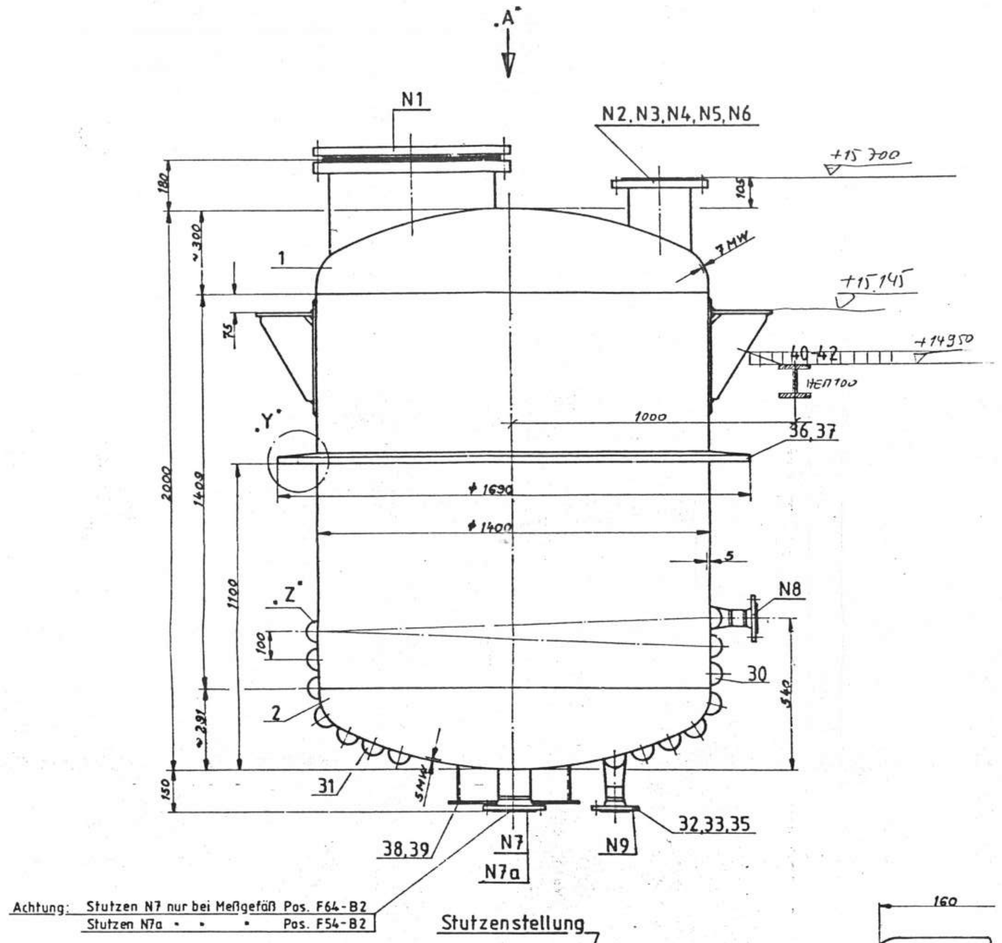
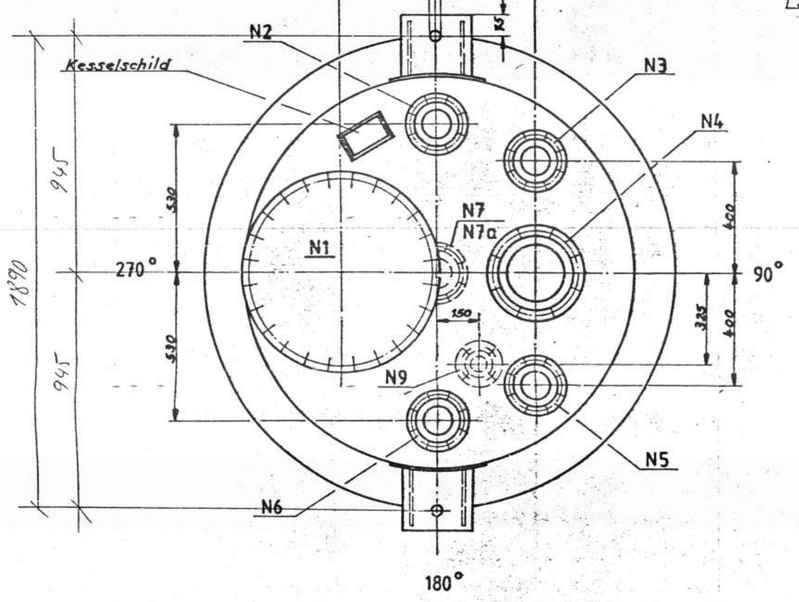
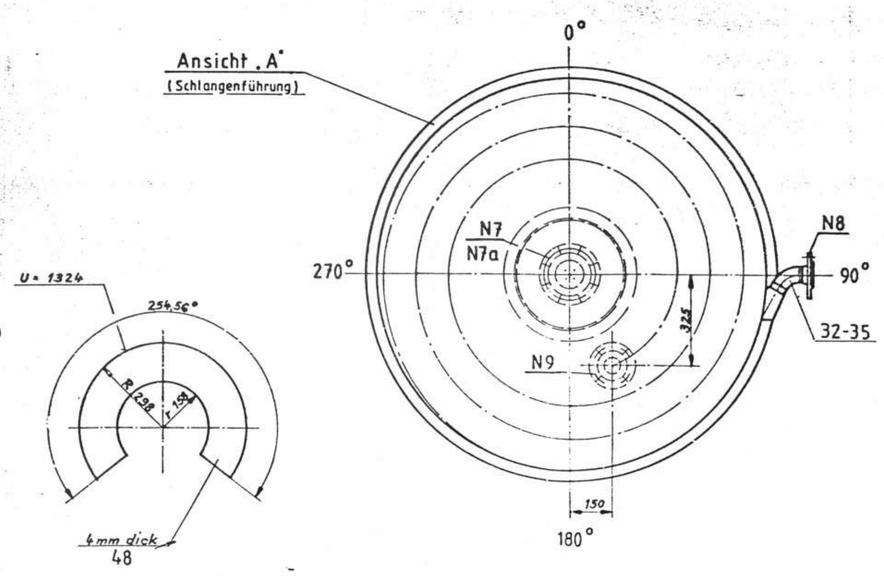


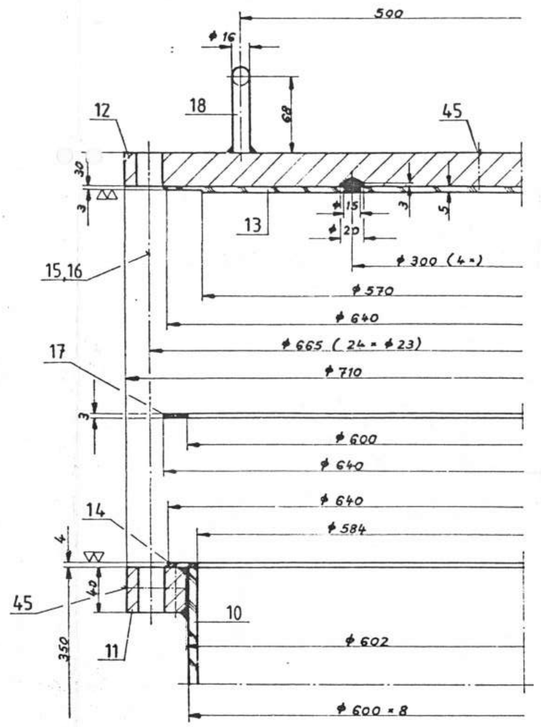
Achtung: Stutzen N7 nur bei Meßgefäß Pos. F64-B2
Stutzen N7a " " " Pos. F54-B2

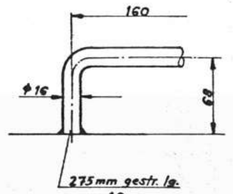
Stutzenstellung

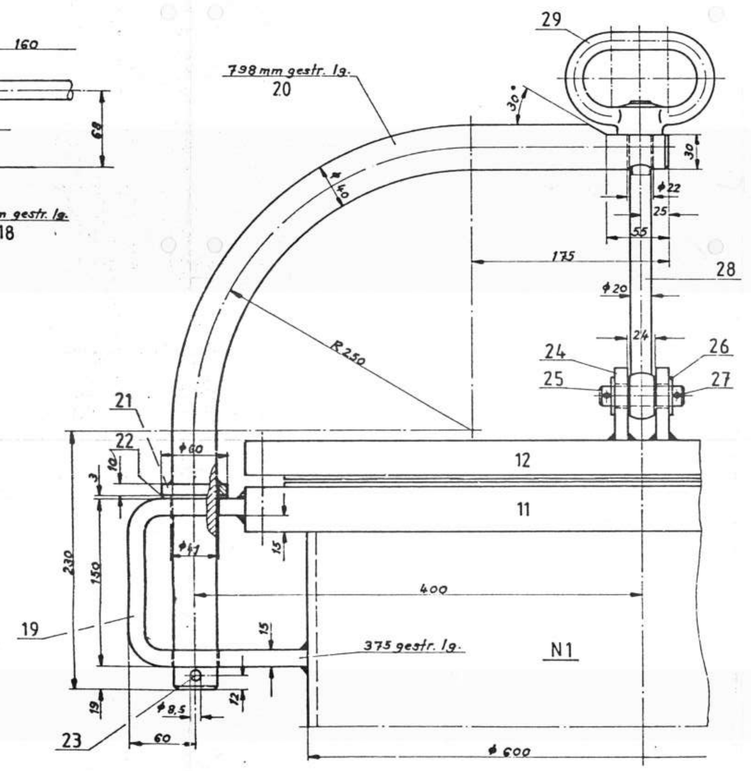


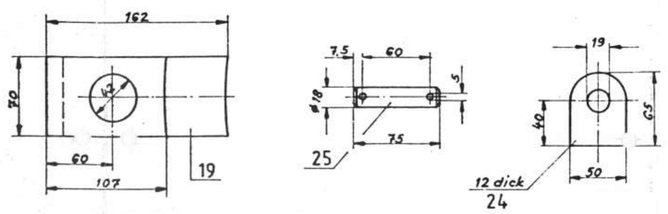


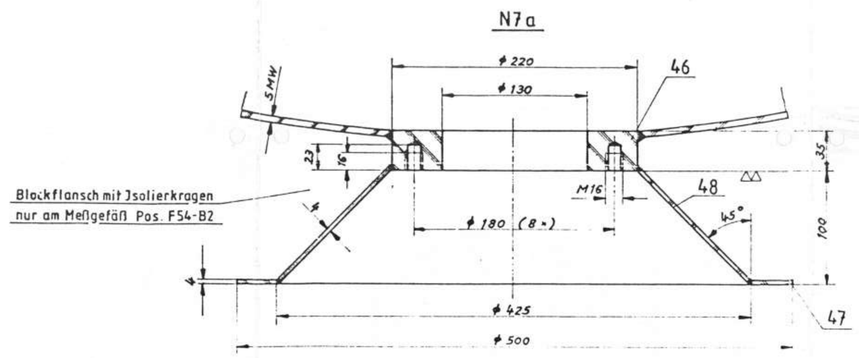
Stutzen N1





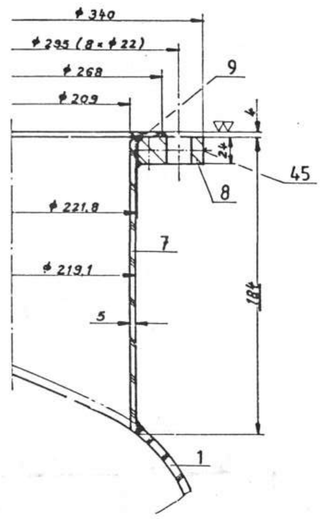




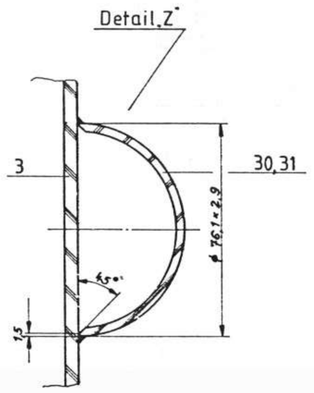


Blockflansch mit Isolierkragen
nur am Meßgefäß Pos. F54-B2

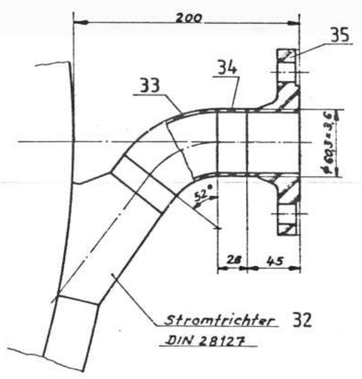
Stutzen N4



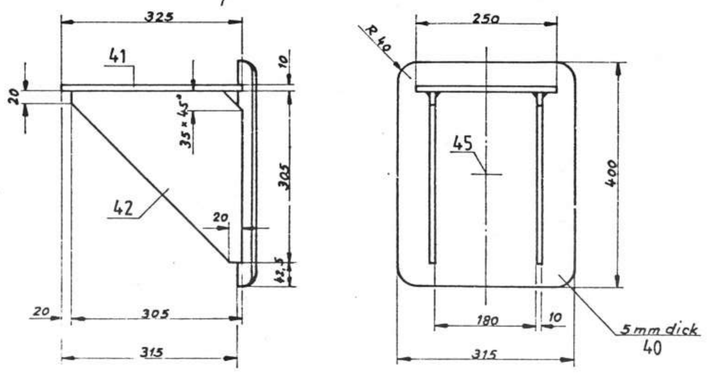
Detail Z



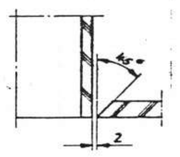
Stutzen N8



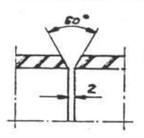
Tragpratzen



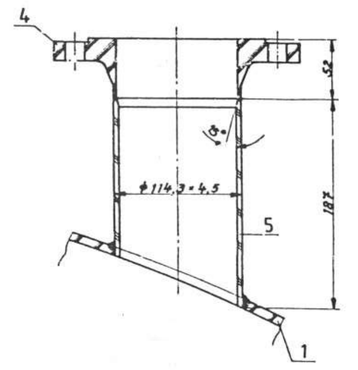
Stutzeneinschweißung

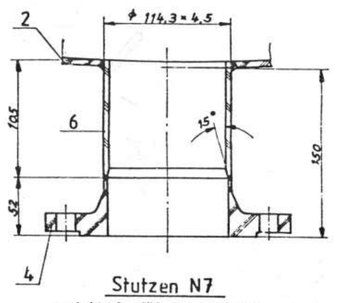


Rund- und Längsnähte



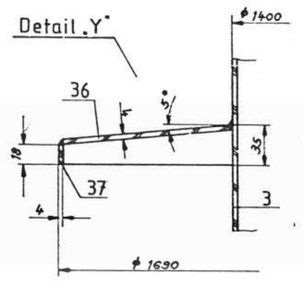
Stutzen N2, N3, N5, N6

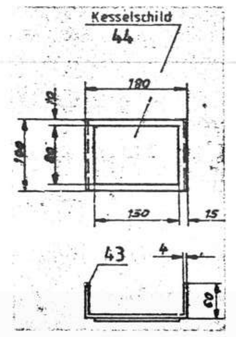


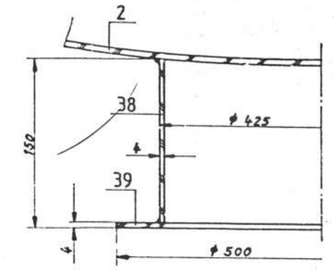


Stutzen N7
nur bei Meßgefäß, Pos. F64-B2

Detail Y







Dieser Isolierkragen nur beim Meßgefäß Pos. F64-B2

Stutzentabelle

Bez.	DN	PN	Fl.-DIN	Verwendung, Bemerkung
N1	600	10	28124	Mannloch mit Schwenkarm
N2	100	16	2633	
N3	100	16	2633	
N4	200	10	2576	
N5	100	16	2633	
N6	100	16	2633	
N7	100	16	2633	
N8	50	16	2633	
N9	50	16	2633	
N7a	100	10	28140	Blockflansch f. Bodenauslaufventil Form A

Röntgen: Alle Stoßstellen 100 %
FE-Prüfung: Schweißnähte innen 100 %

Abnahme

Vorschriften: Druckbehv; DIN u. SVDB
Vorprüfung durch SVDB
Abnahme durch Ciba-Geigy A.G und SVDB oder TÜV
sonstige Abnahme durch

Oberfläche

Schweißnähte sauber verputzt, nicht verschliffen
Edelstahlteile allseits matt gebeizt und passiviert
Stahlteile gesandstrahlt SA 2 ½
Grundierung mit 2 komp.-Epoxid-Zinkstaubfarbe - 70 µm

Der Apparat ist an gut sichtbarer Stelle mit gelber Oelfarbe in 7 cm Schriftbreite wie folgt gekennzeichnet:
1 = Pos. F54-B2 / 1 = F64-B2

Werkstoffe / Werkstoffgruppe 6/1

Teile	Werkstoffe	Werkstoffblatt DIN oder WTÜR	Prüfgrundlage AD-Merkblatt	Nachweis DIN 50 049
1-7, 10, 46	1.4571	17440	W2	3.1B
9, 13, 14	1.4571	17440	—	—
30-35	1.4541	17440	W2	3.1B
36-40, 43, 47, 48	1.4541	17440	—	—
11, 12	RSt37-2	17100	W1	3.1B
8	RSt37-2	17100	W1	St
18-21, 24, 25, 41, 42	RSt37-2	17100	—	—
15	5.6	267/9	W7	St
16	5-2			
17	Jt-C/PTFE	—	—	—
29	4.6 verzinkt	—	—	—
29	C15 verzinkt	—	—	—
22	MS	—	—	—

Pos. 7 u. 8 elektrolyt.-verzinkt und gelb chromatiert
28 u. 29

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)
Schweißfugenformen nach DIN 8551
Gestaltung und Ausführung von Schweißverbindungen nach DIN 8558
Alle nicht vermaßten Kehlnähte $a \geq 0{,}7\,s$ jedoch mind. 3 mm

Zusatzwerkstoffe und Elektroden

1.4571 / 1.4571 - 1.4576 : Thermanit A
1.4571 / 1.4541 - " " " " } Thyssen
1.4541 / 1.4541 - 1.4370 : Thermanit X
St/St - 1.5112 : Griduct T4, Gricon 17, Messer Griesheim

Techn. Daten und Fabr.-Schildangaben

	Behälterraum	Heizschlange	Rohrraum
zulässiger Betriebsüberdruck / bar	-1/+3,2	12	
Prüfüberdruck / bar 1)	4,16	16,4	
zulässige Betriebstemperatur / °C	-30/+200	-30/+200	
Inhalt / Ltr. max.	2730	62	
Heiz- bzw. Kühlfläche: 1)			
Gewicht: 1)	ca. 900 kg.		
Fabr. Nr.:	2558, 2559		
Baujahr:	1989		

1) erscheint nicht auf dem Fabrikschild

Betr. 180.01.640
Z.Nr. 180.01.89.9.0287

Eingesehen durch
CIBA-GEIGY AG BF TL
Zentrale Ingenieur-Technik
Apparate-Technik (TS 4.32)
Datum: 16.2.89
Visum:
Durch diese Einsichtnahme übernehmen wir keinerlei Mitverantwortung für die vom Lieferanten zu garantierende, technisch richtige Ausführung und Funktionstüchtigkeit.

Gez.	Tag 30.11.88	Kom.-Nr. 46311188	Apparatebau Kleiser und Lösch GmbH, Wiesenstraße 13, Tel. 07644/6766, 7822 Xenzingen
Gepr.			
Norm (Bezug)		Kunden-Best.-Nr. 06/18.9583	
Lieferfrist	15.03.1989		
Maßstab	Stückzahl, Bezeichnung und Werkstoff		Zeichnungs-Nr. 88/2035-00 b
1:10	2 Meßgefäße 2500 l		
1:5	Pos. F54-B2/F64-B2		
1:2,5	aus 1.4571/1.4541/RSt 37-2		
1:1			

0 Druck in der Heizschlange verringert auf 12 bar 13.2.89 Schmidt
a Änderungen lt. Bestellung Brief v. 13.12.88 Schmidt 21.12.88 Schmidt