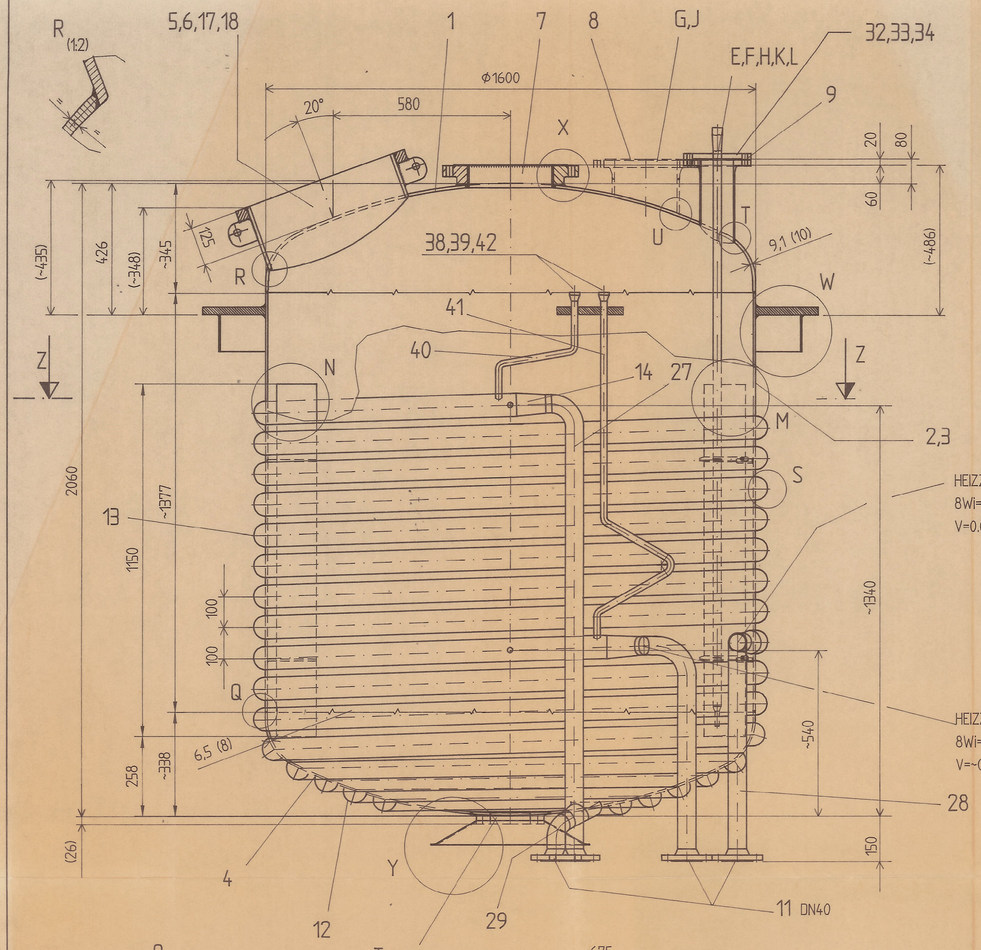

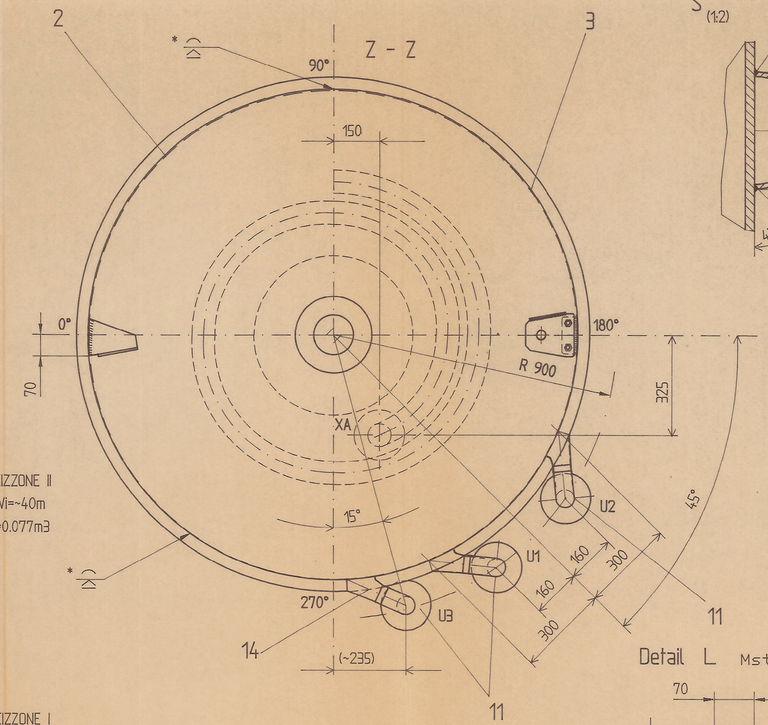

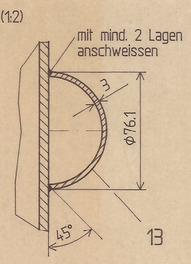

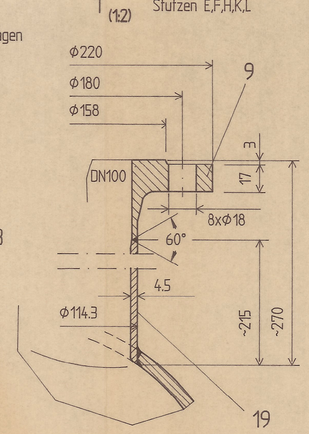

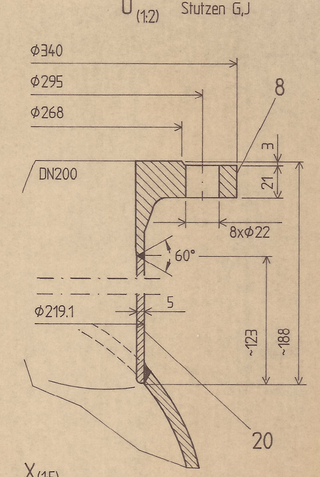

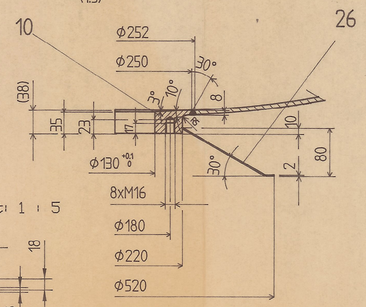

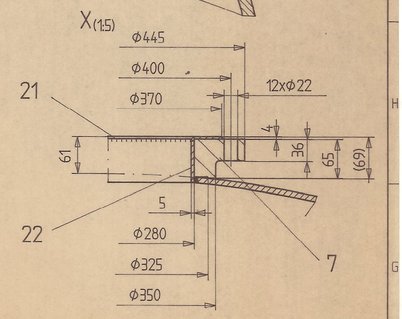

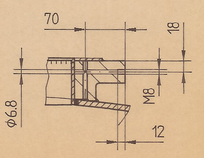

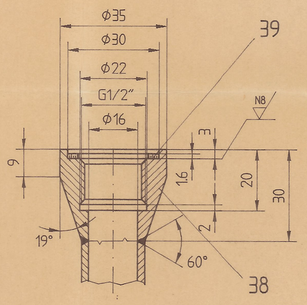

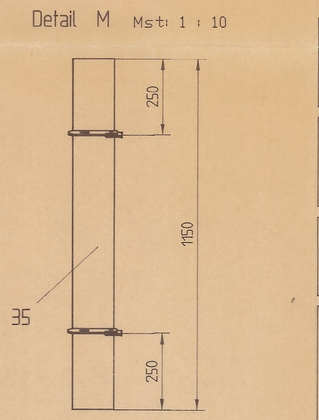

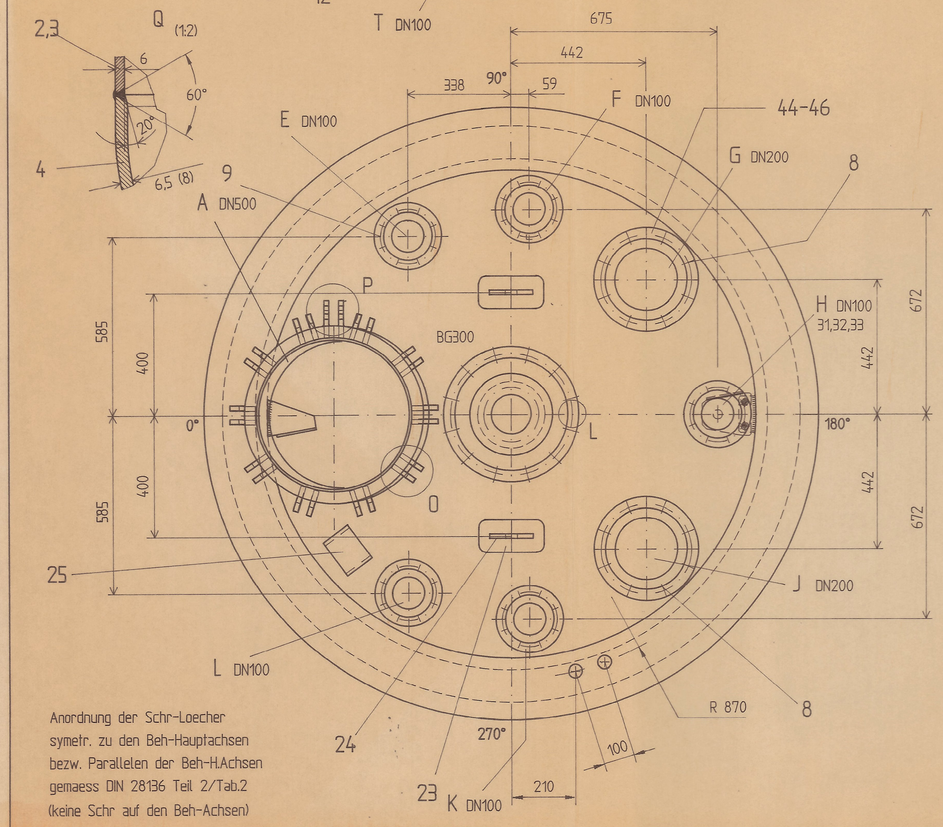

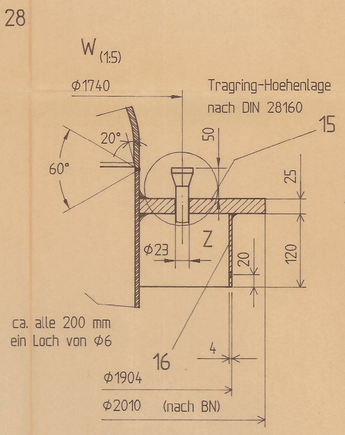

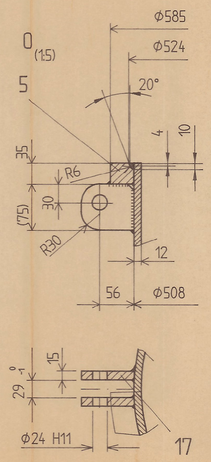

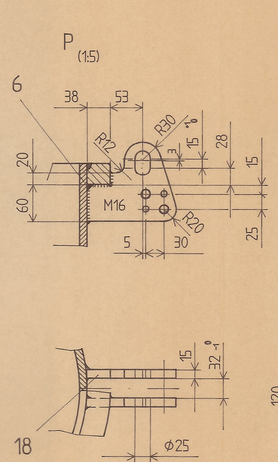

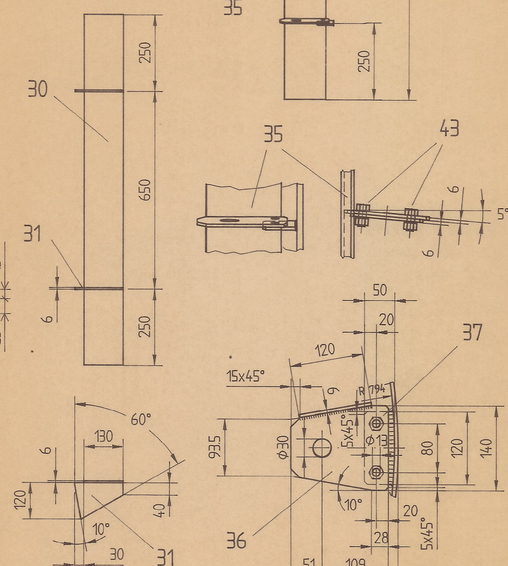

Anordnung der Schr-Loecher symetr. zu den Beh-Hauptachsen bezw. Parallelen der Beh-H.Achsen gemaess DIN 28136 Teil 2/Tab.2 (keine Schr auf den Beh-Achsen)

* Schweissnaht: Mantel

AUSFÜHRUNGEN:
- Dichtflächen plangedreht N8
- alle nicht vermassten Kanten gebrochen

PRÜFUNGEN
- Schweissfaktor: 0.85
- Prüfumfang gemäss: SVTI 506 P4/U3 + zusätzliche Anforderungen

OBERFLÄCHENBEHANDLUNG:
- Schweissnähte innen blecheben verschliffen, Korn 220 aussen sauber verputzt
- Teile aus nichtr. Stahl allseitig gebeizt
- Teile aus unlegiertem Stahl sandgestrahlt und grundiert nach BN117-01

BEARBEITUNG:
- alle nicht vermassten Kanten gebrochen
- Dichtflächen plangedreht N7

SCHWEISSZUSATZWERKSTOFFE:

Verbindungen unter nichtr. Werkstoffen	Stabelektroden	Böhler Fox CN 18 16 M-N 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 unleg. Stählen	Stabelektroden	Böhler Fox CN 23/12 Mo-A Cr 23,0 Ni 12,0 Mo 2,7	C max.0,02 (%)

SCHWEISSVERFAHREN:
- Halbrohrschlange MAG
- Sämtliche Schalennähte E - E/MAG
- Samtliche Stutzennähte TIG

		Innengefäss			Doppelmantel		
Werkstoff		1.4435, BN2			1.4306		
zulassiger 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.	3586			202		
Leer-Gewicht	kg ca.	1100					

POS	STÜCK	GEGENSTAND	DIMENSION	WERKSTOFF	NORM	BEMERKUNGEN
		Änderungen 11.09.96 Schauglas von Stutzen F nach G			Gezeichnet 08.08.96 E. Jäggi	
					Geprüft 13.09.96	

Pos. Nr. 0202.001

Rührbehälter 2500L

Massstab 1 : 10

Fabr.Nr.: 111200 . 4

File-Name: 11-1137b

Gehört zu:

HANAG

Hanag AG
Apparate- und Maschinenbau
CH-4104 Oberwil

1-11-1137b