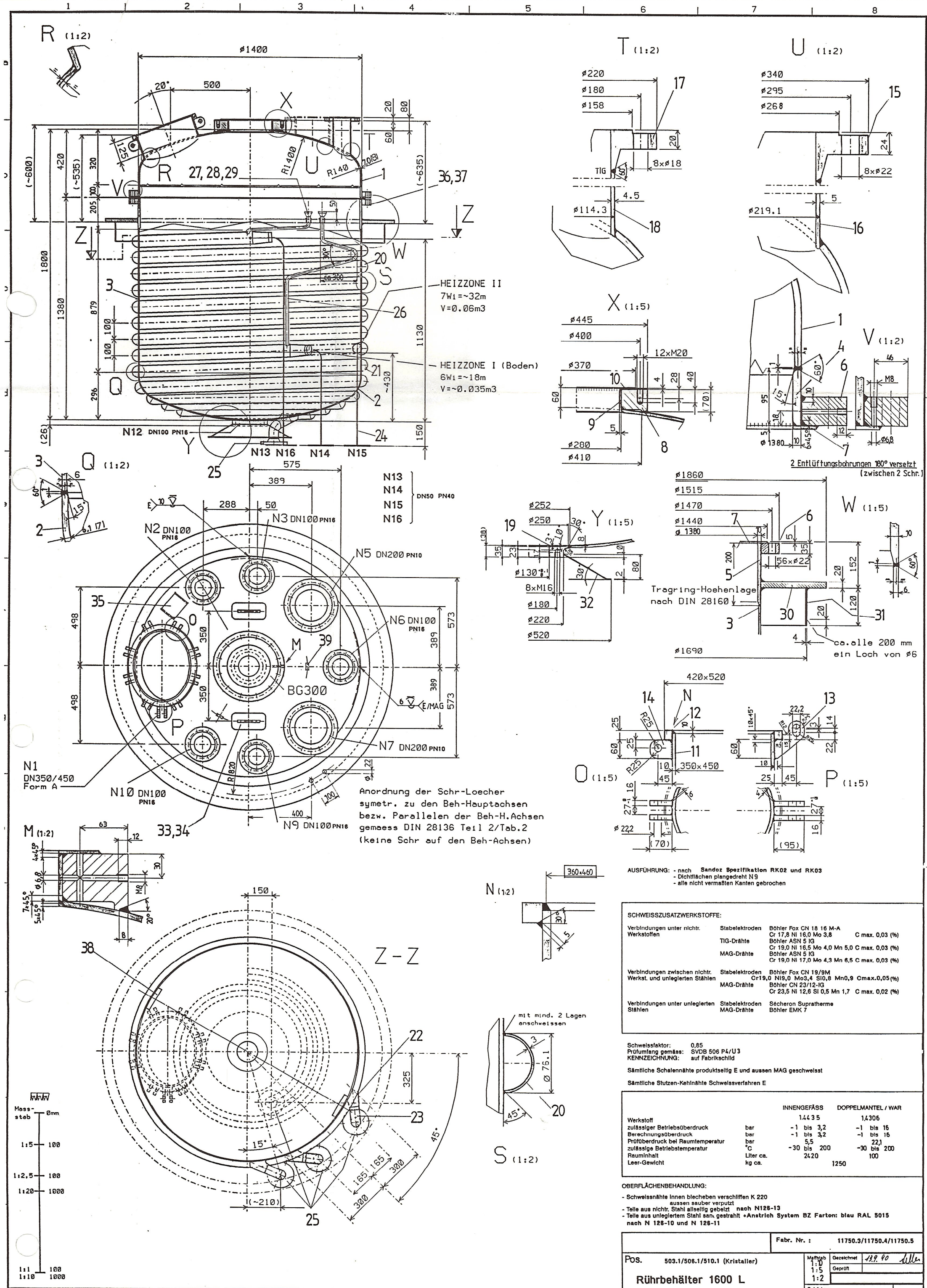

AUSFÜHRUNG: - nach **Sandoz Spezifikation RK02 und RK03**
- Dichtflächen plangedreht N 9
- alle nicht vermaßten Kanten gebrochen

SCHWEISSZUSATZWERKSTOFFE:

Verbindungen unter nichtr. Werkstoffen	Stabelektroden	Böhler Fox CN 18 16 M-A Cr 17,8 Ni 16,0 Mo 3,8	C max. 0,03 (%)
	TIG-Drähte	Böhler ASN 5 IG Cr 19,0 Ni 16,5 Mo 4,0 Mn 5,0	C max. 0,03 (%)
	MAG-Drähte	Böhler ASN 5 IG Cr 19,0 Ni 17,0 Mo 4,3 Mn 6,5	C max. 0,03 (%)
Verbindungen zwischen nichtr. Werkst. und unlegierten Stählen	Stabelektroden	Böhler Fox CN 19/9M Cr19,0 Ni9,0 Mo3,4 Si0,8 Mn0,9	Cmax.0,05(%)
	MAG-Drähte	Böhler CN 23/12-IG Cr 23,5 Ni 12,6 Si 0,5 Mn 1,7	C max. 0,02 (%)
Verbindungen unter unlegierten Stählen	Stabelektroden	Sécheron Supratherme	
	MAG-Drähte	Böhler EMK 7	

Schweissfaktor: 0,85
Prüfumfang gemäss: SVDB 506 P4/U3
KENNZEICHNUNG: auf Fabrikschild

Sämtliche Schalennähte produktseitig E und aussen MAG geschweisst

Sämtliche Stutzen-Kehlnähte Schweissverfahren E

		INNENGEFÄSS	DOPPELMANTEL / WAR
Werkstoff		1.4435	1.4306
zulässiger Betriebsüberdruck	bar	-1 bis 3,2	-1 bis 16
Berechnungsüberdruck	bar	-1 bis 3,2	-1 bis 16
Prüfüberdruck bei Raumtemperatur	bar	5,5	22,1
zulässige Betriebstemperatur	°C	-30 bis 200	-30 bis 200
Rauminhalt	Liter ca.	2420	100
Leer-Gewicht	kg ca.	1250	

OBERFLÄCHENBEHANDLUNG:

- Schweissnähte innen blecheben verschliffen K 220
  aussen sauber verputzt
- Teile aus nichtr. Stahl allseitig gebeizt **nach N126-13**
- Teile aus unlegiertem Stahl sandgestrahlt **+Anstrich System BZ Farton: blau RAL 5015 nach N 126-10 und N 126-11**

Fabr. Nr.: 11750.3/11750.4/11750.5

Pos. 503.1/506.1/510.1 (Kristaller)

Rührbehälter 1600 L

Maßstab 1:10 1:5 1:2 | Gezeichnet 13.9.90 | Geprüft | Gehört zu:

HANAG Hanag AG Apparate- und Maschinenbau CH-4104 Oberwil

1-11.654 a

DGN-FILE: 36.5743-5 | REF-FILES: FORMAIHS.DGN | CEL-FILE: NORM.CEL

Aenderungen: | Ersetzt durch: | Ersetzt fuer: