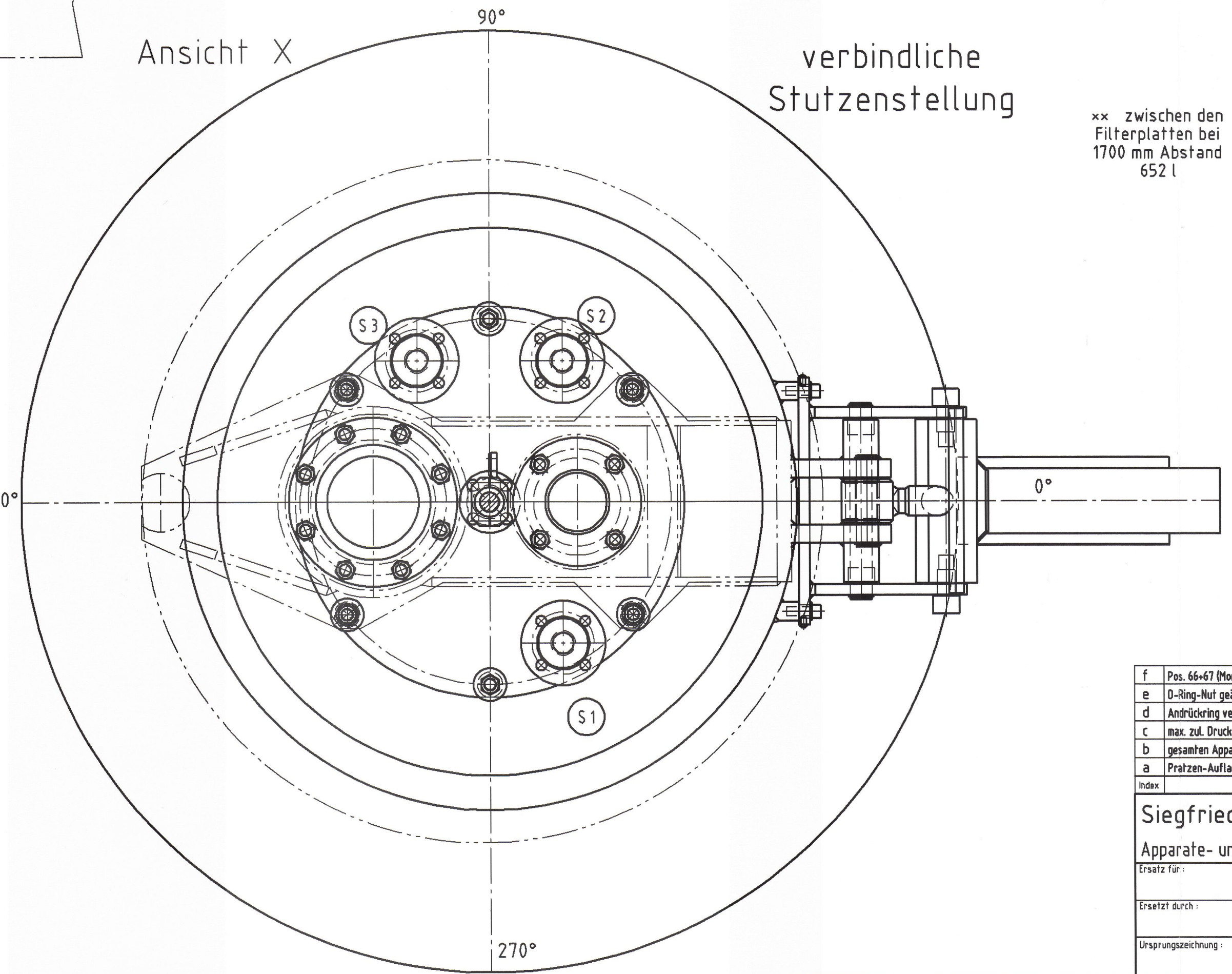
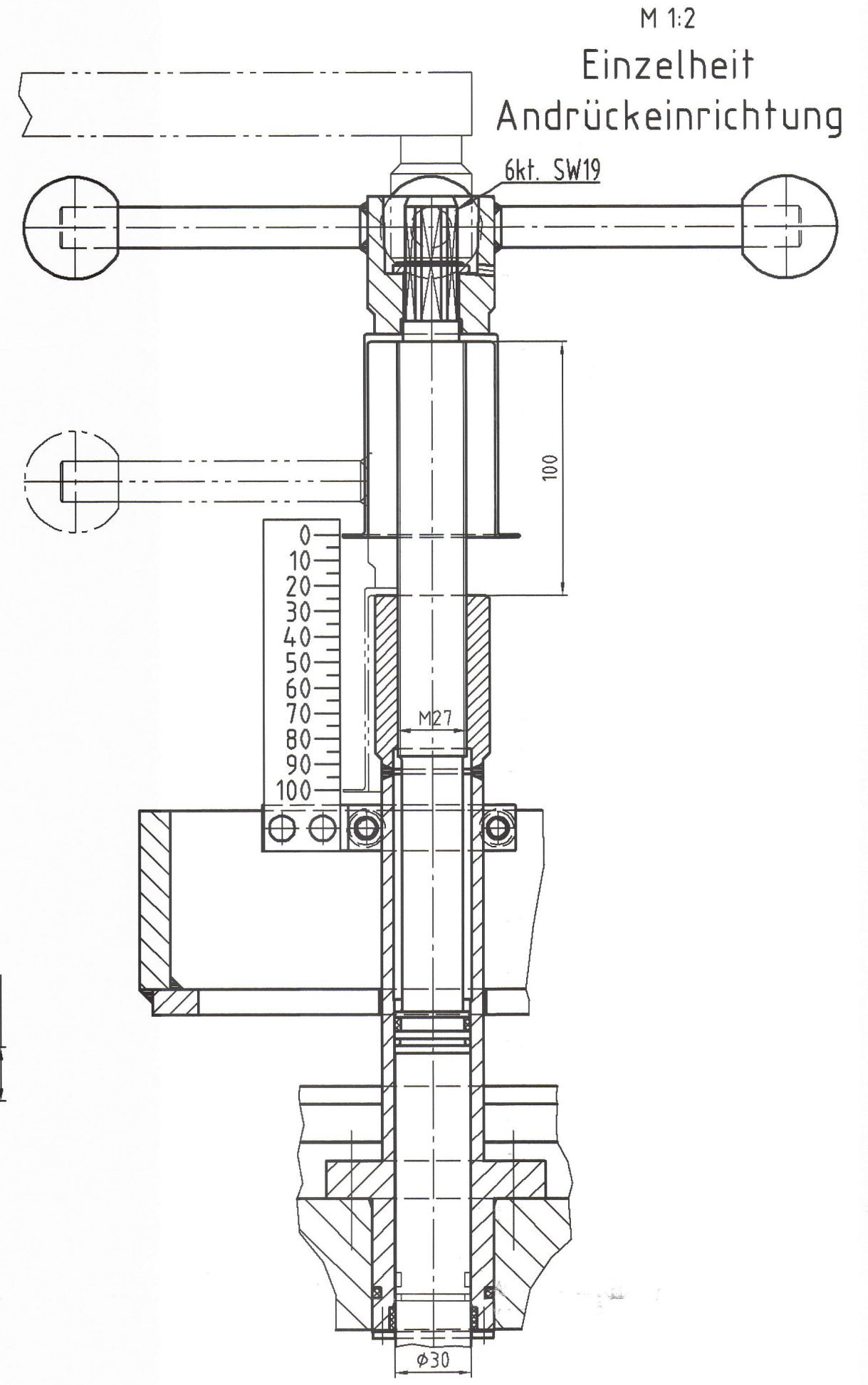
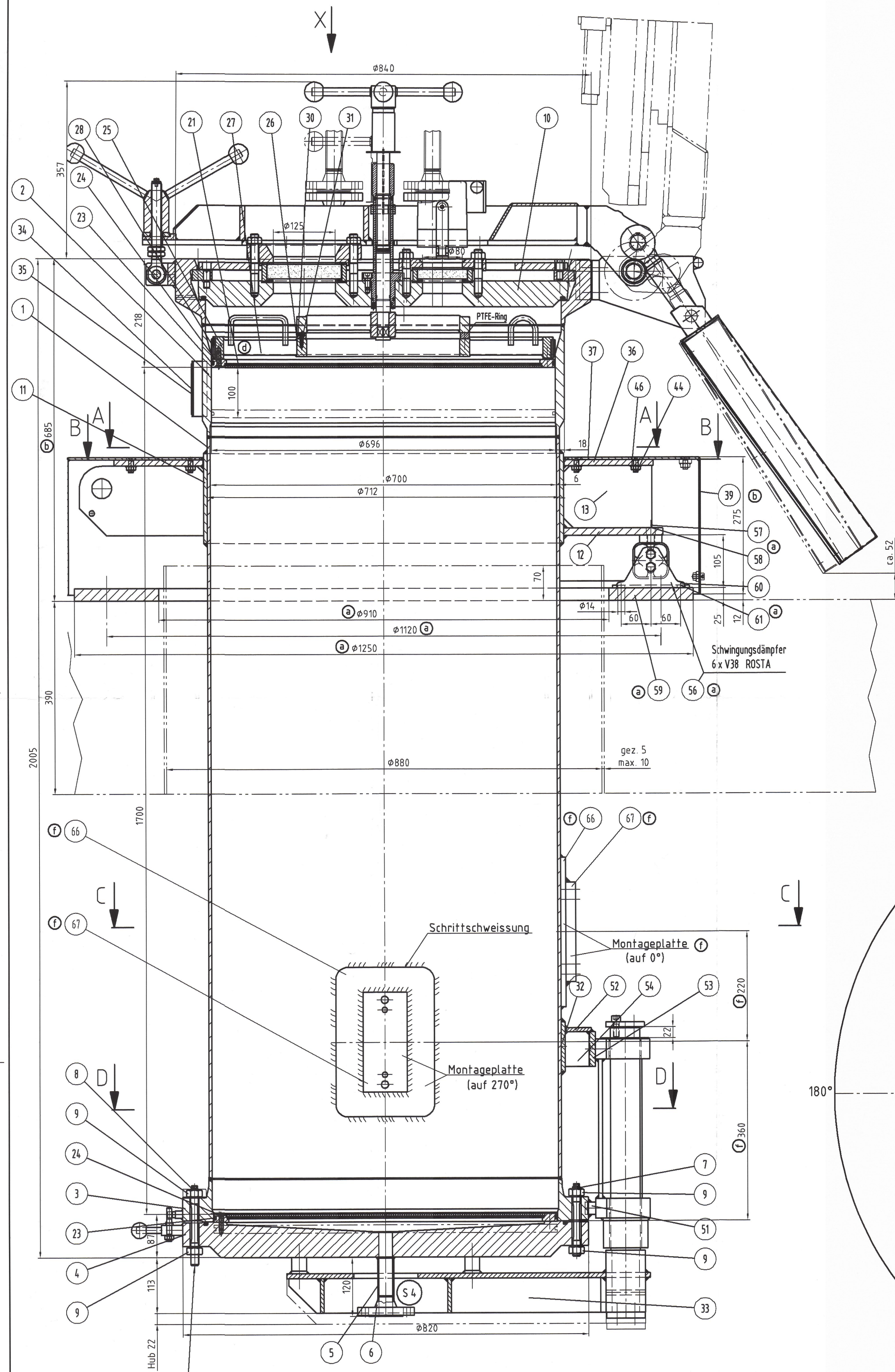


STÜTZENTABELLE						
Posnr.	Anz.	DN	PN	Norm	Benennung	Bemerkung
S1	1	25	40	DN2635	Eintritt	-
S2	1	25	40	DN2635	-	-
S3	1	25	40	DN2635	Reserve	-
S4	1	25	40	DN2635	Austritt	-



Technische Daten:		Raum 1	Raum 2
Prüfdruck	PT: [bar]	37,75	
max. zulässiger Druck	PS: [bar]	-1/+25	
zul. min./max. Temperatur	TS: [°C]	-10 / +50	
Lastspielzahl / Jahr	Nj:	---	---
Sicherheitsbeiwert	S:	1,5	
Abnutzungszuschlag	: [mm]	nach AD2000-B0	nach AD2000-B0
Auslegungsdruck	PC: [bar]	-1/+25	
Auslegungstemp.	TC: [°C]	-10 / +50	
Inhalt	V: [l]	712 xx	
Medium:			
Herstell-Nr.:	7971	Herstelljahr: 2007	Leergewicht: 1440 kg
Schluß- und Druckprüfung:	TÜV	Benannte Stelle:	TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Schweißverfahren / Schweißzusatzwerkstoff:	siehe Schweiß- und Prüfplan	(Vorprüfung)	
Berechnung, Auslegung und Prüfung:	AD2000 - Merkblätter + Druckgeräte-Richtlinie 97/23/EG		
Prüfgruppe	IV, Modell G		
Ausnutzung der zulässigen Berechnungsspannung in der Schweißnaht	100 %		
Arbeitsprüfung und zerstörungsfreie Prüfung entsprechend AD2000-Merkblätter HP 5/2 und HP 5/3, Übersichtstafel 1			
Zulässige Maßabweichung für spanende Fertigung:	DIN ISO 2768 mK		
Zulässige Maßabweichung für spanlose Fertigung:	DIN ISO 2768 L		
Schweißnahtvorbereitung nach	DIN 8581		
Entrostung Teile aus C-Stahl sandgestrahlt nach	DIN 55928 SA 2.5		
Oberflächenbehandlung:	BE STAUB-08 Oberflächen BE Sander-Oberflächen WEKROST		
C-Stahl außen mit Zinksaubfarbe gestrichen bzw. verzinkt; innen unbehandelt			
Einzelstahl:	außen und innen gebeizt und passiviert; produktberührt innen geschliffen und elektrolytisch Ra < 0,8 µm		

xx zwischen den Filterplatten bei 1700 mm Abstand 652 l

Siegfried Kempe GmbH		Apparate- und Maschinenbau		Schwabensattelstr. 9		D-74193 Schwagern - Germany	
Druckprüfung	Druck	Temperatur	Zeit	Prüfung	Ergebnis	Datum	Geprüft
	37,75	-1/+25					
Druckprüfung	Druck	Temperatur	Zeit	Prüfung	Ergebnis	Datum	Geprüft
	37,75	-1/+25					
Druckprüfung	Druck	Temperatur	Zeit	Prüfung	Ergebnis	Datum	Geprüft
	37,75	-1/+25					
Druckprüfung	Druck	Temperatur	Zeit	Prüfung	Ergebnis	Datum	Geprüft
	37,75	-1/+25					
Druckprüfung	Druck	Temperatur	Zeit	Prüfung	Ergebnis	Datum	Geprüft
	37,75	-1/+25					

Die 4 längeren Schraubenbolzen werden zum Absenken/Anheben beim Öffnen/Schließen der Flanschverbindung verwendet

Siegfried Kempe GmbH		Enriemat®		Schutzversmer nach DIN EN 1090-1		Copyright reserved	
Apparate- und Maschinenbau		D-74193 Schwagern / Württ.					
Ersatz für:	Datum	Name	Benennung				
	19.10.2006	A. Schmid	Chromasäule mit Sicherheits-Schnellverschluss				
Ersatz durch:	geprüft:		DN700 PS-1/4-025 TS-10/4050				
Ursprungszeichnung:	Originalzeichnung	Datum	Skizzen	1:5	Zusammenfassung	Herstelljahr / Herstell-Nr.	Blatt / von
	19.10.2006	19.10.2006	1:5		B0700-025-051 / 1f.	2007 / 1971	01 / 15