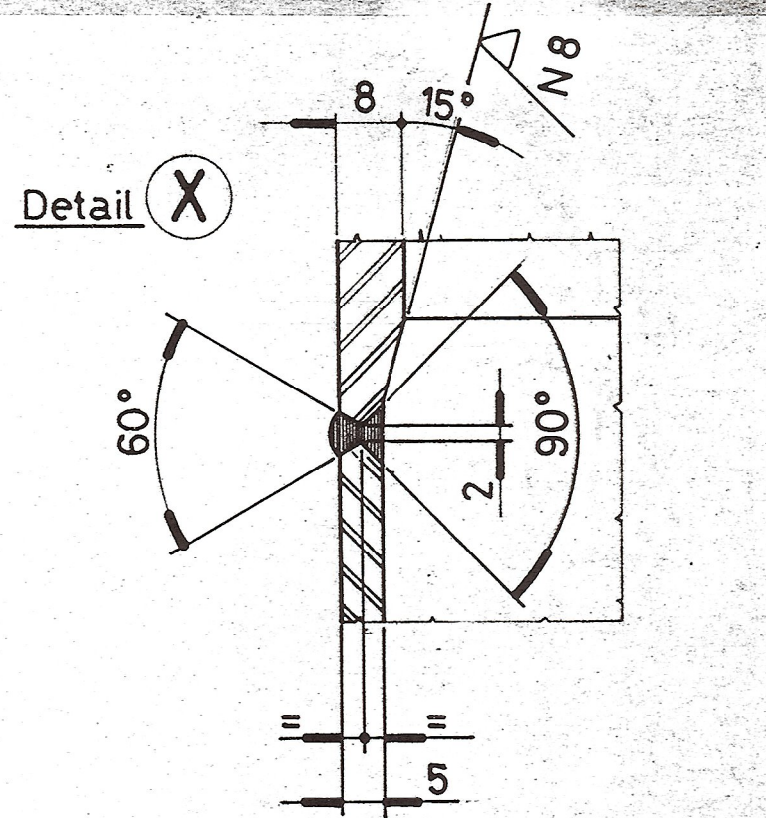
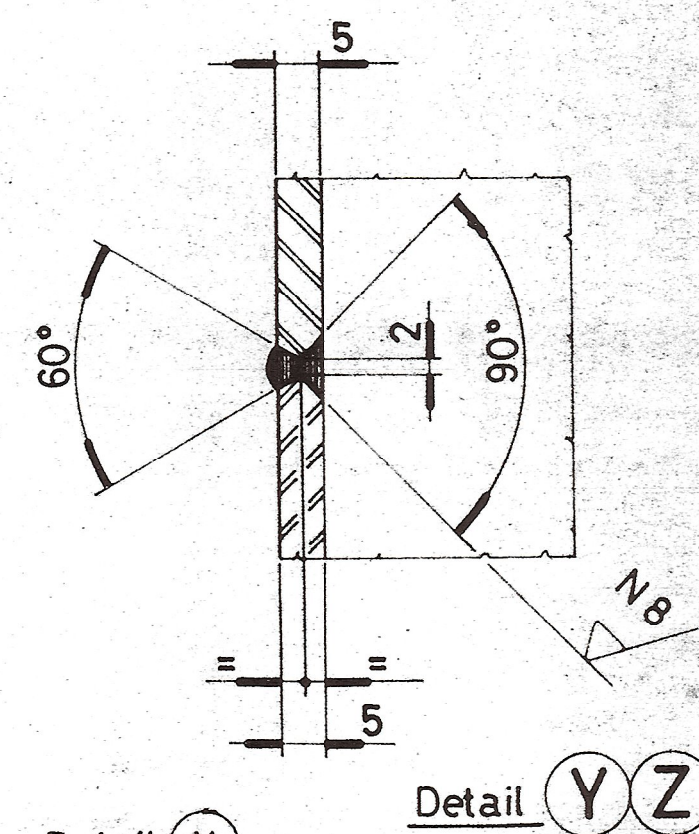


Elektroden: 14435 E = Fox CN18/16 M-A. TIG = ASN 5-IG
 14435-St 37.2 E = AROSTA 309 Mo
 Oberflächenbehandlung:
 Innen und aussen gebeizt nach SN126-13
 C-Stahlteile nach SN 126-10, System Z
 Schweißnähte innen blecheben verschleifen, Korn 220



N8 / Nur zu Detail Y



Stutzen Liste

Pos.	n°	DN	PN	Norm.	Gegenstand
N1	1	400			
N2	1	80	16	VSM 18697	
N5	1	80	16	VSM 18697	
N6	1	200	16	VSM 18697	
N7	1	80	16	VSM 18697	
N10	1	80	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	1495
Arbeitsvolumen (bis Deckelkrempe)	l	1307
Zulässiger Betriebsüberdruck	bar	3,2 / Vak
Prüfüberdruck	bar	4,2
Berechnungstemperatur	° C	200
Zul. Dichte	Kg/m³	2000
Gewicht	Kg	520

Pos. Vorlage	N° Einlaufrohr	N° Sprühing	Pos. Stutzen	N° Zeichnung
370.31	1	1	N5 / N6	3-7864 / 2-7931

Pos.	Stück	Material	Pos. Rep.	Werkstoff	Modell	Bemerkungen
1	12	1.4435	38			1-7928 A
1	11	1.4301	-			
1	10	1.4301	-			
2	9	1.4301	3			4-7916 A
3	8	1.4301	25			3-7923 A
1	7	1.4435	7			4-7913 B
4	6	1.4435	20			4-7921 A
1	5	1.4435	135			4-7920 A
1	4	1.4435	31			2-7929 A
1	3	1.4435	59			
1	2	1.4435	96			
1	1	1.4435	223			
				Tot. Kg	520	

Stück	Gegenstand	Pos. Rep.	Werkstoff	Modell	Bemerkungen
II	Aenderungen: Modifications				Ersetzt durch: Remplace par: Ersatz für: Remplace:
	Vorlage 1000 I V04.2			Maßstab Echelle %	Gezeichnet Dessiné 11-10-90
	Pos. 370.31				Geprüft Contrôlé
					Nur geprüft Vu
				METKON SA STABIO 2-7893 A	