

* 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 blechen verschliffen, Korn 220 aussen sauber verputzt
 -Teile aus nichtr. Stahl altseitig gebeizt
 -Teile aus unlegiertem Stahl sandgestrahlt und grundiert nach BN117-01

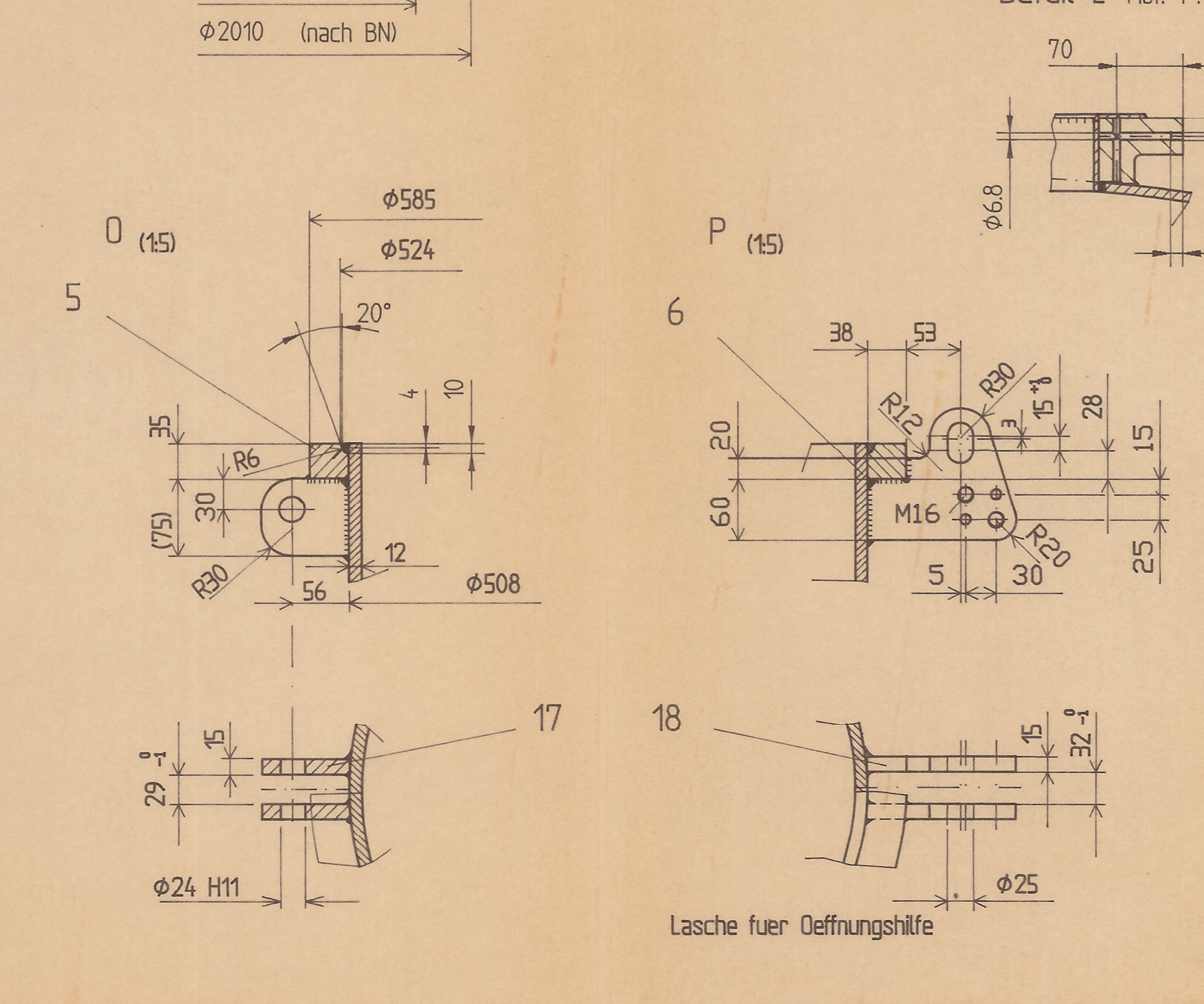
BEARBEITUNG:
 -alle nicht vermassten Kanten gebrochen
 -Dichtflächen plangedreht N7

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 (%)
Verbindungen zwischen nichtr. Werkst. und unleg. Stählen	MAG-Drähte	Böhler ASN 5 IG Cr 19,0 Ni 17,0 Mo 4,3 Mn 6,5	C max.0,03 (%)
	Stabelektroden	Böhler Fox CN 23/12 Mo-A Cr 23,0 Ni 12,0 Mo 2,7	C max.0,02 (%)

SCHWEISSVERFAHREN:
 -Halbbohrschlange MAG
 -Sämtliche Schalennähte E - E/MAG
 -Sämtliche Stütznähte TIG

	Innengefäss	Doppelmantel
Werkstoff	14435, BN2	14306
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. 3586	202
Leer-Gewicht	kg ca. 1100	



POS.	STÜCK	BEGRIFF	ZEICHEN	WERTSTOFF	MASSE	BEZUGSGRÖSSE
		Änderungen			Gesamtheit	25.06.96 E. Jäggi
		1109.96 Schauglas von Stützen F nach G			Gesamt	13.03.96
Pos. Nr. 0204.001		Rührbehälter 2500L		HANAG		1-11-1136b
		Hanag AG Apparate- und Maschinenbau CH-4104 Oberwil				

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