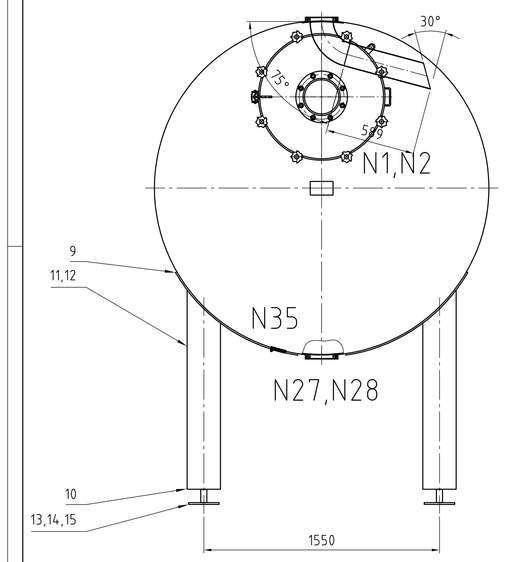
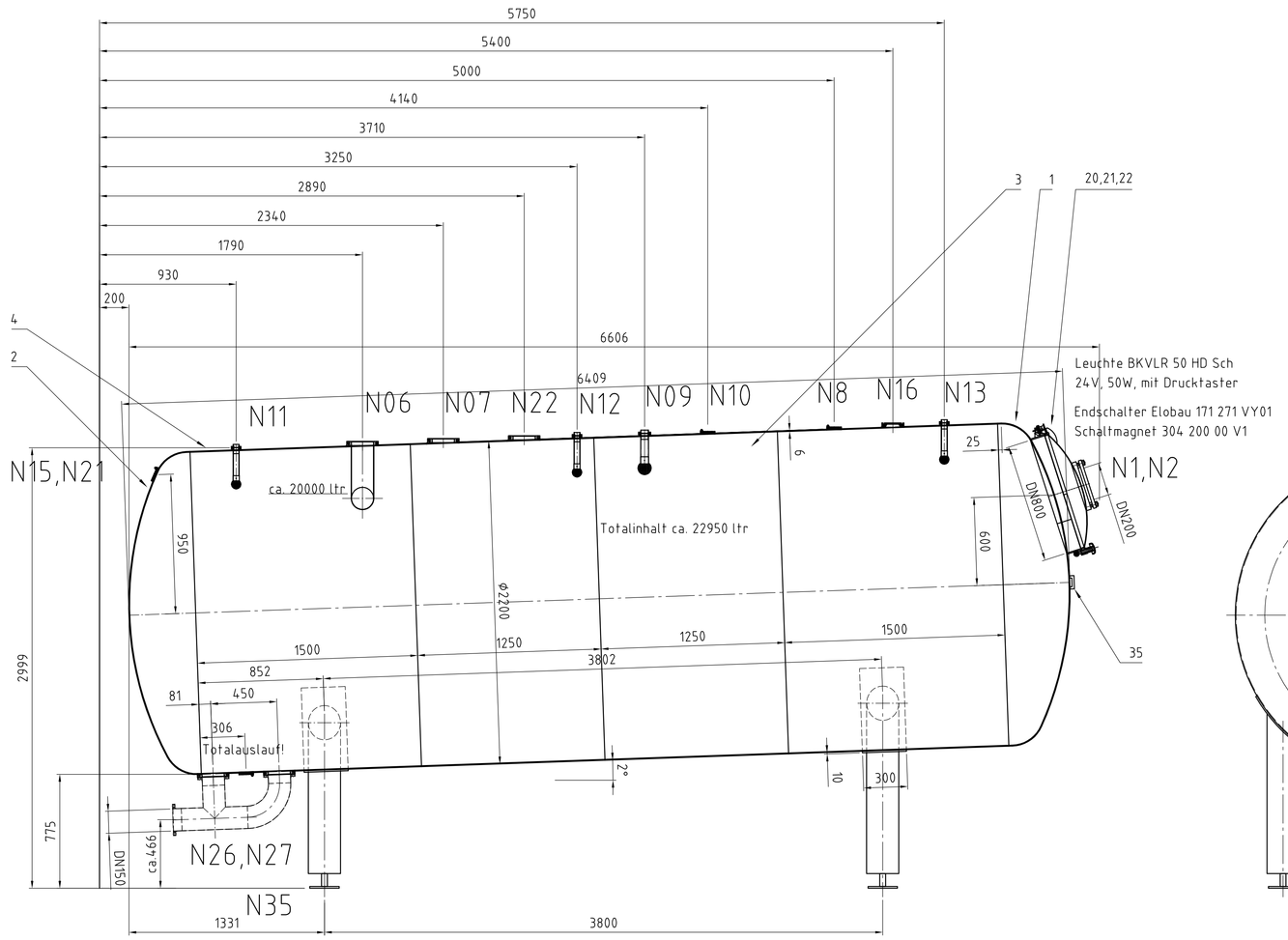
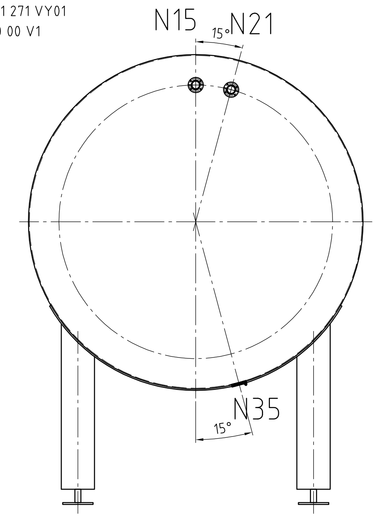
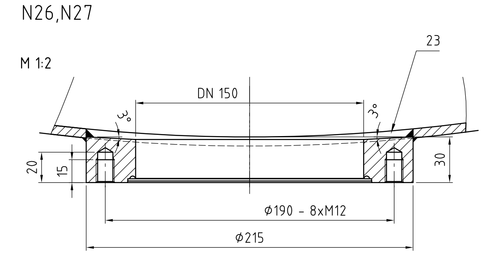
se min = auszuführende Mindestwanddicke



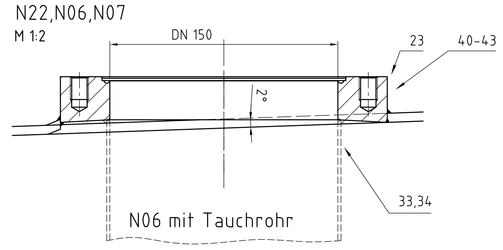




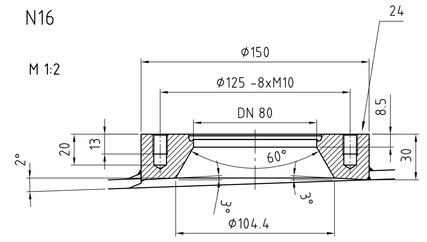
N26,N27
M 1:2



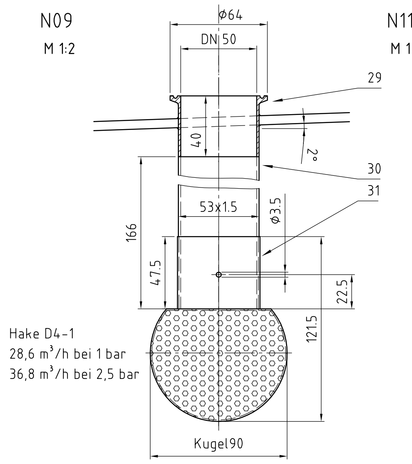
N22,N06,N07
M 1:2



N16
M 1:2

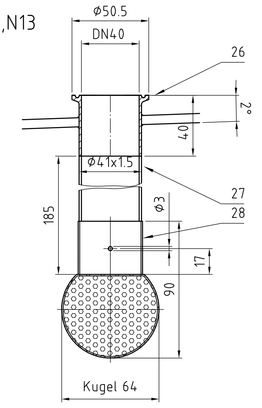


N09
M 1:2



Hake D4-1
28,6 m³/h bei 1 bar
36,8 m³/h bei 2,5 bar

N11,N12,N13
M 1:2



Hake C4-1
11,8 m³/h bei 1 bar
19,2 m³/h bei 2,5 bar

Ausführung
Schweißkonstruktion, Schutzgasschweißung WIG/Argon-Arc. bzw. Plasma.

Oberflächen:
Produktberührte Oberflächen Ra ≤ 0.8 µm, Außenoberfläche im Sichtbereich geschliffen bis Korn 180, Stutzen und Kehlnähte mit sichtbarer Schweißraupe unverschliffen.

Dichtungsqualität
PTFE bzw. FEP-ummantelt mit FDA-Bescheinigung

Auslegung nach AD-2000 Regelwerk
Eingruppierung nach Druckgeräterichtlinie 97/ 23/EG
Fluidgruppe 2 / Kategorie I / Modul A

Schweißnahtausnutzung v = 85%
Schweißnaht-Bewertungsgruppe BS und BK nach DIN 8563

Arbeitsprüfung an Schweißnähten gemäß AD-Merkblatt HP 5/2
Zerstörungsfreie Prüfung der Schweißnähte gemäß AD-Merkblatt HP 5/3

Herstellung und Ausmessung gewölbter Böden nach DIN 28011 mit Werksbescheinigung (siehe AD-Merkblatt HP 8/1)

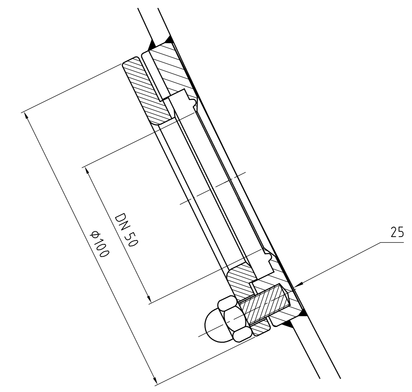
Schweißzusatzwerkstoff:

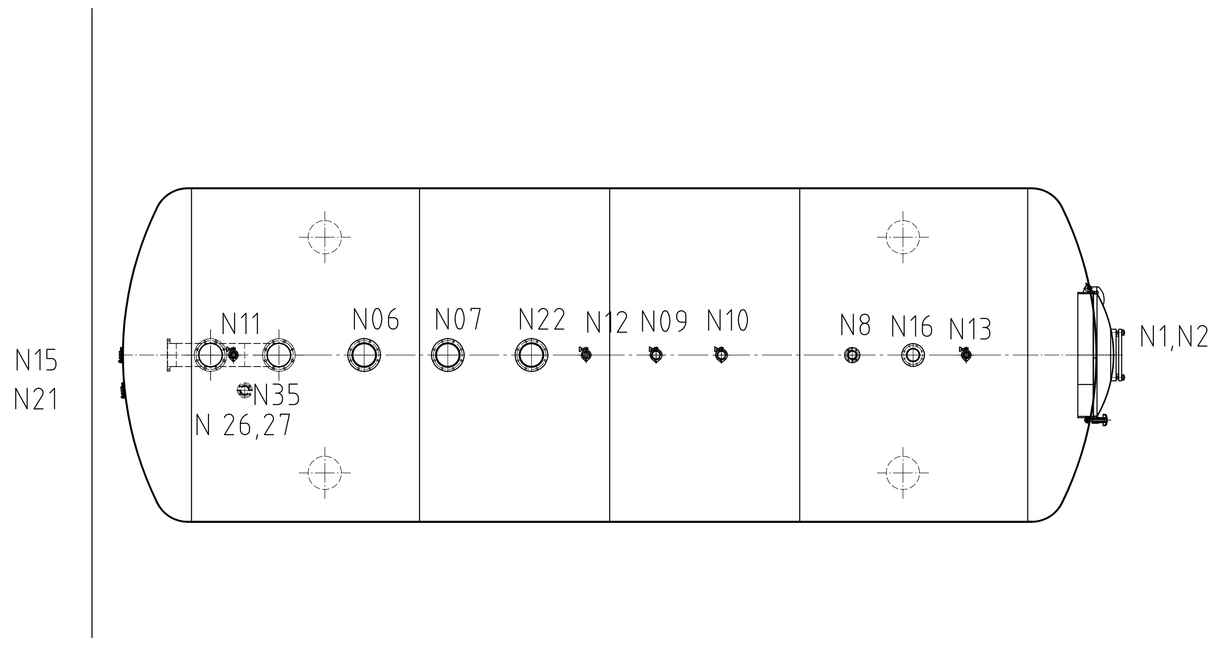
Herstellerbezeichnung	Werkstoff-Nr.	EN 12072	Vd-TÜV-Nr.	Gefüge	Hersteller
Thermanit GE-316 LSi	1.4430	W 19 12 3 L Si	0488	Austenit mit Ferritanteil	Thyssen

Gütenachweise:

Teil		Werkstoff	DIN	Prüfgrundlage AD-Merkblatt	Gütenachweis EN 10204-
Innenmantel		1.4404	EN 10028-7	W2	3.1
Heiz- / Kühlmantel		-	-	-	-
Böden nach DIN 28011	innen	1.4404	EN 10028-7	W2	3.1
	außen	-	-	-	-
Ebene Böden		-	-	-	-
Flansche		1.4404	EN 10222-5	W2	3.1
Stutzen		1.4404	EN 10222-5	W2	3.1
Isoliermantel		-	-	-	-
Untergestell		1.4301/1.4571	-	-	-
Auslaufventil		-	-	-	-
Mannloch	-zarge	1.4404	EN 10028-7	W2	3.1
	-boden	1.4404	EN 10028-7	W2	3.1
	-flansche	1.4404	EN 10222-5	W2	3.1
Schrauben		A2-70	EN 3506	W2	Stempelung
Muttern		A2	EN 3506	W2	Stempelung
Klammerschrauben		x	-	W2	3.1A

N21,N15,N35
M 1:1

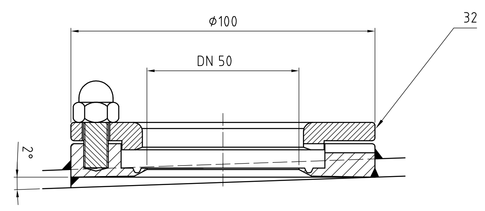




HERMANN WALDNER GmbH & Co. KG D-88239 WANGEN IM ALLGÄU				
CE	Fabrik-Nr: 3180		Herstelljahr 2005	
	Innenraum	Außenraum I	Außenraum II	
Max. zul. Druck PS	0			bar
Min./max.zul. Temp. TS	40			°C
Volumen V	22500			L
Klammerschrauben	Stck.			

Prüfdruck Innenraum: 0,5 bar

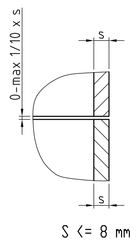
N08,N10
M 1:1



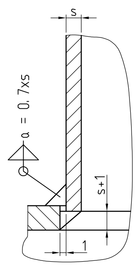
Stutzen	Bezeichnung	DN	PN	DIN	Winkel Lage	Radius	Bemerkung
x	x	x	x	x	x	x	x
N35	Füllstandsalarm LS-	50	x	32676	x	x	NA-Connect
N27	Auslauf UF2	150	x	x	x	x	BioConnect
N26	Auslauf UF1	150	x	x	x	x	BioConnect
N22	Reserve	150	x	x	x	x	BioConnect
N21	Reserve	50	x	32676	x	x	NA-Connect
N16	Niveaumessung	50	x	32676	x	x	NA-Connect
N15	Füllstandsalarm LS+	50	x	32676	x	x	NA-Connect
N13	Sprühkugel	40	x	32676	x	x	Clamp
N12	Sprühkugel	40	x	32676	x	x	Clamp
N11	Sprühkugel	40	x	32676	x	x	Clamp
N10	Einlauf UF2	50	x	32676	x	x	NA-Connect
N09	Einlauf UF1	50	x	32676	x	x	Sprühkugel Clamp
N08	Überlauf	80	x	x	x	x	BioConnect
N07	Zirkulation UF2	150	x	x	x	x	Blindflansch BioConnect
N06	Zirkulation UF1	150	x	x	x	x	Tauchrohr BioConnect
N04	Schauglas	200	x	28120	x	x	Leuchte
N01	Mannloch	800	1	x	x	x	Endschalter

Lage der Stutzen und Anbauteile nur nach der Draufsicht

J
Plasma-Stich-lochschweißen



X



Herstellungsnormen, Legierung, Grüten: Fertigen nach DIN ISO 2768m | Werkst. DIN ISO 1302R2 | Maßstab 1:20 | Gewicht ca. 2200kg | Werkstoff 1.4404 | Kalkulation

	Datum	Name
Bearb.	23.08.2005	maierh
Gepr.		
Norm		

Bezeichnung: VORLAGEBEHAELTER B2001
ACTOVEGIN-ROHKONZENTRAT
Projekt: 1026827
Schutzvermerk nach DIN 34 beachten
NYCOMED AUSTRIA, LINZ

WALDNER Prüfmittelgruppe
HERMANN WALDNER GmbH & CoKG. WANGEN i. ALLGÄU

Zeichnungsnr.: X190430 - 0.0 | Blatt: AD-BEHAE | Bl.

Zust. | Änderung | Datum | Name | Ersatz | Ersetzt | Ers. f. | Ers. d.

EDV Nr.