

Material	Produktberührte Teile Wärme Austausch Register Flansche Futterbleche Tragelemente Mannlochdeckel Dichtungen <i>Mannlochdeckel</i> Schrauben	1.4306 1.4306 1.4306 1.4306 ST 37-2 / 1.4306 PTFE 4.6-2 el. verz. gelb pass.	
Schweissung	Längs und Rundnähte, soweit zugänglich, wurzelseitig ausgenutet und nachgeschweisst.		
Zusatzwerkstoffe	MIG Draht Böhler TIG Stäbe Böhler Elektroden Smitweid Pufferelektroden	EAS 2 - IG EAS 2 - IG LIMAROSTA 304L	
Oberfläche	Schweissnähte innen geschliffen. Korn 220. Ra 0.8 µm Schweissnähte aussen roh, sauber verputzt und gebeizt. <i>Eventuelle Schleifarbeiten innen mit Korn 220 verschliffen</i>		
Beizen	Behälter innen und aussen roh gebeizt.		
Anstrich	Stahlteile sandgestrahlt und grundiert		
Drücke	Behälter	WAR	
Druckstossfest	7.8	-	bar
zul. Betriebsüberdruck	0	-	bar
Konstr. Überdruck	7.8	-	bar
Prüfüberdruck	4	-	bar
Inhalt	27897	-	Liter
Betriebstemperatur	50	-	°C
Berechnung	nach BN 76 Druckstossfest		
Abnahme	SVDB		
Schweissfaktor	z = 0.85		
Prüfumfang	-		
Röntgen	5 % der Längsnaht - Rundnähte		
Farbeindringprüfung	-		
Ferritkontrolle	-		
Gewicht	4125 Kg		

INOX MAURER AG, Trimbach		
Fabriknummer		12 32793/3
Pos.		
Baujahr		1990
Zul. Arbeitsüberdruck (Vordruck) für explosionsgefährdete Betriebsphase	bar	0
Zul. Betriebstemperatur	°C	50
Nennvolumen	m³	2 · 12.5
Werkstoff		1.4306
Tankleergewicht	kg	4125
Druckstossfest nach BN 76		

Änderungen: d) Pos. 6 Blockflansch 7.10.90 Wb

Ersetzt durch:

Ersetzt für:

Pos. 1 U08; 1U09 | 1U010; 1U11

Tank 2 × 12,5 m³, Rechtsausführung

Massstab: 1:20 1:2.15

Auftrags-Nr.: 32793-610

Gezeichnet: 25.6.90 *Tij*

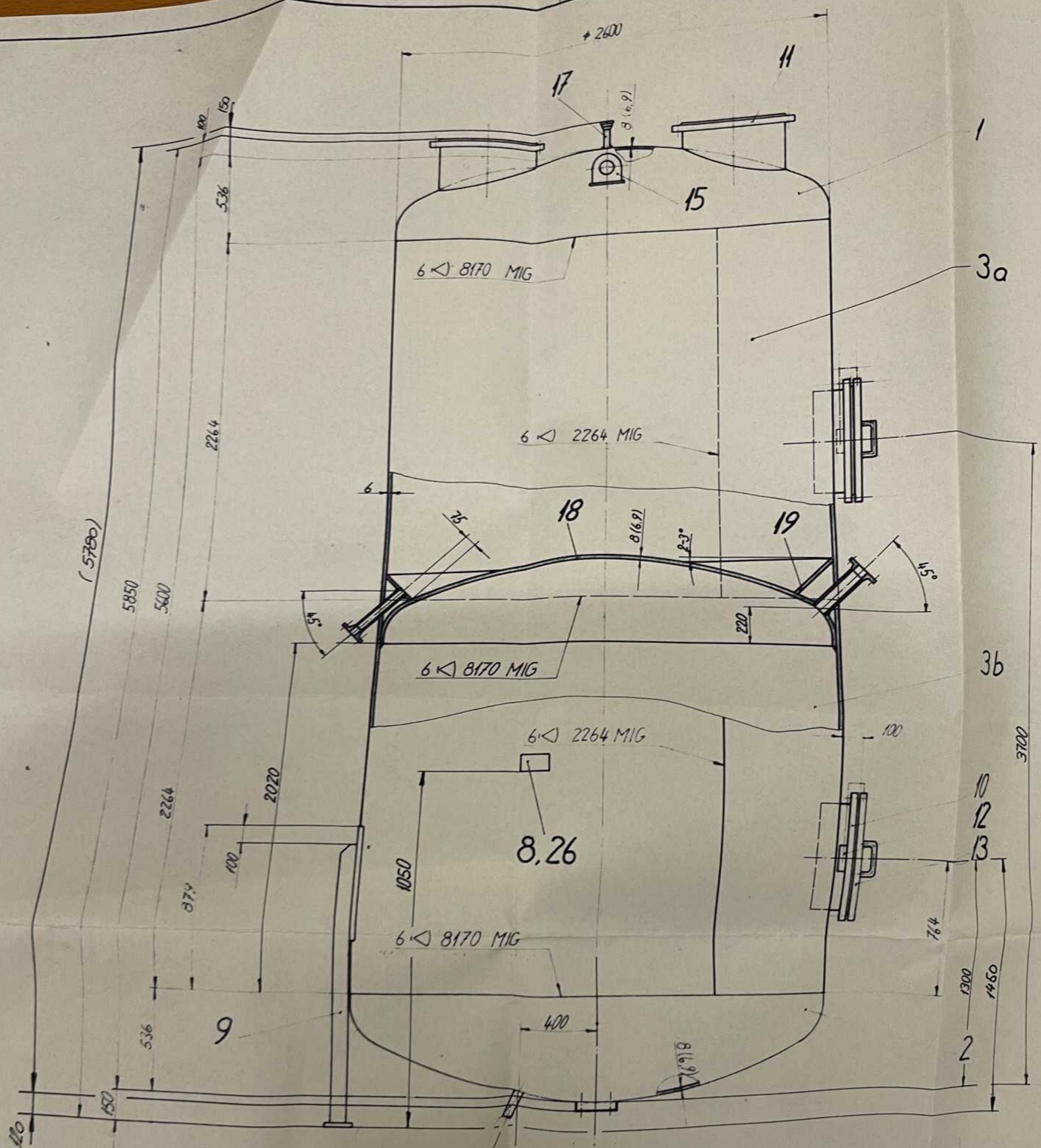
Geprüft: *Tij*

Gesehen: *Tij*

INOX MAURER AG ROSTFREIE APPARATE
TANKFAHRZEUGE
ROHRLEITUNGEN
GEHÄUSE- UND MASCHINENBAU

Industriestrasse 23
CH-4632 Trimbach
Telefon 062-23 44 44

1-2207 e



N17 DN80
 N16 DN100

DN80 N11
 DN80 N12
 DN80 N13