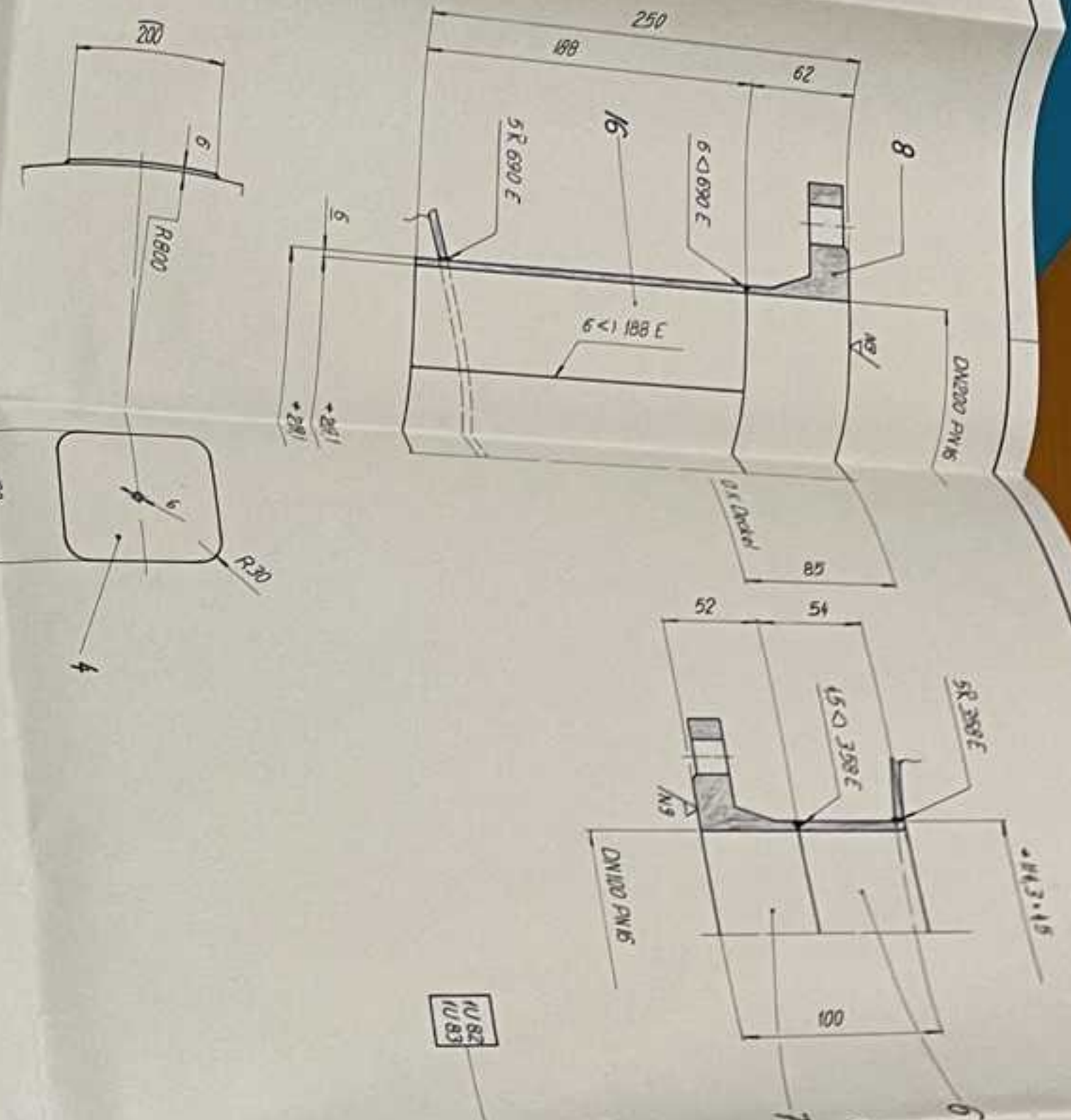
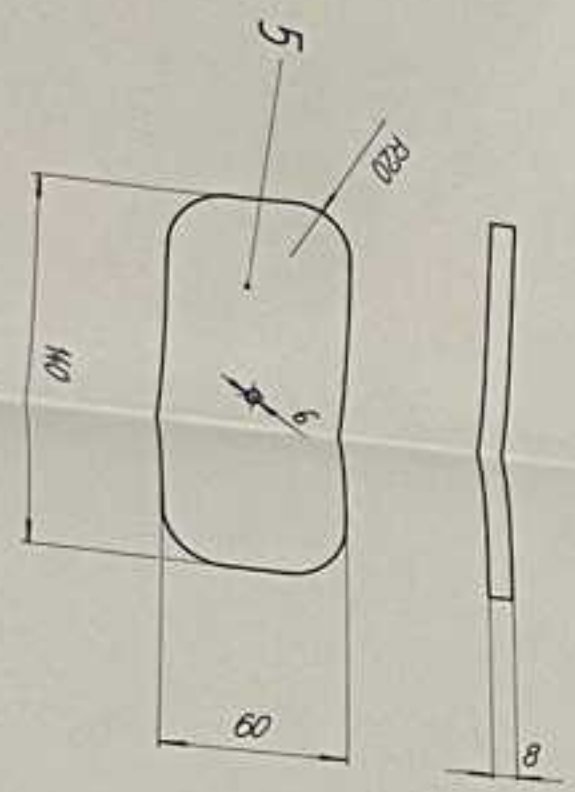
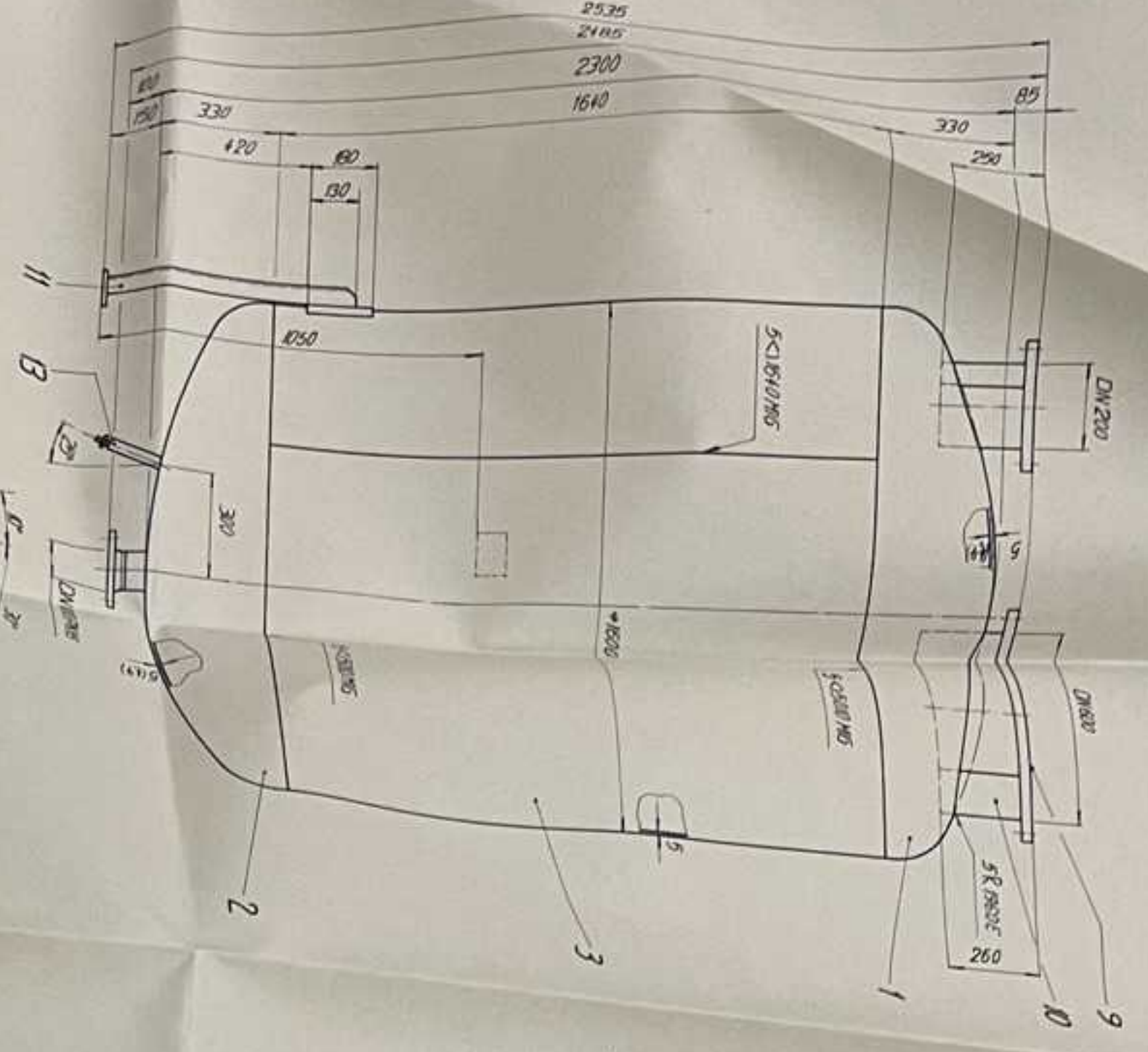
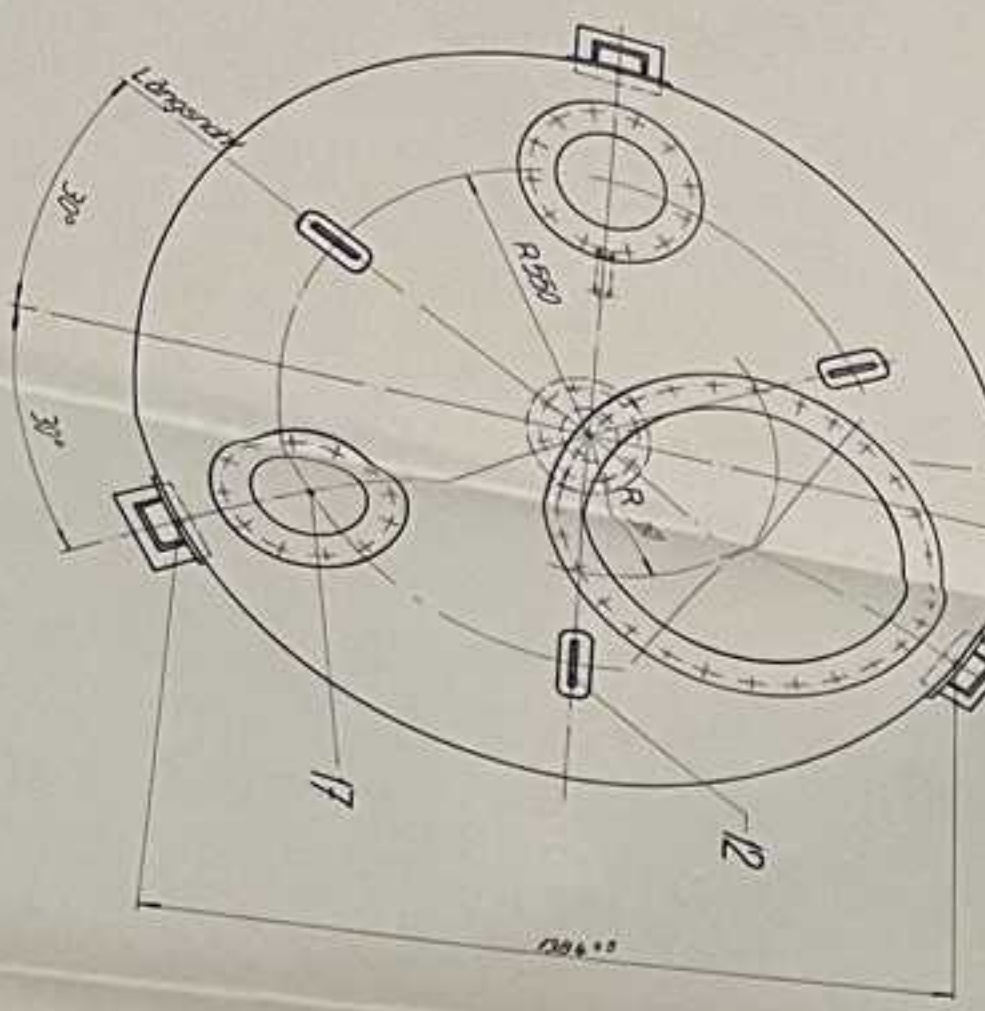


Das Urheberrecht an dieser Zeichnung, die dem Empfänger  
 ausschließlich anvertraut wird, verbleibt unserer Firma. Ohne  
 unsere schriftliche Genehmigung darf die Zeichnung weder  
 vervielfältigt noch Dritten mitgeteilt  
 zugänglich gemacht werden.



Die Zeichnung ist eine Darstellung des Bauteils in der Draufsicht. Die Maße sind in mm angegeben. Die Zeichnung ist eine Darstellung des Bauteils in der Draufsicht. Die Maße sind in mm angegeben. Die Zeichnung ist eine Darstellung des Bauteils in der Draufsicht. Die Maße sind in mm angegeben.



<p>INOX MAURER AG, Tirmbach</p> <p>Fabriknummer</p> <p>Pos. Baujahr</p> <p>Zul. Arbeitsüberdruck</p> <p>expl. Gefährdungsphase</p> <p>Zul. Betriebstemperatur</p> <p>Nennvolumen</p> <p>Werkstoff</p> <p>Tankleertgewicht</p> <p>Druckstosstest nach EN 76</p>	<p>dar</p> <p>°C</p> <p>m³</p> <p>kg</p>	<p>1.2</p> <p>32791/1</p> <p>1990</p> <p>0</p> <p>50</p> <p>1.4306</p> <p>808</p>
--	--	---

<p>Material</p> <p>Produktionsreihe</p> <p>Wärme</p> <p>Flussrichtung</p> <p>Triebenergie</p> <p>Manoventil</p> <p>Dichtungen</p> <p>Schrauben</p>	<p>1.4306</p> <p>1.4306</p> <p>1.4306</p> <p>ST 37-2.1.4306</p> <p>PTFE</p> <p>4.6-2 el. verz. gelb pass.</p>
<p>Schweißung</p> <p>Zusatzwerkstoffe</p> <p>Oberfläche</p> <p>Beizen</p> <p>Anstrich</p>	<p>Langs und Rundnähte, soweit zugänglich, wasserseitig ausgeputzt und nachgeschwefelt.</p> <p>MIG Draht Böhler TIG Stäbe Böhler Elektroden Sintermetall Pulverelektroden</p> <p>Schweißnähte innen geschliffen, Korn 220 <math>R_{a} 0,8 \mu m</math> Schweißnähte außen rot, sauber verputzt und geölt. Feuchter Schweißstellen werden mit Kern 220 verschliffen.</p> <p>Beizmittel innen und außen roh geölt.</p> <p>Satinlack sandgestrahtet und grundiert nach 3H 60 / 5H 135-40</p>
<p>Druckstosstest zul. Betriebsüberdruck</p> <p>Konstr. Überdruck</p> <p>Prüfdruck</p> <p>Inhalt</p> <p>Betriebskapazität</p>	<p>7.8</p> <p>0</p> <p>7.8</p> <p>4</p> <p>4250</p> <p>50</p>
<p>Rechnung</p> <p>Abnahme</p> <p>Schweißfaktor</p> <p>Prüflänge</p> <p>Röntgen</p> <p>Farbbedruckerprüfung</p> <p>Fertigkontrolle</p> <p>Gewicht</p>	<p>nach EN 178 Druckstosstest</p> <p>SVDB</p> <p><math>z = 0,85</math></p> <p>5 % der Längsnäht - Rundnähte</p> <p>100 %</p> <p>808 Kg</p>

**INOX MAURER AG**

ROSTFREIE APPARATE  
TANKEINRICHTUNGEN  
KÜHLEINRICHTUNGEN  
GEHÄUSE- UND MASCHINENHAU

Industriestrasse 23  
CH-4632 Tirmbach  
Telefon 082-23 44 44

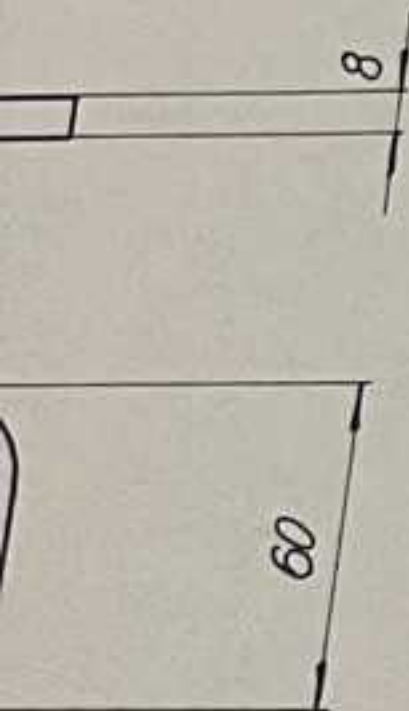
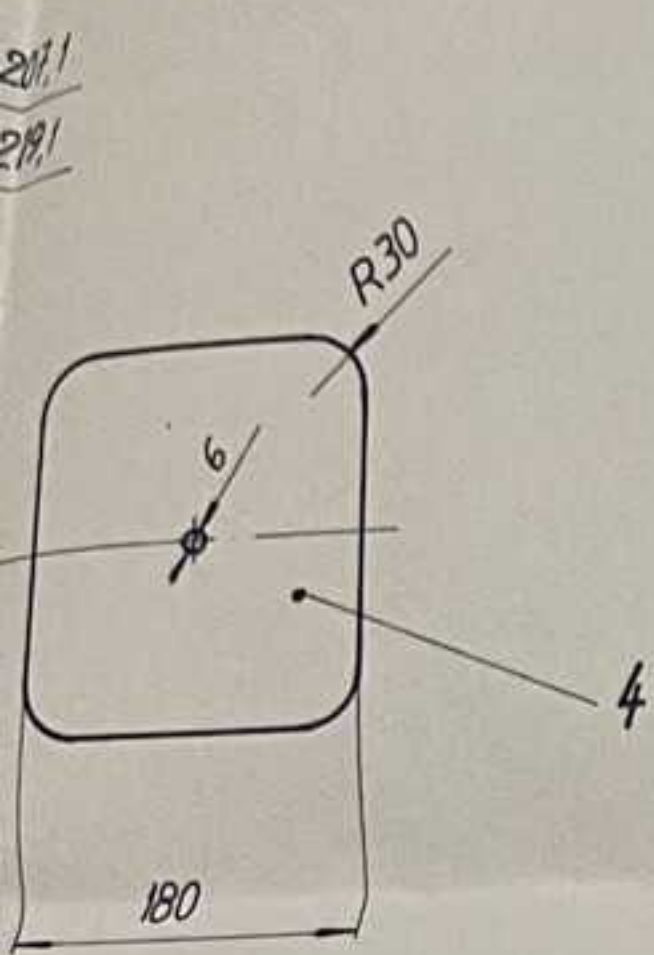
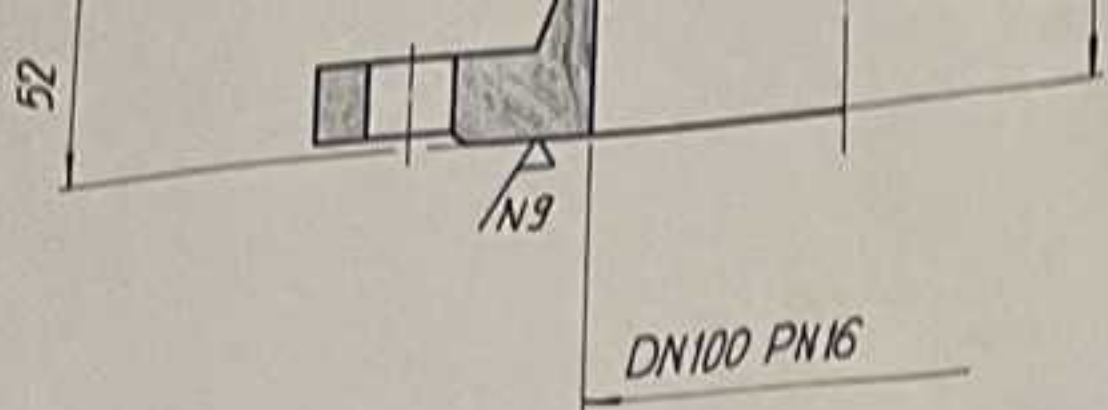
**Pos. 1082, 1083**  
**Tank 4m³, stehend**

Maßstab: 1:10  
Gezeichnet: 11.6.1990  
Geprüft: SKL/ROK  
Gelesen: SKL/ROK

Erstellt durch: Ersatz für: Auftrag-Nr.: 32791-600

1-22016





1U 82  
1U 83

INOX MAURER AG, Trimbach		32'791/1
Fabriknummer		1990
Pos.		0
Baujahr		50
Zul. Arbeitsüberdruck (Vordruck) für explosionsgefährdete Betriebsphase	bar	4
Zul. Betriebstemperatur	°C	1.4306
Nennvolumen	m <sup>3</sup>	808
Werkstoff		
Tankleergewicht	kg	
Druckstossfest nach BN 76		

Material	Produktberührte Teile Wärme Austausch Register Flansche Futterbleche Tragelemente Mannlochdeckel Dichtungen / Mannlochdeckel Schrauben	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 ausgenütet und nachgeschweisst.		
Zusatzwerkstoffe	MIG Draht Böhler TIG Stäbe Böhler Elektroden Smitweld Pufferelektroden	EAS 2 - IG EAS 2 - IG LIMAROSTA 304L	
Oberfläche	Schweissnähte innen geschliffen. Korn 220 R <sub>z</sub> 0,8 µm Schweissnähte aussen roh, sauber verputzt und gebeizt. Eventuelle Schleifarbeiten innen mit Korn 220 verschliffen.		
Beizen	Behälter innen und aussen roh gebeizt.		
Anstrich	Stahlteile sandgestrahlt und grundiert nach BN 80 / SN 126-10		
Drücke	Behälter	WAR	
Druckstossfest	7.8	-	bar
zul. Betriebsüberdruck	0	-	bar
Konstr. Überdruck	7.8	-	bar
Prüfüberdruck	4	-	bar
Inhalt	4250	-	Liter
Betriebstemperatur	50	-	°C
Berechnung	nach D: 76 Druckstossfest		
Abnahme	SVDB		
Schweissfaktor	z = 0.85		
Prüfumfang	-		
Röntgen	5 % der Längsnaht - Rundnähte		
Farbeindringprüfung	100%		
Ferritkontrolle	-		
Gewicht	808 Kg		

Änderungen:

Ersetzt durch:

Ersatz für:

Pos. 1U82; 1U83  
Tank 4m<sup>3</sup>, stehend

Massstab: 1:10

Auftrags-Nr.:

1:5 1:2

32'791-600

Gezeichnet

11.6.1990

Steiner

Geprüft

Gesehen

**INOX MAURER AG**

ROSTFREIE APPARATE  
TANKFAHRZEUGE  
ROHRLEITUNGEN  
GEHÄUSE- UND MASCHINENBAU

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

1-2204b