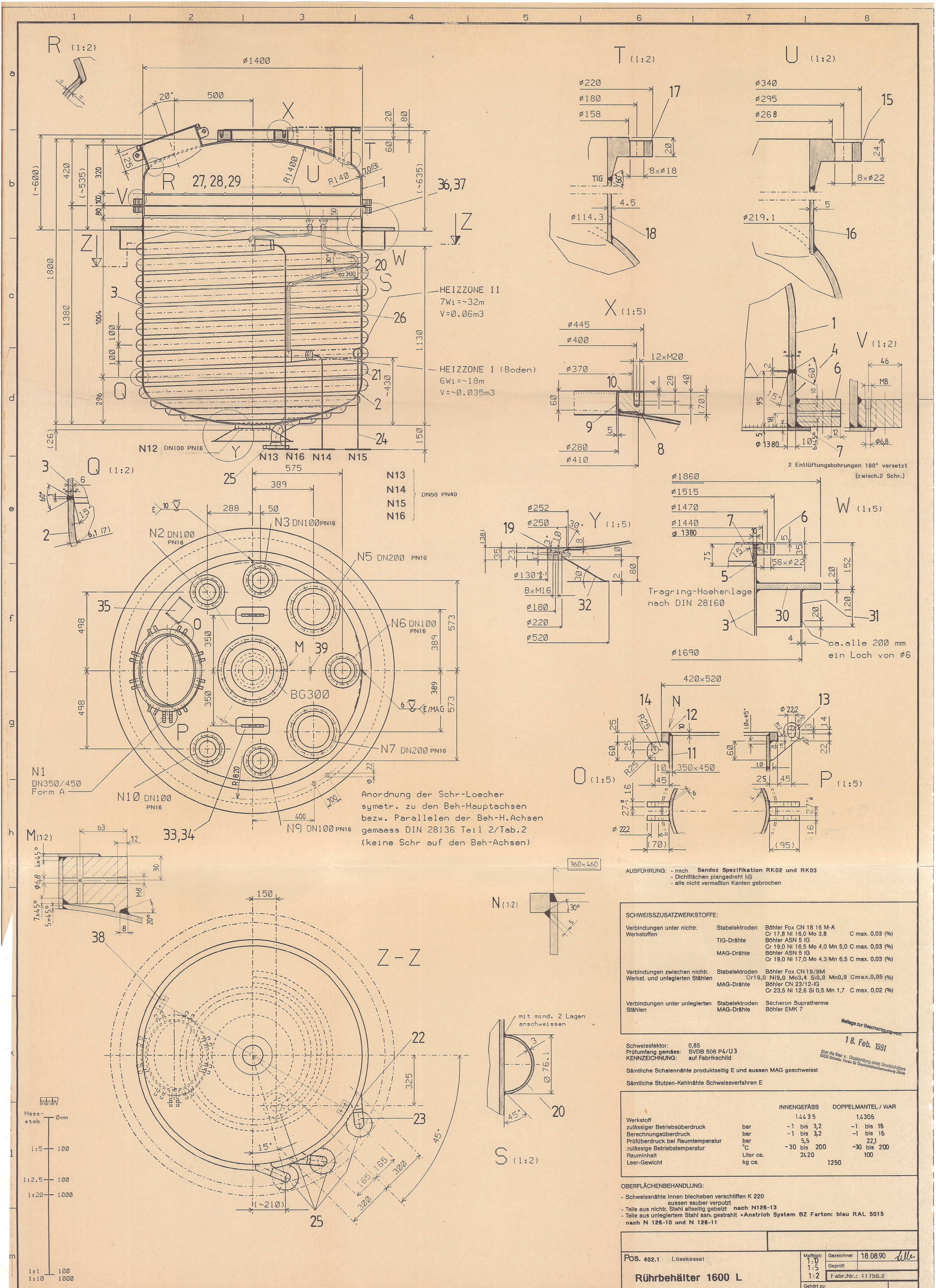

AUSFÜHRUNG: - nach **Sandoz Spezifikation RK02 und RK03**
- Dichtflächen plangedreht N9
- alle nicht vermaßten Kanten gebrochen

SCHWEISSZUSATZWERKSTOFFE:

Verbindungen unter nichtr. Werkstoffen	Stabelektroden	Böhler Fox CN 18 16 M-A Cr 17,8 Ni 16,0 Mo 3,8 C max. 0,03 (%)	
	TIG-Drähte	Böhler ASN 5 IG Cr 19,0 Ni 16,5 Mo 4,0 Mn 5,0 C max. 0,03 (%)	
	MAG-Drähte	Böhler ASN 5 IG Cr 19,0 Ni 17,0 Mo 4,3 Mn 6,5 C max. 0,03 (%)	
Verbindungen zwischen nichtr. Werkst. und unlegierten Stählen	Stabelektroden	Böhler Fox CN 19/9M Cr19,0 Ni9,0 Mo3,4 Si0,8 Mn0,9 Cmax.0,05 (%)	
	MAG-Drähte	Böhler CN 23/12-IG Cr 23,5 Ni 12,6 Si 0,5 Mn 1,7 C max. 0,02 (%)	
Verbindungen unter unlegierten Stählen	Stabelektroden	Sécheron Supratherme	
	MAG-Drähte	Böhler EMK 7	

Beilage zur Bescheinigung vom 18. Feb. 1991
über die Bau- u. Druckprüfung eines Druckbehälters
SVDB Schweiz. Verein für Druckbehälterüberwachung Zürich

Schweissfaktor: 0,85
Prüfumfang gemäss: SVDB 506 P4/U3
KENNZEICHNUNG: auf Fabrikschild

Sämtliche Schalennähte produktseitig E und aussen MAG geschweisst

Sämtliche Stutzen-Kehlnähte Schweissverfahren E

		INNENGEFÄSS	DOPPELMANTEL / WAR
Werkstoff		1.4435	1.4306
zulässiger Betriebsüberdruck	bar	-1 bis 3,2	-1 bis 16
Berechnungsüberdruck	bar	-1 bis 3,2	-1 bis 16
Prüfüberdruck bei Raumtemperatur	bar	5,5	22,1
zulässige Betriebstemperatur	°C	-30 bis 200	-30 bis 200
Rauminhalt	Liter ca.	2420	100
Leer-Gewicht	kg ca.	1250	

OBERFLÄCHENBEHANDLUNG:

- Schweissnähte innen blecheben verschliffen K 220
  aussen sauber verputzt
- Teile aus nichtr. Stahl allseitig gebeizt **nach N126-13**
- Teile aus unlegiertem Stahl sandgestrahlt **+Anstrich System BZ Farton: blau RAL 5015**
  nach N 126-10 und N 126-11

Pos. 402.1 Lösekessel

Rührbehälter 1600 L

Maßstab 1:10 1:5 1:2	Gezeichnet	18.08.90
	Geprüft	
	Fabr.Nr.: 11750.2	
	Gehört zu:	

HANAG Hanag AG Apparate- und Maschinenbau CH-4104 Oberwil

1-11.632 a

DGN-FILE: 36.5743-5
CEL-FILE: NORM.CEL
REF-FILES: FORMA1HS.DGN
Aenderungen:
Ersetzt durch:
Ersatz fuer: