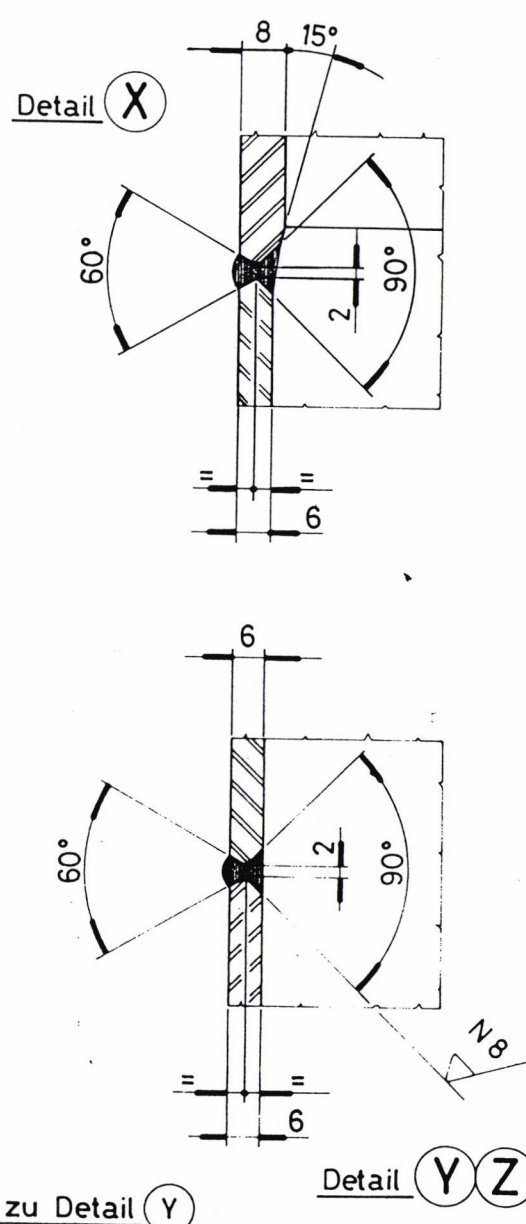


Elektroden: 1.4435 E = Fox CN18/16 M-A. TIG = ASN 5-IG  
 1.4435-St 37.2 E = AROSTA 309 Mo  
 Oberflächenbehandlung:  
 Innen und aussen gebeizt nach SN126-13  
 C-Stahlteile nach SN 126-10, System Z  
 Schweissnähte innen blecheben verschleifen, Korn 220



N8  
 Nur zu Detail Y

Stutzen Liste

Pos.	n°	DN	PN	Norm.	Gegenstand
N1	1	400			
N2	1	100	16	VSM 18697	
N5	1	100	16	VSM 18697	
N6	1	200	16	VSM 18697	
N7	1	100	16	VSM 18697	
N10	1	100	16	VSM 18697	
N11	1	50	16		

Schweißverfahren	E und TIG
Schweißfaktor	Z=0,85
Prüfumfang SVDB 506	P4. U3.
Prüfgrundlagen	SVDB/Band 1 / Rev. 81
Gesamtvolumen	l 3500
Arbeitsvolumen (bis Deckelkrempe)	l 3075
Zulässiger Betriebsüberdruck	bar 3,2 / Vak
Prüfüberdruck	bar 4,2
Berechnungstemperatur	°C 200
Zul. Dichte	Kg/m³ 2000
Gewicht	Kg 746

Pos. Vorlage	N° Einlaufrohr	N° Sprühring	Pos. Stutzen	N° Zeichnung
370.30	1	1	N5 / N6	3-7870 / 2-7932

Pos.	Objekt	Q	Werkstoff	Stückzahl	Materialgewicht	Modell	Bemerkungen
1	MANNLOCHDECKEL DN 400	12	1.4435	38			1-7928 A
1	FIRMENSCHILD MK B	11	1.4301	-			
1	SUPPORT " " "	10	1.4301	-			
2	TRAGÖSE	9	1.4301	3			4-7916 A
3	PRATZEN	8	1.4301	25			3-7923 A
1	BLOCKFLANSCH DN 50	7	1.4435	7			4-7913 B
4	STUTZEN DN 100 PN 16	6	1.4435	24			4-7940
1	STUTZEN DN 200 PN 16	5	1.4435	15			4-7941
1	MANNLOCH DN 400	4	1.4435	30			2-7943 A
1	KLÖPPERBODEN Ø 1600 x 6	3	1.4435	124			
1	KLÖPPERBODEN Ø 1600 x 8	2	1.4435	168			
1	MANTEL 6 x 5008 x 1300	1	1.4435	312			
				Tot. Kg	746		

Stück Nbr a piec	Gegenstand Specification	Pos Rep	Werkstoff Matière	Modell Modéle	Bemerkungen Observations
II I	Anderungen Modificacions				Ersetzt durch Remplace par Ersatz für Remplace
	Vorlage 2500 l V06.3				Maßstab Echelle 19.11.90
	Pos. 370.30				Gezeichnet Dessiné
					Gepüft Contrôlé
					Normgeprüft
					Gesehen Vu

METKON SA STABIO 2-7901 A