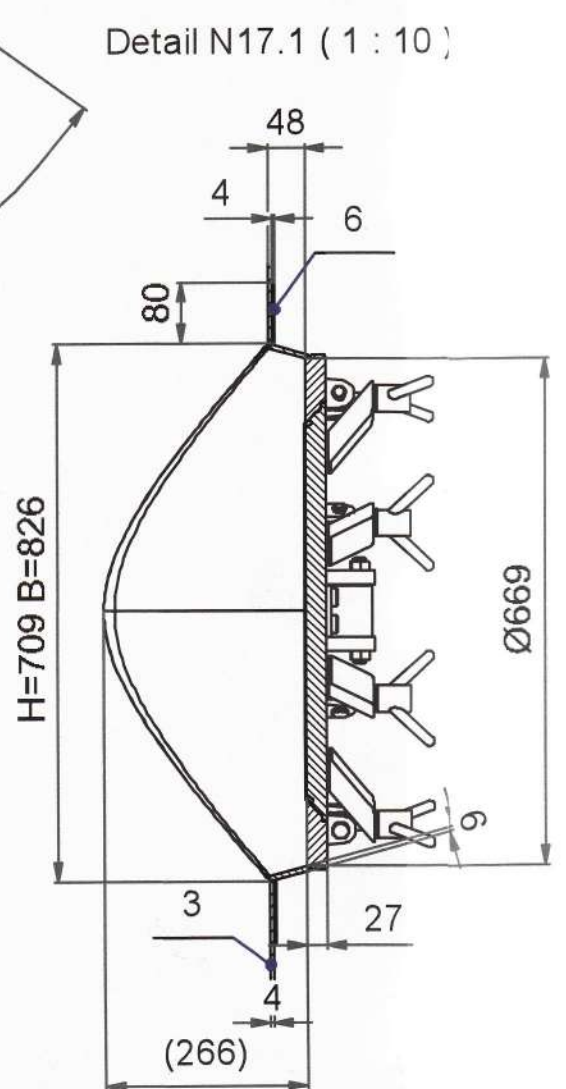
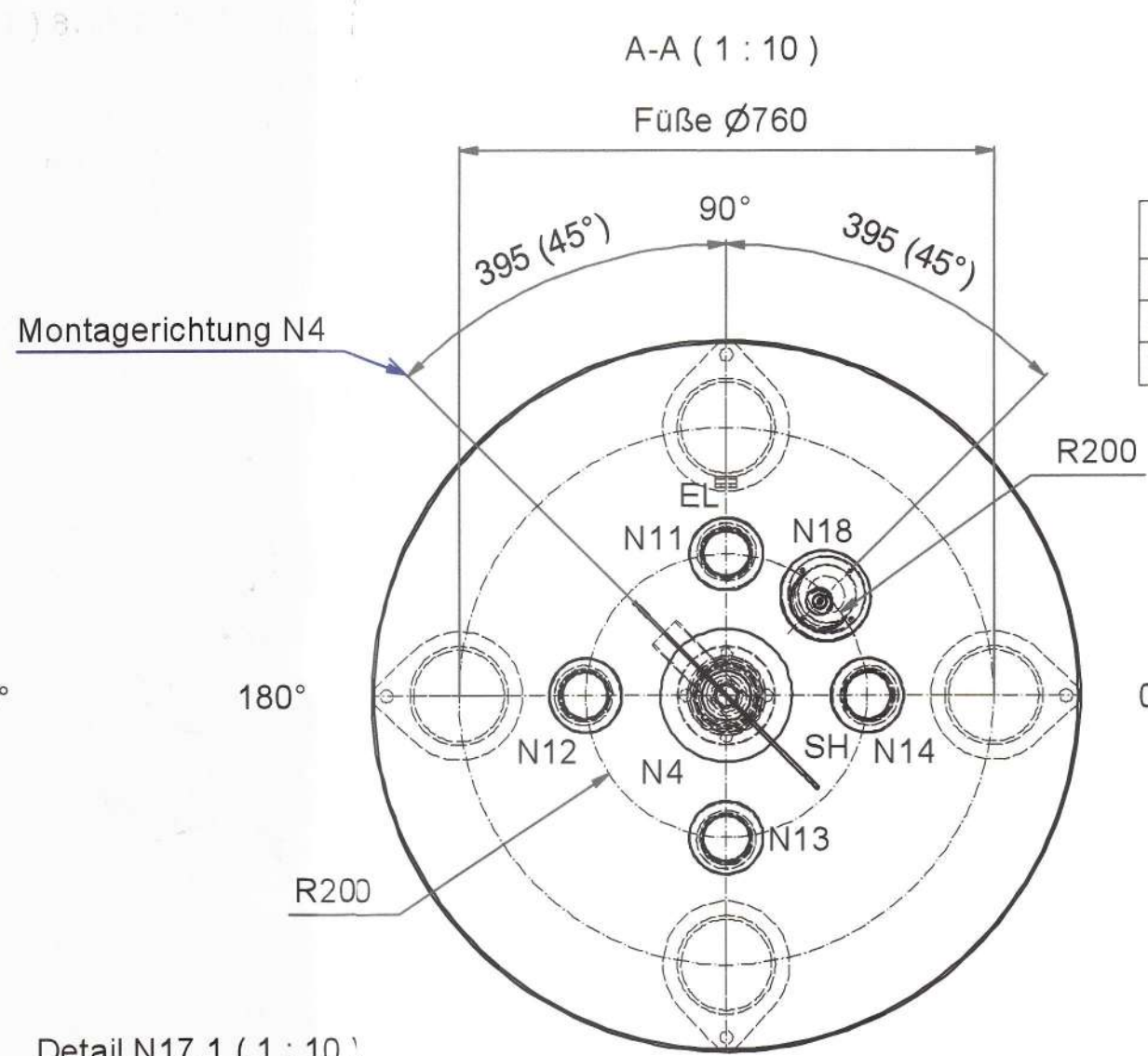
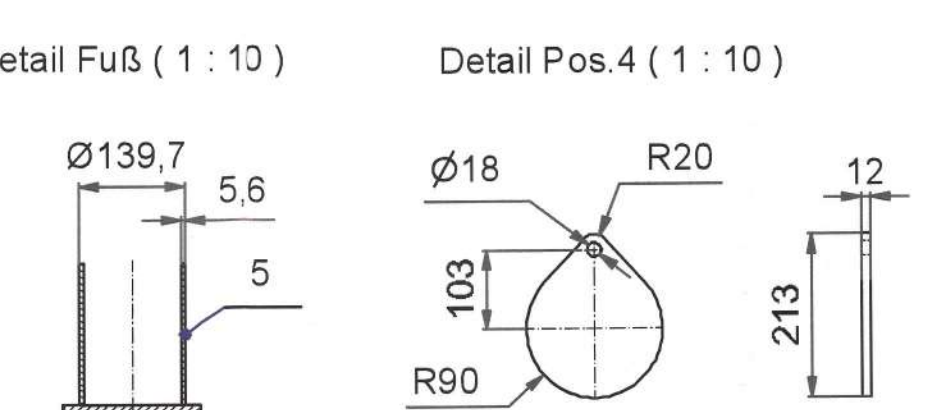
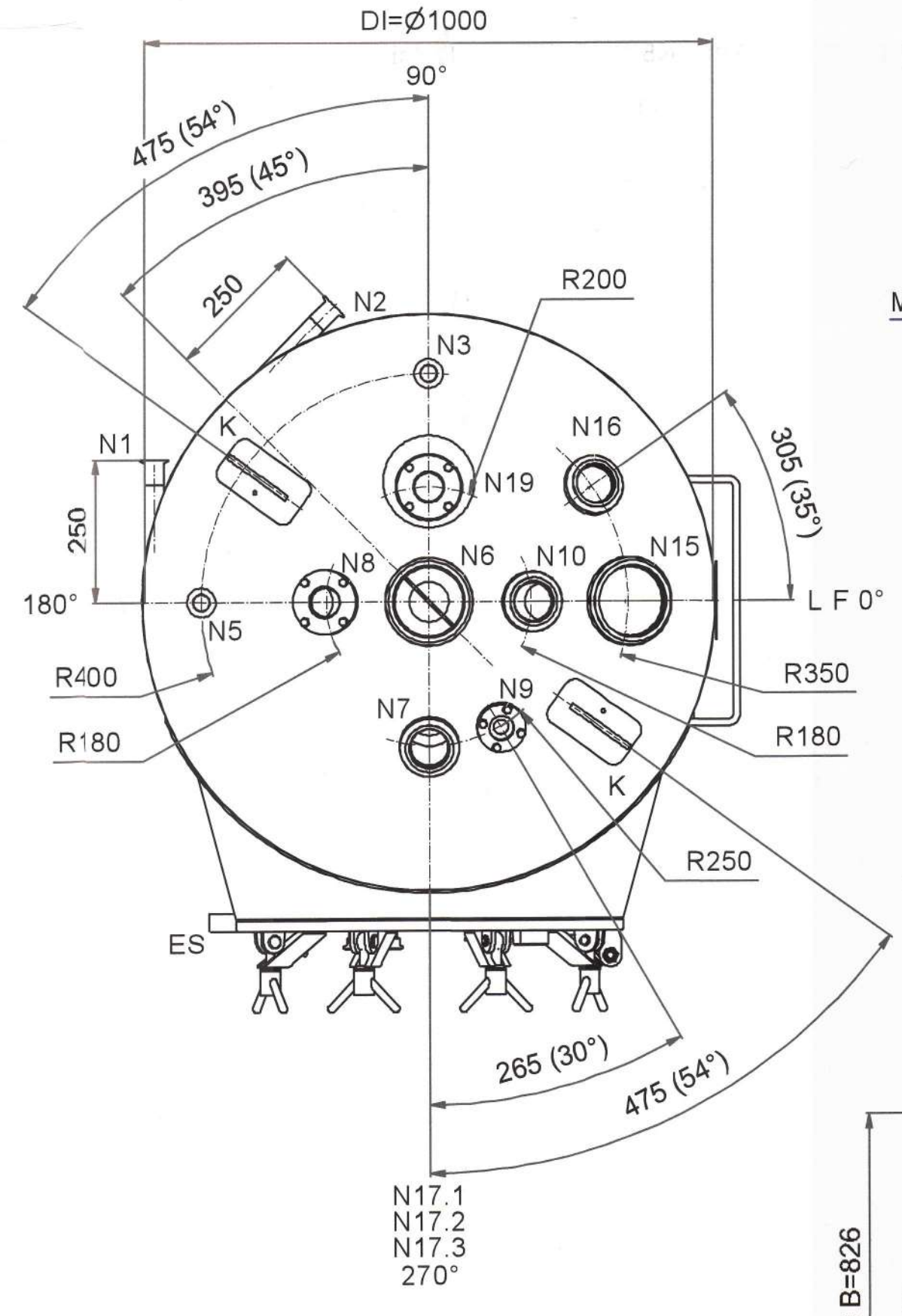
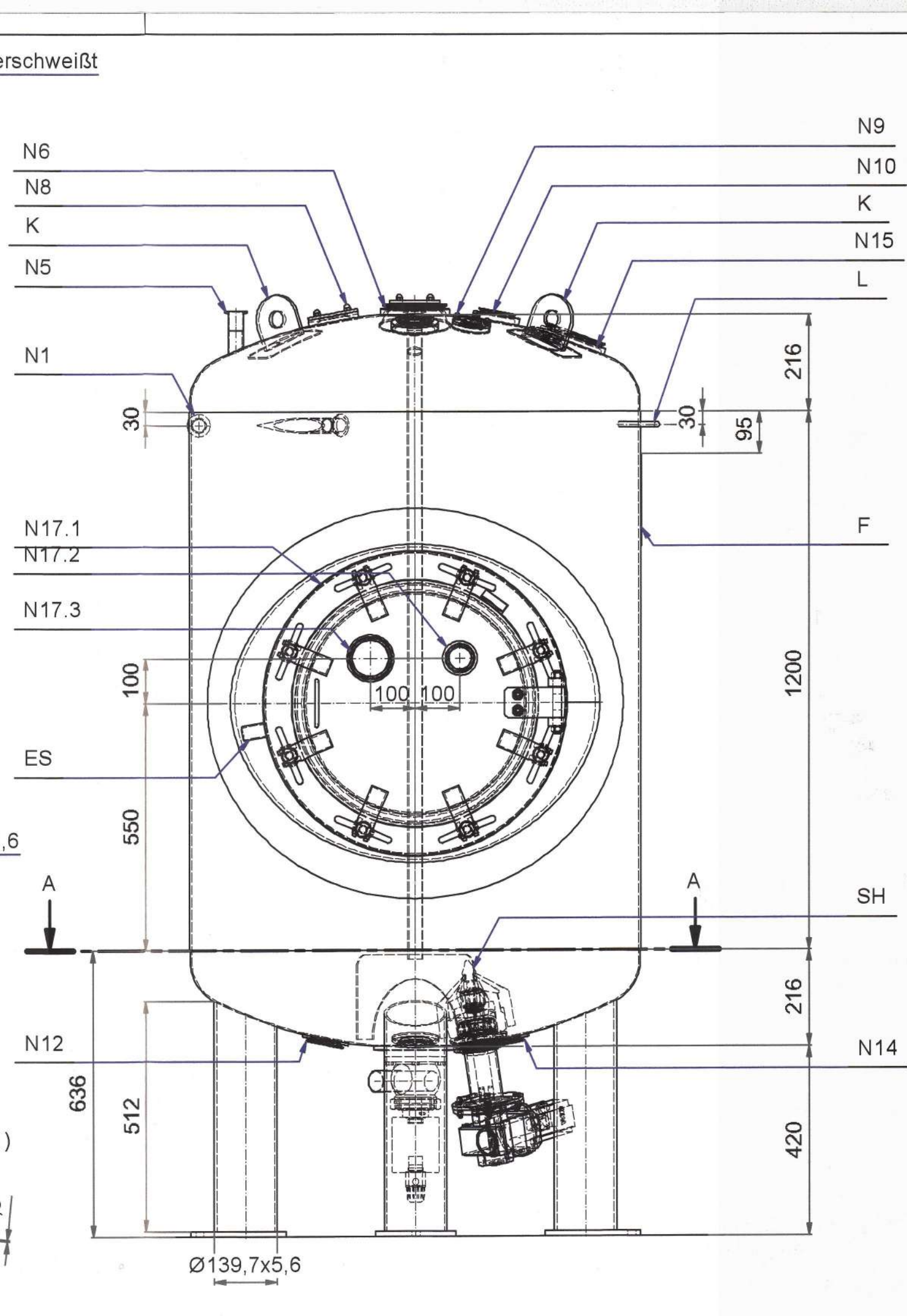
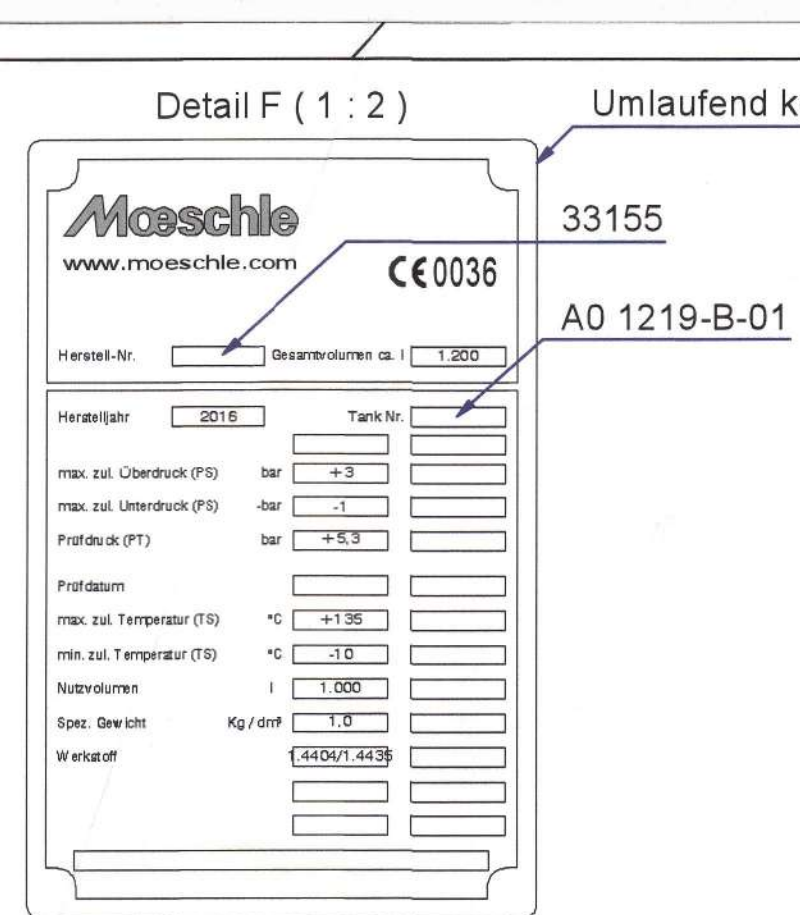




Hergestellt gemäß der europäischen Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU;
Ausgelegt nach AD-2000-Regelwerk in der jeweils gültigen Fassung.
Alle Dichtungen aus EPDM mit FDA
-
Aufstellungsort: Innen im Gebäude (ohne Wind- & Schneelasten). Erdbebenzone 3a
Alle Verstärkungsbleche außen mit Entgasungsbohrung.

Oberfläche		
Sämtliche Schweißnähte innen bleichen, gewalzt, geschliffen Ra < 0,8 µm		
Automatenlängs- und Rundschweißnähte außen gewalzt, gebürstet, B=30mm.		
O.Boden und U.Boden innen geschliffen Ra < 0,8 µm. Krepfenradius außen optisch geschliffen		
Behälter außenseitig kompl. glasperlengestrahlt Ra < 1,6 µm		
Unrundheit ≤ 1%		
Nachbearbeitung:	-	
Schweißnahtbewertung DIN EN ISO 5817:	Bewertungsgruppe B: für alle Schweißnähte drucktragender Teile	
ausgenommen Ordnungsnummer 502 u. 504		
nach ISO 8520-1:2007	Bewertungsgruppe C:	für alle drucklosen Teile und sonstige Schweißnähte
Unbemalte Kehlnahthöhe:	0,7 x t min	
Schweißnahtausnutzung:	%	85
Schweißzusatz 2:	-	
Schweißzusatz 1:	1.4430	
Schweißverfahren nach ISO 4063:	141 / 15 / 135	

Schweißen		
Zerstörungsfreie Prüfung nach:		HP 5/3
Abnahme mit Druckprüfung durch:		TÜV
Vorprüfung durch:		TÜV
Einstufung nach Druckgerätechlinie:		Kategorie III
Konformitätsbewertungsverfahren:		Modul H
Prüfung		
Herstelljahr:		2016
Herstell-Nr.:		33155
Wassergefährdungsklasse:		-
		I
Nutzvolumen:	Ltr.	1.000
Gesamtvolumen:	Ltr.	1.200
Dichte des Mediums:	kg/dm³	1,0
Medium:		Gruppe 2
Korrosionszuschlag:	mm	0
Lastwechsel / bei Druckschwankungsbreite:		1000
Reinigungstemperatur:	°C	-
Betriebstemperatur / Auslegungstemperatur:	°C	-10° bis +90° / 135°
Prüfdruck:	bar	5,3
Auslegungsdruck / Betriebsdruck:	bar	-1 bis +3 / atm
Werkstoff:	produktberührende Teile:	1.4404/1.4435
	nicht produktberührende Teile:	1.4301/1.4307
Auslegung / Betrieb		

TECHNISCHE DATEN					
2018	Datum	Name	1160246-3A		
Gepf.	17.06.2019	A Dogan	Legacy Pharmaceuticals Rührbergstraße 21 CH-4127 Birsfelden		
Norm		Werkstoff-Nr.			
Masstab			 Apparate- & Behälterbau		
1 : 10					
Format					
A1					
			<u>1 Zyl. Drucktank mit ca. 1.200 Liter</u> <u>rechn. Brutto-Inhalt</u> Ansatzbehälter A01219-B-01		
			Kintzplatzstraße 1a 77769 Ortenberg / Baden Germany		

Fertigungskontrolle zylindrische Behälter		
AVO	Tätigkeit	Datum / Unterschrift
10	Zuschnitt Böden	
20	Zyl. Ronden fertigen	
30	Zyl. Böden drücken	
40	Zyl. Böden schleifen	
50	Teile fertigen	
60	Zyl. Vormontage	
70	Zuschnitt Zargen	
70	Zuschnitt Pillow-Plate	
80	Zyl. im Turm schweißen	
90	Zyl. Fertigmontage	
100	Behälter schleifen	
110	Behälter beizen	
120	Endkontrolle	
130	Behälter verladen	
140	Behälter aufstellen	
Umfang oberer Boden		mm
Umfang Tankmantel		mm
Umfang unterer Boden		mm

Wanddicke EWD	
u. Boden	5,0 mm
o. Boden	5,0 mm
Mantel	4,0 mm

Wanddicke MWD	
u. Boden	3,5 mm
o. Boden	3,3 mm
Mantel	4,0 mm

Bauhöhe Bodenauslaufventil beachten!

Änderungen		
Nr.	Datum	Name
1.	23.07.16	A.Dogan
2.	28.07.16	A.Dogan
3.	28.07.16	A.Dogan
4.	24.08.16	A.Dogan
5.	09.09.16	A.Dogan
6.	13.09.16	A.Dogan
7.	12.10.16	A.Dogan
8.	24.11.16	A.Dogan

Schutzvermerk nach DIN ISO 16016:2007-12 beachten.