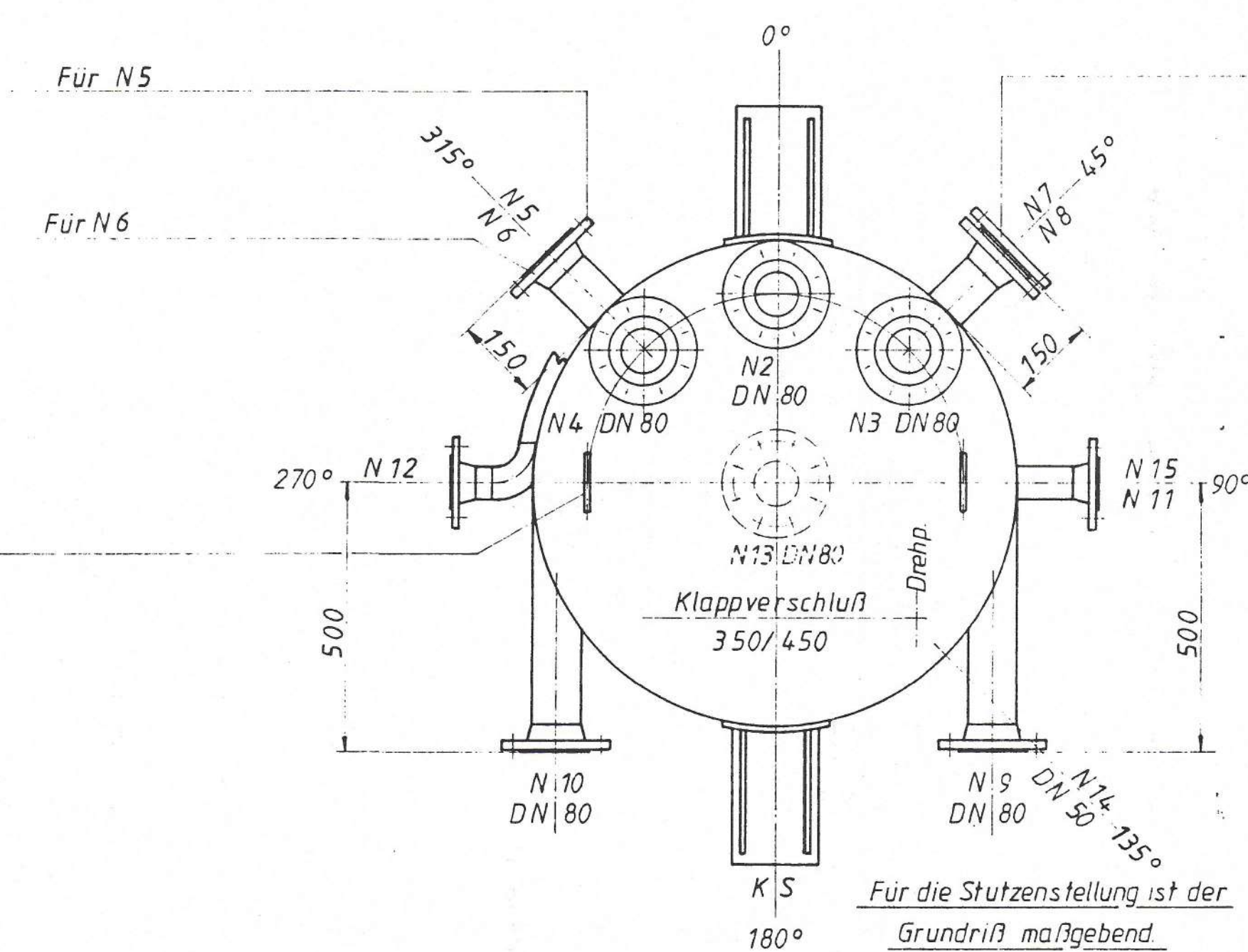
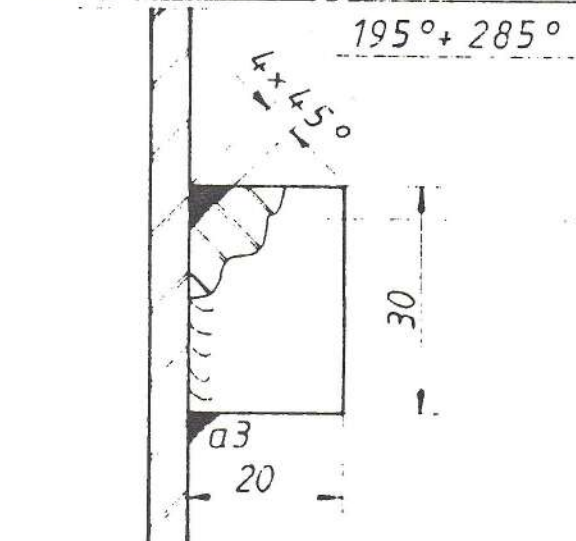
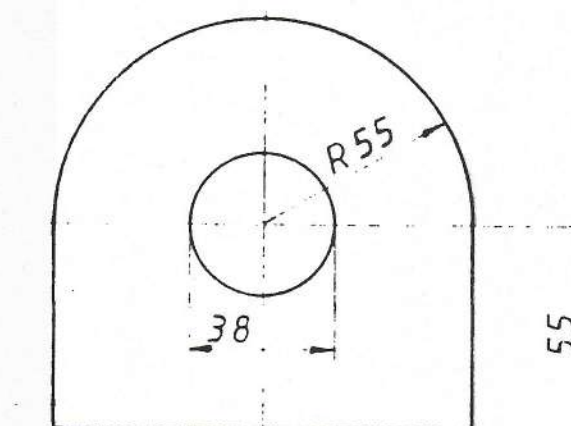




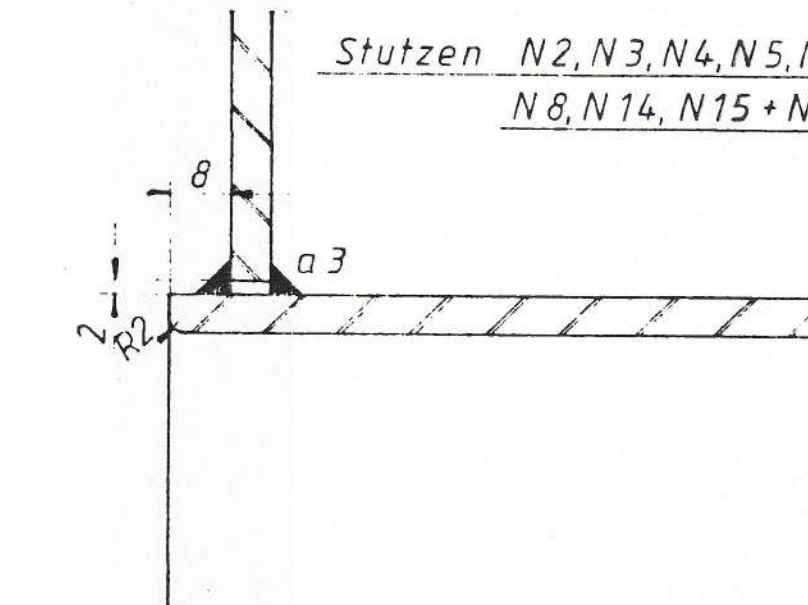
Isoliernocken nach WN 70-0632
4 Stück am Umfang bei 15°, 105°,
195° + 285°



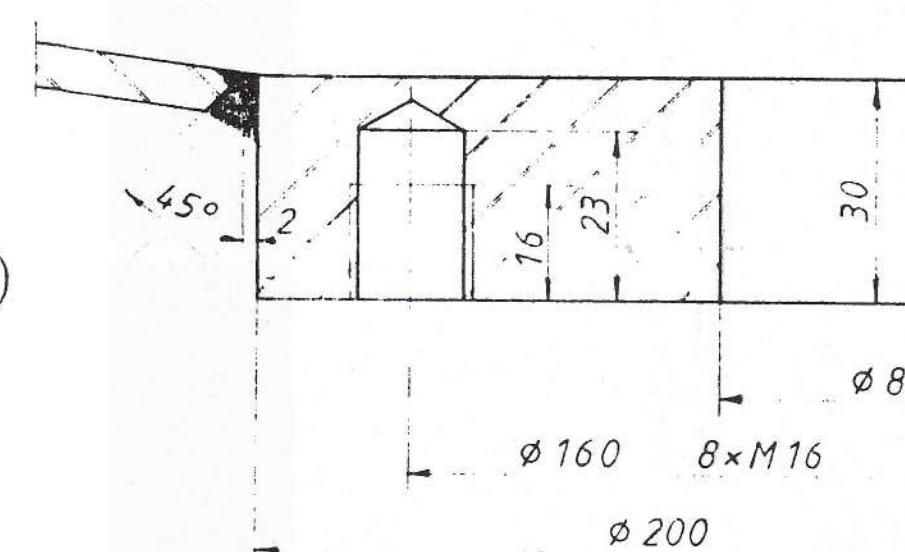
Tragose DIN 28086-A1-1.4571-10 dick



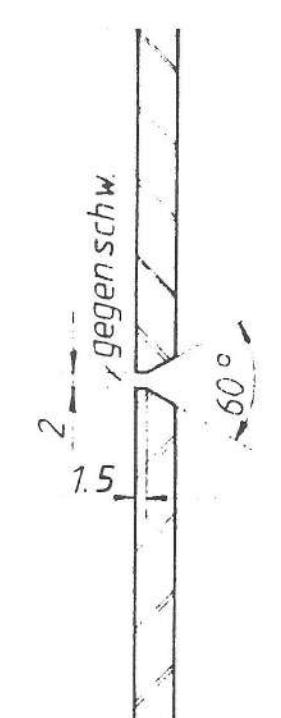
Stutzen N2, N3, N4, N5, N7
N8, N14, N15 + N6



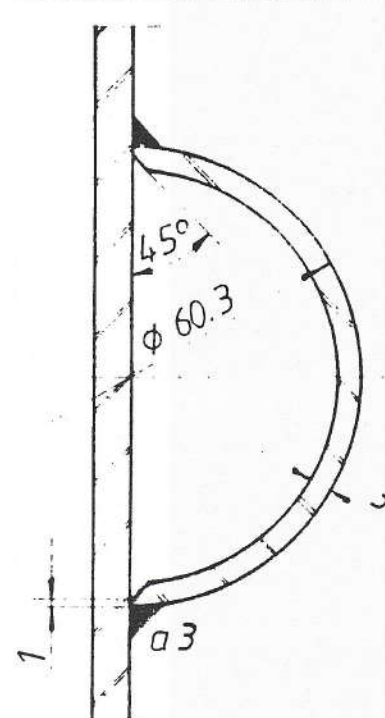
N13 DN 80 PN16 DIN 28117



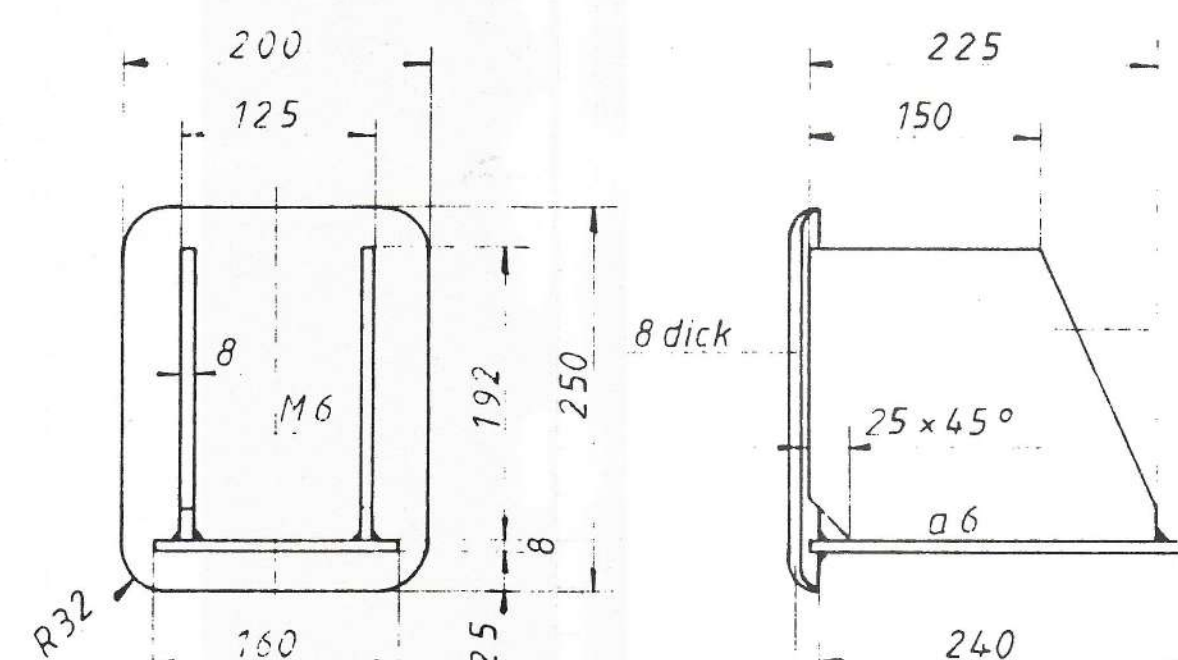
LN + RN II



Halbrohrschlange nach
WN 70-0457, Ausf. „N“



2 Prutzen DIN 28083-A3D-14571



Bez	Stck	Flansch				Rohr	
		UN	DN	DIN	D F		
N 1	1	350/450	28125	C	3827482	Klappverschluss	
N 2	1	80 16	2633	"	88,9 x 4		
N 3	1	80 "	"	"	88,9 x 4		
N 4	1	80 "	"	"	88,9 x 4		
N 5	1	25 "	"	"	33,7 x 3,2		
N 6	1	80 "	"	"	88,9 x 4		
N 7	1	80 "	"	"	88,9 x 4		
N 8	1	80 "	"	"	88,9 x 4		
N 9	1	80 "	"	"	88,9 x 4		
N 10	1	80 "	"	"	88,9 x 4		
N 11	1	50 "	"	"	60,3 x 3,6		
N 12	1	50 "	2633	"	60,3 x 3,6		
N 13	1	80 "	28117	"	88,9 x 4		
N 14	1	50 "	2633	"	60,3 x 3,6		
N 15	1	50 "	2633	"	60,3 x 3,6		

Bestellung Nr *T83 NB 5053648 INGU 28 2000169*

Ausführung nach	☒ Druckbehälterverordnung	Abnahme durch	TÜV
	☐	Bauprüfung	TÜV
vorprüfung durch	HOECHST	Druckprüfung	TÜV
Baugahr 1988	fielicht leer ca	kg	Gewicht, mit Wasserfüllung ca

Zugehörige Zeichnungen

Zrechnungs-Nr	Gegenstand	Zrechnungs-Nr	Gegenstand
01741-700933-0B01 (P011087-1)	Klappverschl. 350/450		

Der parat ist an gut sichtbarer Stelle mit weißer Ölfarbe in 10 cm hoher Schrift wie folgt zu kennzeichnen

für Gebäude 3331, KA B610, Pos.1200

Berechnungen	Werkstoff	1.4571						
	zul. Betr. Überdruck MPa	200	zul. Betr. Temperatur °C	740	Berechn.-druck bar	Berechn.-Temperatur °C	Prufdruck bar	Ausn. der zul. Ber.-Spannung %
	Behälter	6/- 1					7,8	85
	Doppelmantel							0
	Schlange in den Bohren um die Rolle							
	Halbrutsche Schlange	6/- 1	200	9			9,1	85

Teile aus	Beanspruchungsfall	nach AU Merkblatt W 10 (S ₁ = S ₂)
Teile aus	Beanspruchungsfall	nach AU Merkblatt W 10 (S ₁ = S ₂)
Teile aus	Beanspruchungsfall	nach AU Merkblatt W 10 (S ₁ = S ₂)

1. <u>Arbeitsblätter</u> 2. <u>Arbeitsblätter</u>	Langhaute		
	Pundhaute		
	Stellstellen		
	Büdenant		
	Stelle		

Schweißnaht:	Edestahlteile außen und innen sauber matt gebeizt und passiviert	
	Stahlteile sandstrahlen	/
	Stahlteile außen	/
	Schweißnaht innen und außen sauber verputzt	
	Schweißnaht innen schleifen	/
	Schweißnaht bierheben schleifen	/

Gestaltung und Ausführung der Schweißverbindungen nach DIN 8558 Teil 2

Schweißzusätze

	<i>E</i>	<i>WIG</i>	
14571-14571	<i>Limarosta 316 L</i>	<i>Thermanit GE</i>	

AP.-Nr. BB 006
FHG.-Nr. 55 647

Feb. 2435 ✓

~~Geb. 3331~~

02171-013072-740

gezeichnet	Datum 08. 87	Name H.	Auftrags-Nr. 3/0101/7	 D. 5900 SIEGEN
geprüft				

Maßstab	
---------	--

 $1:5$ $1:2, 1:1$

Vorlage 5001

~~für Wasserringpumpe~~

Zeichnungs-Nr.	Leg.
----------------	------

P220987-1

Ersatz für 02171-011616-010

02777 011010 010