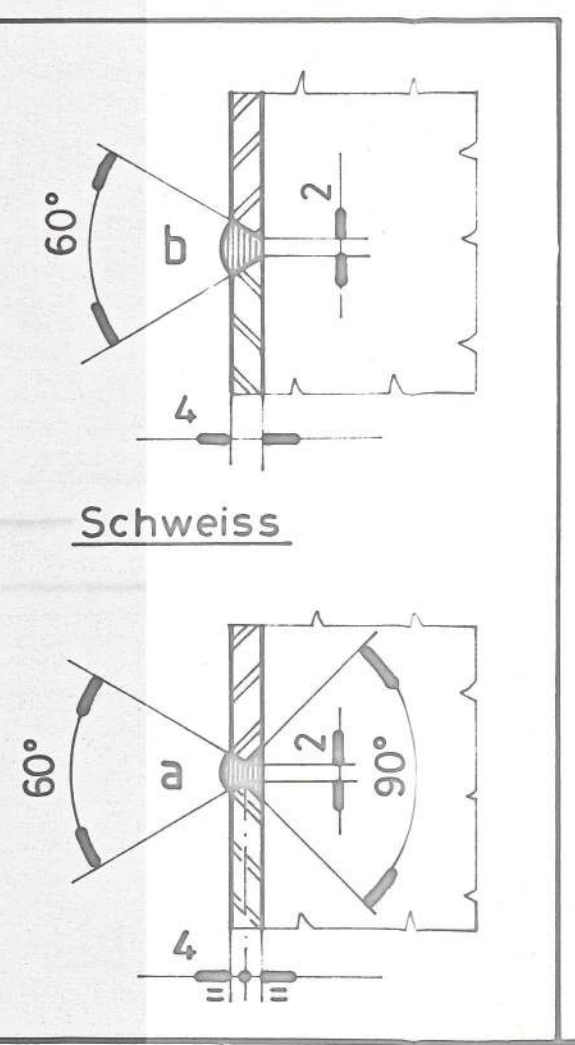
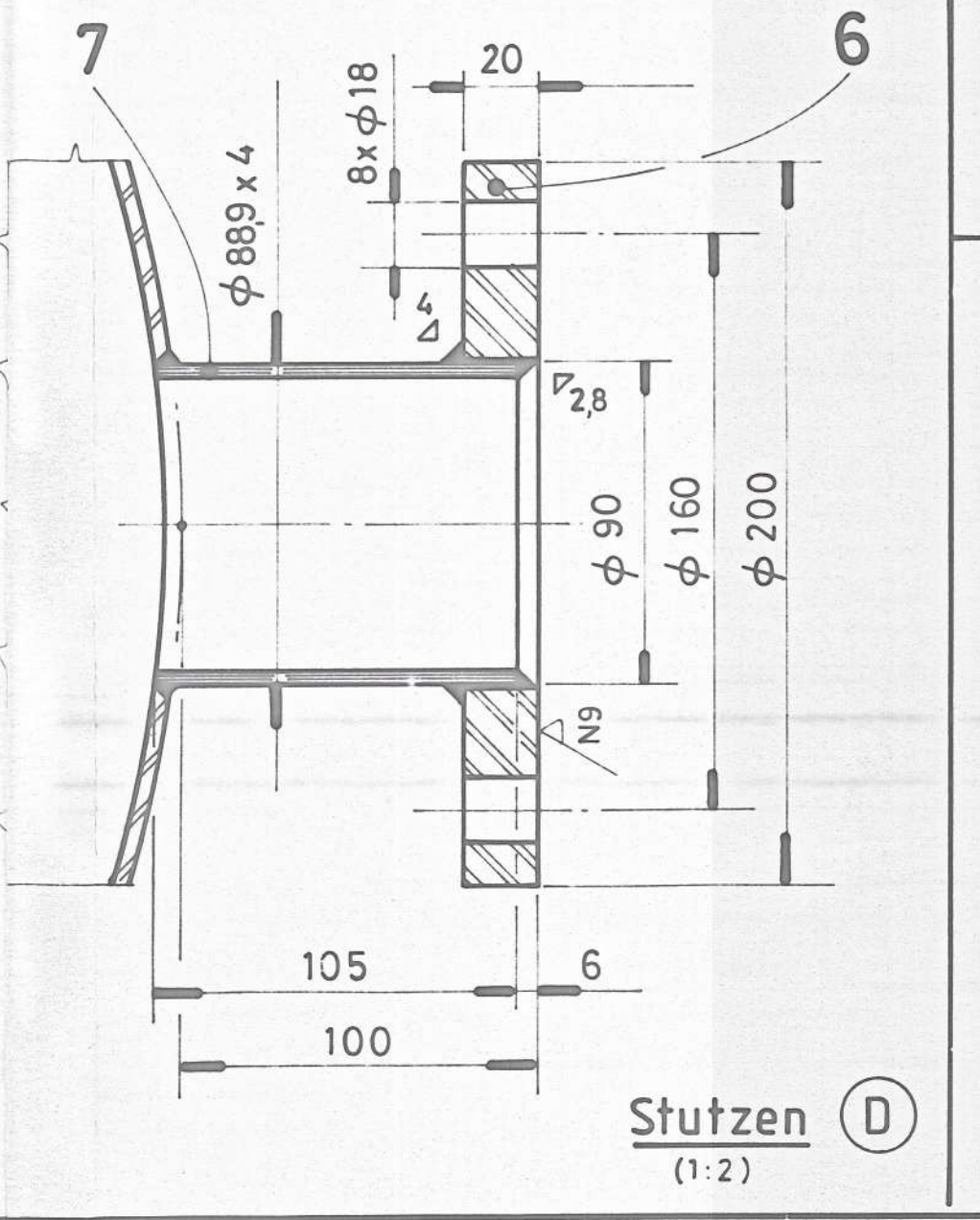
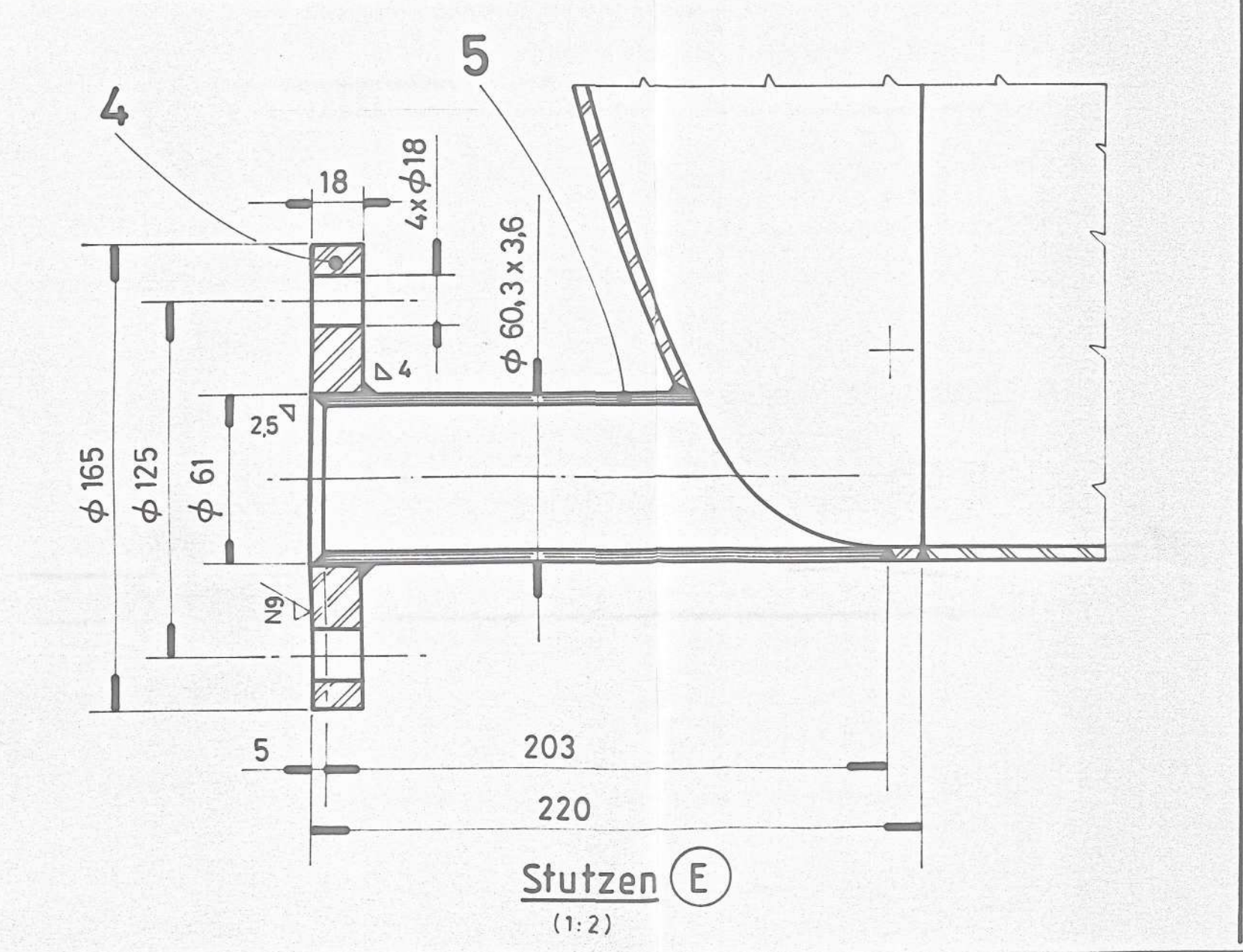
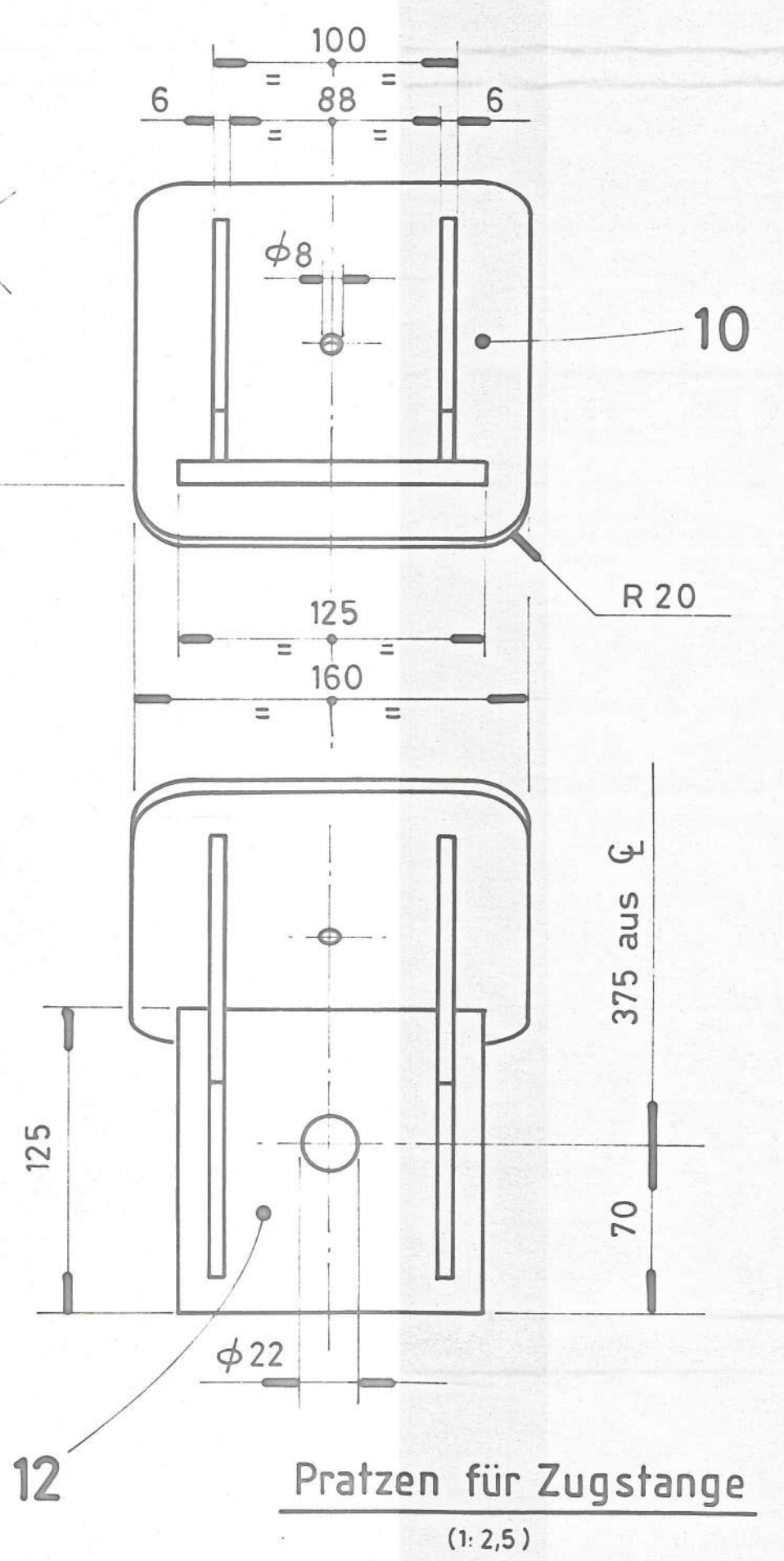
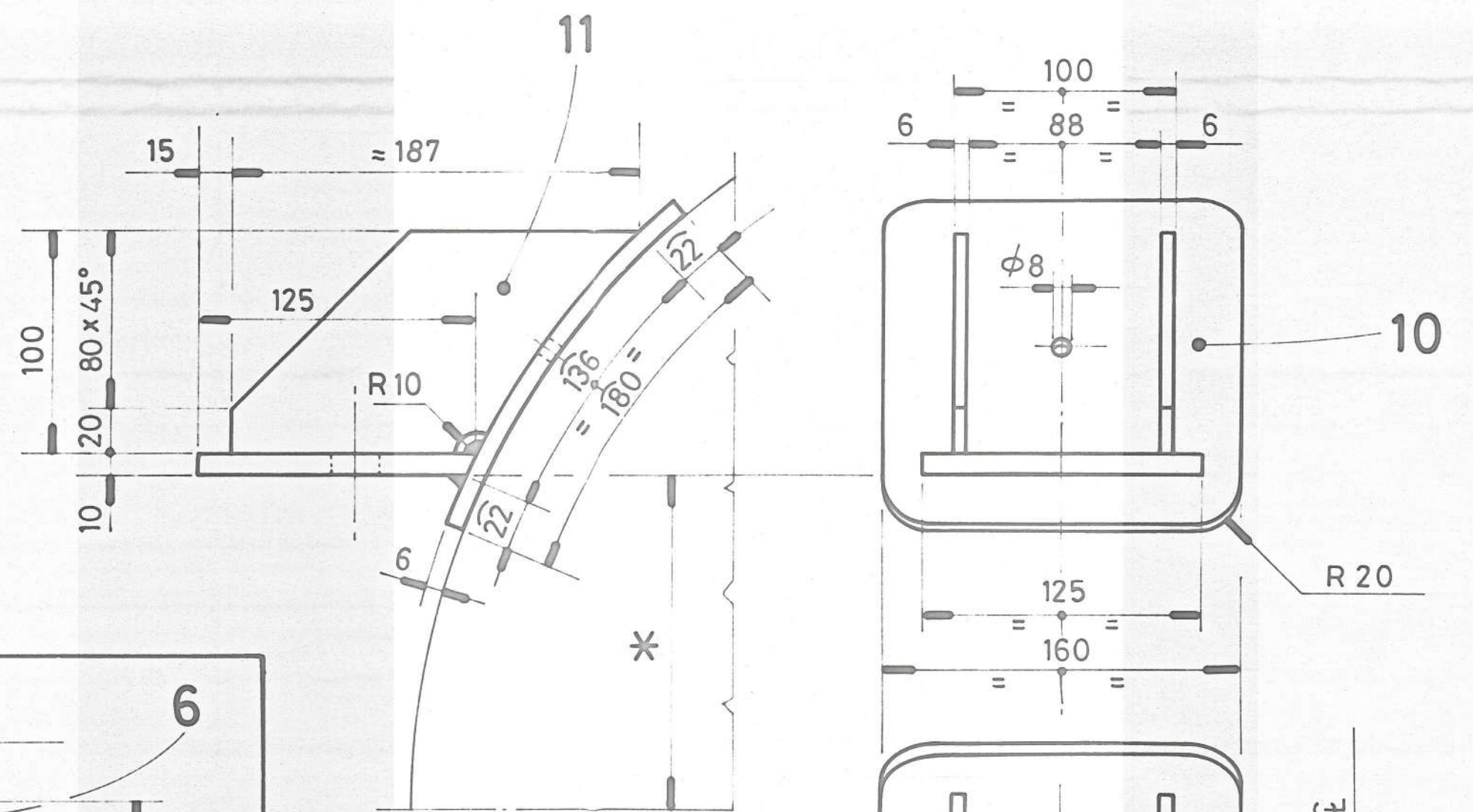
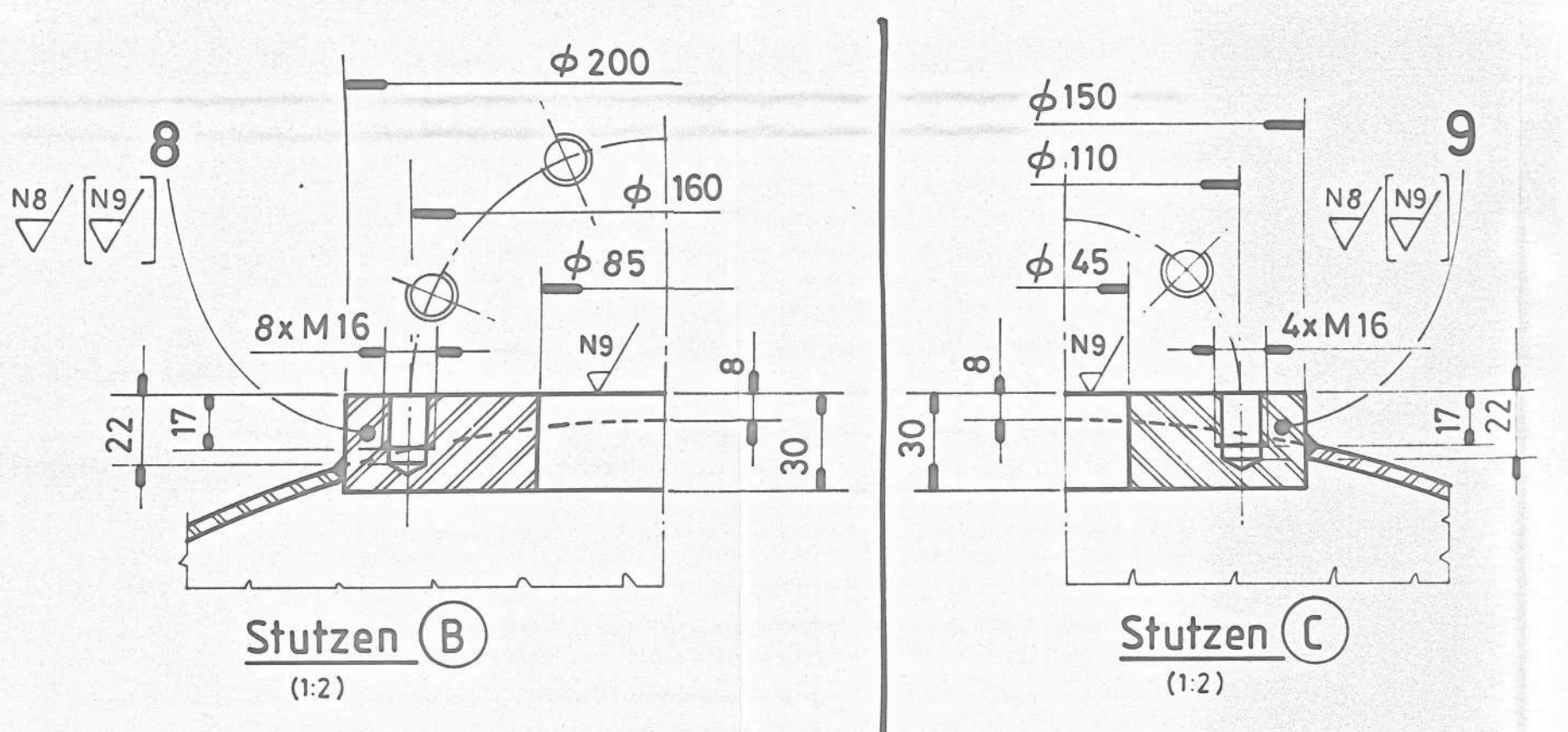


STUTZENTABELLE					
Pos.	n°	DN	PN	Norm	Bemerkung
A	1	200	16		Handloch
B	1	80	16		
C	1	40	16		
D	1	80	16	VSM 18697	
E	1	50	16	VSM 18697	

Schweißverfahren	E und TIG	
Schweißfaktor	Z=0,85	
Prüfumfang SVDB 506	P4.U3.	
Prüfgrundlagen	SVDB/Band 1 / Rev. 81	
Gesamtvolumen	l	420
Arbeitsvolumen (bis Deckelkrempe)	l	
Zulässiger Betriebsüberdruck	bar	3,2 / Vak
Prüfüberdruck	bar	4,2
Berechnungstemperatur	°C	50
Zul. Dichte	Kg/m <sup>3</sup>	1200
Gewicht	Kg	172

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 blechen verschleifen, Korn 220



Stück	Gegenstand	Pos.	Werkstoff	Modell	Bemerkungen
Nbr d'éc.	Specification	Rep.	Matière	Modèle	Observations
1	FIRMENSCHILD MK "B"	14	1.4301		
1	SUPPORT	13	1.4301		
4	BLECH 10 x 125 x 125	12	1.4301	5	
8	BLECH 6 x 187 x 100	11	1.4301	7	
4	BLECH 6 x 180 x 160	10	1.4301	5,5	
1	FLANSCH φ150/45 x 35	9	1.4435	4,5	
1	FLANSCH φ200/85 x 35	8	1.4435	7	
1	ROHR φ88,9 x 4 x 105	7	1.4435	1	
1	FLANSCH DN 80 PN 16	6	1.4435	4	VSM 18697
1	ROHR φ60,3 x 3,6 x 203	5	1.4435	1	
1	FLANSCH DN 50 PN 16	4	1.4435	2,5	VSM 18697
1	HANDLOCHST. DN200 PN16	3	1.4435	30	1-7885
2	KLÖPPERBODEN φ700 x 4	2	1.4435	41	
1	MANTEL 4 x 2186 x 900	1	1.4435	63	
				Kg.	172

Anderungen:	Ersetzt durch:	Gezeichnet	19-12-90
Modifications:	Remplacé par:	Designé	A. G. G.
	Ersetzt für:	Geprüft	
	Remplace:	Contrôlé	
		Normgeprüft	
		Gelesen	
		Vu	
Vorlage 2501 V 021-V02.2		Maßstab	1:5
Pos. 332.40-335.40-430.40-431.40		Echelle	1:2 1:1
			1:2,5
<b>METKON SA STABIO</b>		<b>1-7887 A</b>	