



| Stützertabelle | | | | | |
|----------------|-----|-----------|----|------|-----------|
| Bez | DN | Benennung | PN | DIN | Bemerkung |
| N 1 | 200 | | 10 | 2632 | C |
| N 2 | 100 | | 16 | 2633 | C |
| N 3 | 50 | | 16 | 2633 | C |
| N 4 | 200 | | 10 | 2632 | C |
| N 5 | 50 | | 16 | 2633 | C |
| N 6 | 100 | | 16 | 2633 | C |
| N 7 | 50 | | 16 | 2633 | C |
| N 8 | 80 | | 16 | 2633 | C |
| N 9 | 40 | | 16 | 2633 | C |
| N 10 | 40 | | 16 | 2633 | C |

Flanschachsen Loch frei!

| Schweißverfahren | Grundwerkstoffe | Schweißzusatzwerkstoffe | DIN | |
|------------------|-----------------|-------------------------|------|------------------|
| E v H | 14571 | E 1912 3 Nb | 8556 | Thermanit A |
| | 14571 / H II | 18 8 Mn 6 | 8556 | Thermanit X |
| WIG | 14571 | X 5Cr Ni Mo Nb 19 12 | 8556 | Thermanit A / SG |
| | 14571 / H II | X 5Cr Ni Mn 18 8 | 8556 | Thermanit X / SG |

****Schweißung Halbrohrschlange siehe zugehöriges Techn. Datenblatt 8132/86-11**

Schweißnahtvorbereitung: DIN 8551 Kehlnahte 0,7 x S = a ≥ 3 mm
Oberflächen: Matt und sauber gebläzt

Anstrich: norm Rostschutz, gesandstrahlt Sa 2 1/2, Schichtdicke min 80 µm
2 Komponenten - Zinkstaubfarbe

Toleranzen: nach DIN 7168 m
nach DIN 8570 B für Schweißkonstruktion

Schweißnahtfaktor: 85% | Röntgen gem SVDB V-506 / 2% / Prüfung P 5
Schweißnahtlängen: LN = 2,64 m | RN = 6,28 m | n = 6 Stoßstellen

Achtung Werkstatt:
Technische Lieferbedingungen N 262 beachten!

Abnahmeprüfung durch SVDB
Bau- u. Druckprüfung durch TÜV

Der Behälter unterliegt der Verordnung über Druckbehälter
Einteilung in Prüfgruppen: Gruppe IV
Prüfanforderungen:

| Gegenstand | Werkstoff | AD-Merkbl. | DIN | Bemerkungen |
|---------------|-----------|------------|----------|-------------|
| Bleche, Röhre | 14571 | W 2 | 17440 | Rp 1,0 |
| Flansche | 14571 | W 2 / W 9 | 17440 | Rp 1,0 |
| Flansche | H II | W 1 / W 9 | 17155 | |
| Schrauben, Mu | A 4 - 70 | W 2 / W 7 | 267 T 11 | |

*Kerbschlagzähigkeitsnachweis gem VSM 53165 bei Raumtemperatur

Allgemeine Grundsätze für Auslegung, Herstellung und erstmalige Prüfung nach AD-Merkblättern der IV-Gruppe SVDB - Vorschrift 506

Beanspruchungsfall II AD W 10

| Dipl. Ing. Paul Schwingel G.m.b.H. Leverkusen I | | | |
|---|---------|----------------------|------------------|
| Fabrik-Nr. | Baujahr | Betr.-Überdr. in bar | Betriebstemp. °C |
| 8132-1 | 1986 | -1 / 3,2 | -30 / 200 |
| Raum I | | 16 | 70 |
| Raum II | | | |
| Raum III | | | |

Betr. 180.01.640
Z. Nr. 180.01.88.9.0336

Bestell Nr 06/17 4533

Zugrundeliegende Zeichnung Nr 01.84.2.0258

| Gewicht in kg ~ 740 | | Druck in bar | | Temperatur in °C | | Prüfmedium | |
|---------------------|------|--------------|---------|------------------|---------|---------------------------------|--|
| 16 | 16 | -1/3,2 | 16 | -30/200 | 22,1* | *Prüfmedium Petroleum LAHL 455- | |
| 4,16 | 4,16 | -30/200 | -30/200 | -30/200 | -30/200 | | |
| 1967 | 1967 | | | | | | |

Dipl.-Ing. PAUL SCHWINGEL G.m.b.H. Apparatebau - Rohrleitungen Leverkusen - I

1:5
1:1

Vorlage 1600 l *BSS* 8132/86-1a