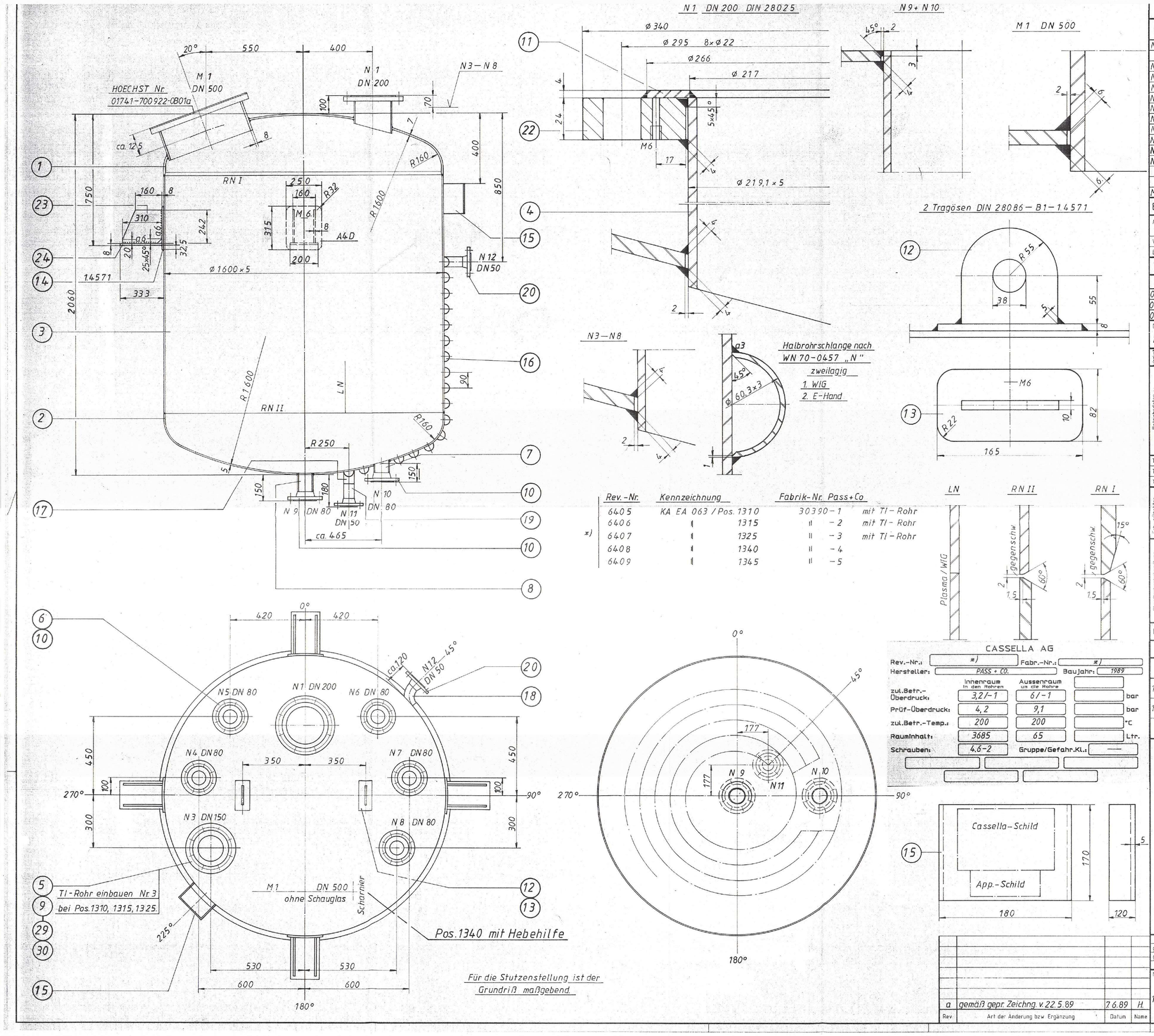

Rev.-Nr.	Kennzeichnung	Fabrik-Nr. Pass+Co	
6405	KA EA 063 / Pos. 1310	30390 – 1	mit TI-Rohr
6406	" 1315	" – 2	mit TI-Rohr
*) 6407	" 1325	" – 3	mit TI-Rohr
6408	" 1340	" – 4	
6409	" 1345	" – 5	

CASSELLA AG

Rev.-Nr.:	*)	Fabr.-Nr.:	*)
Hersteller:	PASS + CO.	Baujahr:	1989

	Innenraum in den Rohren	Aussenraum um die Rohre	
zul.Betr.-Überdruck:	3,2/-1	6/-1	bar
Prüf-Überdruck:	4,2	9,1	bar
zul.Betr.-Temp.:	200	200	°C
Rauminhalt:	3685	65	Ltr.
Schrauben:	4.6-2	Gruppe/Gefahr.Kl.:	—

Stutzentabelle

Bez.	Stck.	Flansch DN	PN	DIN	D. Fl.	Rohr	Verwendung
N 1	1	200	10	2576	C	219,1×5	RW
N 3	1	150	16	2633	C	168,3×5	TI-Rohr einbauen bei Pos.1310, 1315, 1325
N 4	1	80	"	"	"	88,9×4	
N 5	1	80	"	"	"	"	
N 6	1	80	"	"	"	"	
N 7	1	80	"	"	"	"	
N 8	1	80	"	"	"	"	
N 9	1	80	"	"	"	"	
N 10	1	80	16	2633	C	88,9×4	LI
N 11	1	50	"	"	"	60,3×3,6	
N 12	1	50	16	2633	C	60,3×3,6	
M 1	1	500				508×8	Klappverschluß

Bestellung Nr. T83 NX CF71420 TPEBAI 2001196

Ausführung nach: [x] Druckbehälterverordnung [ ]

Abnahme durch: Bauprüfung: TÜ Cassella; Druckprüfung: TÜ Cassella

Vorprüfung durch: TÜ Cassella

Baujahr: 1989 Gewicht, leer: ca. 1060 kg Gewicht, mit Wasserfüllung: ca. kg

Zugehörige Zeichnungen

Zeichnungs-Nr.	Gegenstand
01741-700922-0B01a	Klappverschluß DN 500
01030-X607672-0B01a	Thermometerschutzrohr Nr. 3
01741-700936-0B01	Hebehilfe

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

für Gebäude B47, KA EA063, Pos.1310, 1315, 1325, 1340, 1345

Werkst.: 1.4571 / RSt 37-2

Betriebsdaten Fabrik-Nr 30390-1/5	zul. Betr.-Überdruck bar	zul. Betr.-Temperatur °C	Inhalt Ltr.	Berechn.-druck bar	Berechn.-Temperatur °C	Prüfdruck bar	Ausn. der zul. Ber.-Spannung %	Abnutzungszuschlag C_2 mm
Behälter	3,2/-1	200	3685			4,2	85	0
Doppelmantel								
Schlange								
in den Rohren								
um die Rohre								
Halbrohrschlange	6/-1	200	65			9,1	85	0

Teile aus	Beanspruchungsfall	nach AD-Merkblatt W 10 (S_F = S)
Teile aus	Beanspruchungsfall	nach AD-Merkblatt W 10 (S_F = S)
Teile aus	Beanspruchungsfall	nach AD-Merkblatt W 10 (S_F = S)

Schweißnahtprüfungen: Längsnähte, Rundnähte, Stoßstellen, Bodennaht, Stoßst. Halbrohr — nach HP 5/3

Oberflächenbehandlung:
- Edelstahlteile außen und innen sauber matt gebeizt und passiviert WN 87-0417, Verfahren 2
- Stahlteile sandstrahlen: Sa 2 1/2
- Stahlteile außen: 1 × Zinkstaubfarbe
- Schweißnähte innen und außen sauber verputzt
- Schweißnähte innen schleifen: /
- Schweißnähte blecheben schleifen: /

Gestaltung und Ausführung der Schweißverbindungen nach DIN 8558 Teil 2

Schweißzusätze

	E	WIG	UP
1.4571 – 1.4571	TEW Thermanit GEW	TEW Thermanit GE Si	TEW Th.GE Si / LW 400
1.4571 – RSt37-2	TEW Thermanit 25/14 EW	TEW Thermanit X	/
St – St	Oerlikon Fincord T	/	/

Rev	Art der Änderung bzw. Ergänzung	Datum	Name
a	gemäß gepr. Zeichng. v. 22.5.89	7.6.89	H.

	Datum	Name
gezeichnet	04.89	H.
geprüft		

Auftrags-Nr. 30390

PASS + CO D-5900 SIEGEN

Anlage zur A 52-89 Rev.-Nr. 6406

Maßstab 1:10 (1:1, 1:2)

Variante zu Zeichng. No 817-0c Norm-Rührbehälter 2,5 m³, jedoch mit Tragpratzen und Halbrohrschlange

Zeichnungs-Nr. P280489-1 Rev. a

Ersatz für 01033-X607510-

~~Ersetzt durch~~ 0B02A