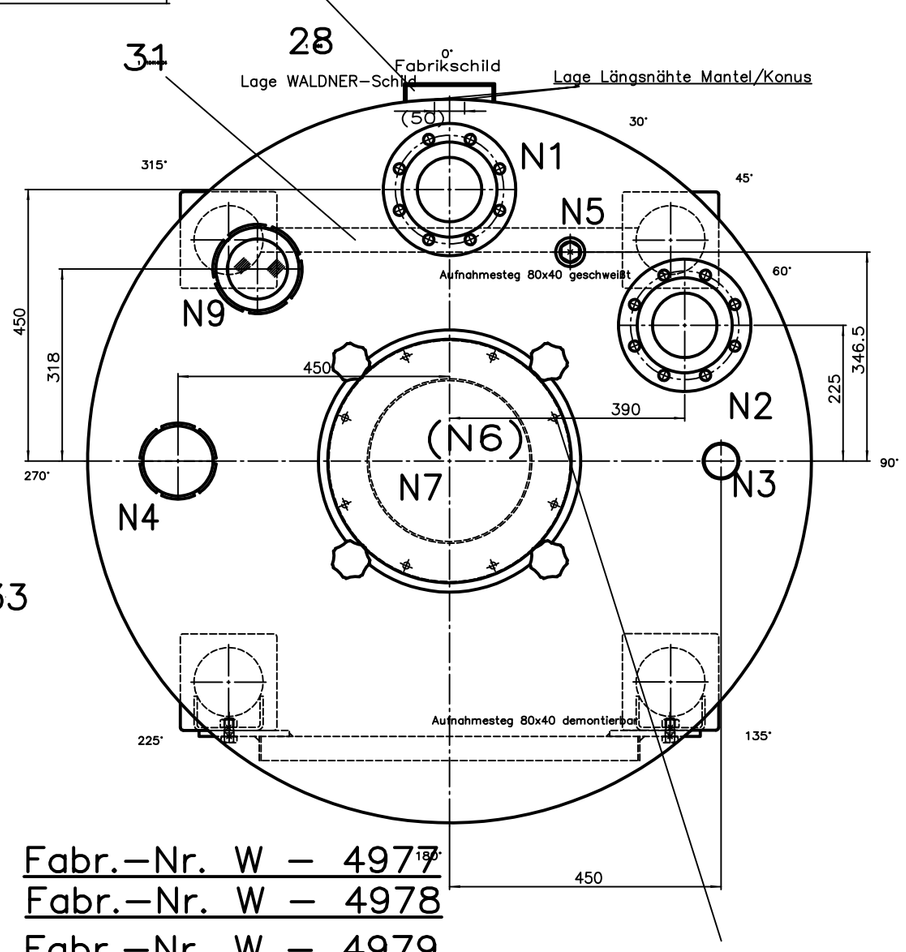








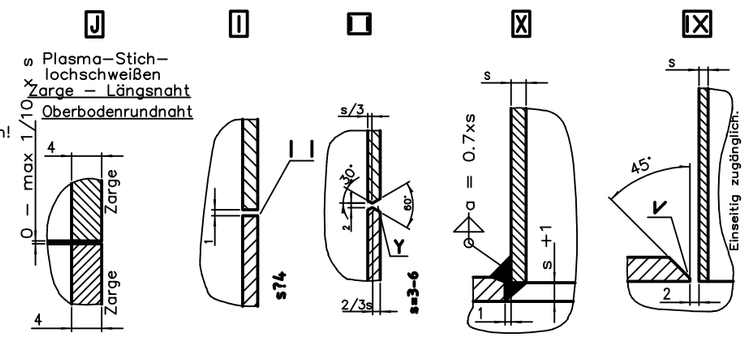




Fabr.–Nr. W – 4977
Fabr.–Nr. W – 4978
Fabr.–Nr. W – 4979

Höhen gemessen: W–4977 = 1900 mm
W–4978 = 1899 mm
W–4979 = 1900 mm

Lage Aufnahmebohrungen bzgl. Mucon–Ventil prüfen und festlegen!



Gütenachweise:

Teil	Werkstoff	DIN	Prüfgrundl. AD–Merkblatt	Gütenachw. EN 10204–
Innenmantel	1.4301	17441	W 2	3.1 B
–	–	–	–	–
Boden nach innen	1.4301	17441	W 2 Z.– oder WP–Bescheinig.	3.1 B
DIN 28011 –	–	–	–	–
Konus	1.4301	17441	W 2 Z.– oder WP–Bescheinig.	–
Mannloch	1.4301/1.4571	17440/1	TÜV	3.1 B
Stutzen	1.4301	17440/1	–	–
Rohre	1.4301	17456/7	–	–
Schauglas	Borosilikat	7080	–	2.2

Material

Tankkörper mit sämtlichen produktberührten Teilen komplett gef aus nichtrostendem Chromnickelstahl gemäß DIN 17440/41. Werkstoff Nr. 1.4301.
Blechoberfläche im Ausgangsmaterial je nach Wandstärke und Beschaffungsmöglichkeit hergestellt gemäß Verfahren IIIc,kalt g sonst II a, warm gewalzt.

Außenteile, wie Füsse, 1.4301.

Dichtungsqualität: Silikon mit Zertifikat (FDA) = Mannloch

Ausführung:

In Schweißkonstruktion, Schutzgasschweißung, WIG/Argon–Arc.
Die gesamten produktberührten Flächen des Tankkörpers kaltge produktberührte Innennähte des Tankkörpers bleceben verschliff Nähte an Rohrleitung N1 im Innenbereich außen Korn 180.
Alle Nähte am Rohrstutzen innen soweit möglich Korn 180 ver Saemtl.Anschluss–Stutzen u. Kehlnaehte sauber Argon–Arc gesch verschliffen.
Sämtliche Nähte außen unverschliffen. Behälter komplett gebeiz

Abnahme:

Mit Herstellerbescheinigung

HERMANN WALDNER GmbH & Co
D–88239 WANGEN IM ALLGÄU

Fabrik NrW–4977/78/79 Baujahr 2001

	Innenraum	Außenraum	
Zul.Betr.Ü.–Dr./ +1		–	bar
Zul.Betr.Temp +100		–	°C
Nenninhalt	1000	–	
Klammerschr.	–	Stck. –	

zul. Prüfüberdruck innen +1.5 bar

Nicht TÜV–abnahmepflich

Schweißverfahren und Schwe zusatzwerkstoffe für nicht– rostende Stähle nach DIN für unlegierte und niedrig legierte Stähle nach DIN

Bewertungsgruppe B (Stump und C (Kehlnähte) nach B

Arbeitsprüfung und zerstörungsfreie Prüfung für Schw nahtausnutzung v = 85% (AD–Merkblatt HP 5/2 N.3 und HP 5/3)

Herstellung und Ausmessung gewölbter Böden mit Werksb scheinigung (siehe AD–Merk blatt HP 8/1).

Stutzentabelle:

Stutz	Benennung	DN	PN	DIN	Gradr. Lage	Radius	Bemerkungen
N10	–	–	–	–	–	–	–
N9	Schauglas	100	6	11851	315	450	Borosilikatglas
N8	–	–	–	–	–	–	–
N7	Mannloch	400	1	–	zentr.	0	Zl ohne Anbauten
N6	Auslauf	250	–	zentr.	zentr.	0	geb.f.MUCON–Vent.
N5	Reserve	G 1 1/2		ISO 228	30	400	Muffe / Stopfen
N4	Einlauf	80	6	11851	270	450	Blindmutter
N3	Vakuum	50	–	–	90	450	Rohr 60.3 x 2.9
N2	Trockner–Rueckluft	100	16	2633	60	450	Flanschstutzen
N1	Trockner–Vorluft	100	16	2633	0	450	Einbautrichter

2	Ausklink.Pos.33	28.05.01	frl				
1	Kundenanm.NT/Fuss	29.03.01	frl				
Änd.	Änderung	Datum	Name				

Werkstoffqualität, Legierung, Norm: DIN ISO 2768m
Oberfläche: DIN ISO 1302R2
Datum: 15 11
Werkstoff: 14301
Änderungen: Datum / Name
Bearb. 20.02.01 FRISCH
Kgr.
Norm
Benennung: TROCKNUNGSTRICHTER
Projekt: 1008207
HERMANN–HUMMEL WEITERSTADT
Zeichnungsnr.: X126546 – 0.2
TA–BEHAE
Maßstab: 1:1
Blatt: 1 von 1
Schutzvermerk nach DIN 34 beachten!
HERMANN WALDNER GmbH & Co KG. WANGEN i. ALLGÄU
ZEV Nr.:

A C H T U N G !!!

Sicherheitshinweis!

Aufnahme und Transport des Tanks nur im Leerzustand!