



**Stützentabelle**

Bez	DN	PN	Fl-DIN	Verwendung, Bemerkung
N1	200	10	2576	Eingesetzt durch CIBA-GEIGY AG BASEL IVT-Abteilung TE 3.5 (Apparate-Technik) Datum: 8.5.89 Visum: [Signature] Durch diese Einsichtnahme übernehmen wir keinerlei Mitarantwortung für die vom Lieferanten zu garan- tierende, technische richtige Ausführung und Funktions- fähigkeit.
N2	100	16	2633	
N3	50	16	2633	
N4	200	10	2576	
N5	50	16	2633	
N6	100	16	2633	
N7	50	16	2633	
N8	80	16	2633	
N9	40	16	2633	
N10	40	16	2633	

Röntgen: Alle Stoßstellen 100%  
 Eindringprüfung: Schweißnähte innen 100%

**Abnahme**  
 Vorschriften: DruckbehV, DIN u. SVDB  
 Vorprüfung durch: SVDB  
 Abnahme durch: Ciba-Geigy A.G. u. SVDB oder TÜV  
 sonstige Abnahme durch:

**Oberfläche**  
 Schweißnähte sauber verputzt, nicht verschliffen  
 Edelstahlteile allseits matt gebeizt und passiviert  
 Stahlteile gesandstrahlt SA 2 1/2  
 Grundierung mit 2 komp. - Epoxid-Zinkstaubfarbe - 70µm  
 Der Apparat ist an gut sichtbarer Stelle mit gelber Oelfarbe in 7 cm Schriftgröße wie folgt gekennzeichnet: Pos. R 42-B1  
 Pos. R 43-B2

**Werkstoffe / Werkstoffgruppe 6/1**

Teile	Werkstoffe	Werkstoffblatt DIN oder VdTUV	Prüfgrundlage AD-Merkblatt	Nachweis DIN 50 049
1-4, 11-18	1.4571	17440	W2	3.1.B
6, 26, 29, 32	1.4571	17440	—	—
19-22, 34-36	1.4541	17440	W2	3.1.B
23-25, 33	1.4541	17440	—	—
5	RSt37-2	17100	W1	3.1.B
10	RSt37-2	17100	W1	St
27, 28	RSt37-2	17100	—	—
7	5.6	267/9	W7	St
8	5-2			
9	Jt-C/PTFE ummantelt			—
7, 8	elektrolyt.-verzinkt und gelb passiviert.			

**Schweißung**  
 WIG (argon-arc-Schutzgas) bzw. elektr. Lichtbogen-Schweißung  
 Ausnutzung der zulässigen Berechnungsspannung in der Schweißnaht: 85%  
 Arbeits- und zerstörungsfreie Prüfung gemäß den SVDB-Vorschriften 506 (P5 u. U3)  
 Schweißformen nach DIN 8551  
 Gestaltung und Ausführung von Schweißverbindungen nach DIN 8558  
 Alle nicht vermaßten Kehlnähte a ≥ 0,7s jedoch mind. 3mm

**Zusatzwerkstoffe und Elektroden**  
 1.4571 / 1.4571-1.4576 = Thermanit A  
 1.4571 / 1.4541 = " " " " } Thyssen  
 4571 / St - 1.4370 = Thermanit X  
 St/St - 1.5112 = Griduct T-4 = Gricon 17, Messer Griesheim

**Techn. Daten und Fabr.-Schildangaben**

zulässiger Betriebsüberdruck / bar	Behälterraum	Heizschlange	Rohrraum
Prüfüberdruck / bar <sup>1)</sup>	-1 / +3,2	16	
zulässige Betriebstemperatur / °C	4,16	22,1	
Inhalt / Ltr. max.	-30 / +200	-30 / +200	
	1345	24	

Heiz- bzw. Kühlfläche: <sup>1)</sup> ca 530 kg  
 Gewicht: <sup>1)</sup> 2648, 2649  
 Fabr. Nr.: 1989  
<sup>1)</sup> erscheint nicht auf dem Fabrikschild

Betr. 180.01.640  
 Z.Nr. 180.01.91.9.0739 F

Tag	Nr.	Kom. Nr.	Apparatebau
31.08.1989	4763 0489	06 / 19.2423	Kleiser und Lösch GmbH Wesenstraße 13, Tel. 07544/6764, 7832 Kenzingen
Maßstab	Stückzahl, Bezeichnung und Werkstoff		Zeichnungs-Nr.
1:10	2 Meßgefäße 1000 l		89 / 2107-01
1:5	Pos. R 42-B1, R 43-B2		
1:25	aus 1.4571 / 1.4541 / RSt37-2		
1:1			Ersatz für 88/2031-01a Ersetzt durch Original