



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

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 32 / Vak
Prüfüberdruck	bar 4,2
Berechnungstemperatur	°C 200
Zul. Dichte	Kg/m³ 2000
Gewicht	Kg 803

Pos. Vorlage	Nº Einlaufrohr	Nº Sprühing	Pos. Stutzen	Nº Zeichnung
371.30	1	1	N 5 / N 6	3-7870 / 2-7932

Stutzen Liste					
Pos.	n²	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	VSM 18697	

* DICHTUNG GYLON

Stück	Gegenstand	Pos.	Werkstoff	Modell	Bemerkungen
Nbr. d. piéc.	Specification	Rep.	Matière	Modèle	Observations
1	FIRMENSCHILD	14	1.4301	-	
1	SUPPORT " " "	13	1.4301	-	
2	TRAGÖSE	12	1.4301	3	4-7916 A
3	PRÄTZEN	11	1.4301	48	3-7923 A
1	SCHAUGLAS	10	1.4435	40	WAB 432 *
1	ROHR \varnothing 60,3x3,65x90	9	1.4435	0,5	
1	FLANSCH DN 50 PN 16	8	1.4435	2,5	VSM 18697
4	STUTZEN DN 100 PN 16	7	1.4435	24	4-7940
1	STUTZEN DN 200 PN 16	6	1.4435	15	4-7941
1	MANNLOCHDECKEL DN 400	5	1.4435	38	1-7928 A
1	MANNLOCH DN 400	4	1.4435	30	2-7943 A
1	KLÖPPERBODEN \varnothing 1600x8	3	1.4435	168	
1	KONUS 6x \varnothing 1600/ \varnothing 60,3x770	2	1.4435	136	
1	MANTEL 6x5008x1240	1	1.4435	298	
			Tot. Kg	803	

Anderungen:	Ersetzt durch:	Maßstab	Gesamtheit	9-1-91	Handl. Sa
Modifications:	Remplace par:	1:10	Gesamtheit		
	Ersatz für:	1:1	Geprüft		
	Remplace:		Controllé		
			Normengeprüft		
			Gegeben		
			Vu		
Vorlage 2500 l V06.5		Pos. 371.30		METKON SA STABIO 1-7904 A	