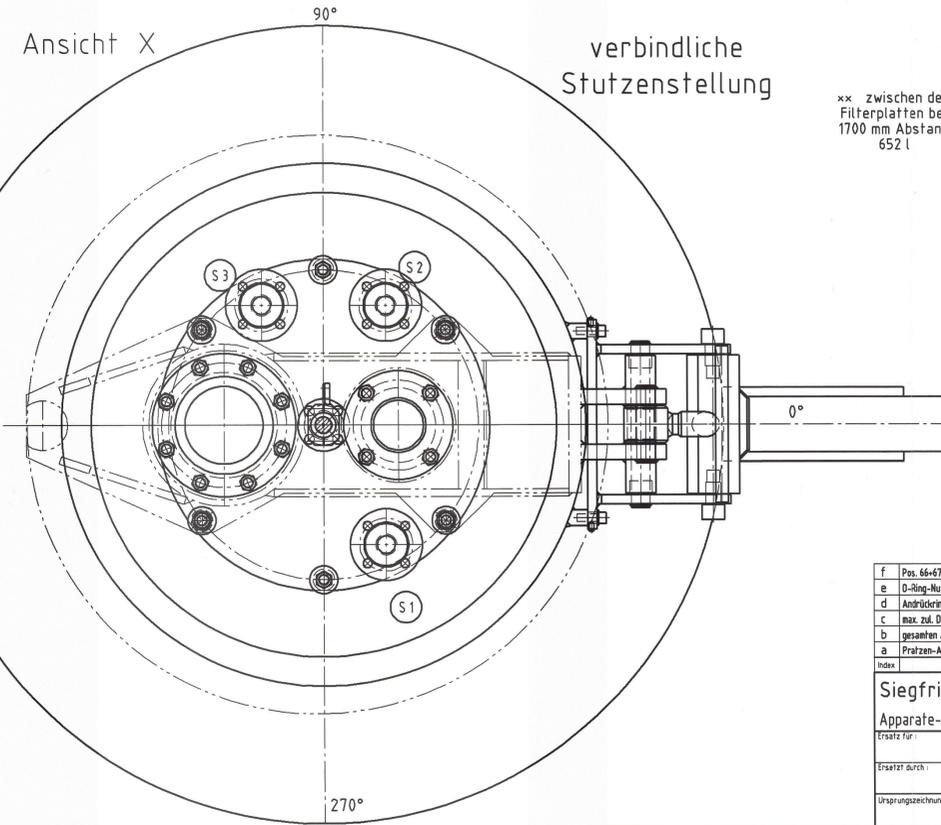
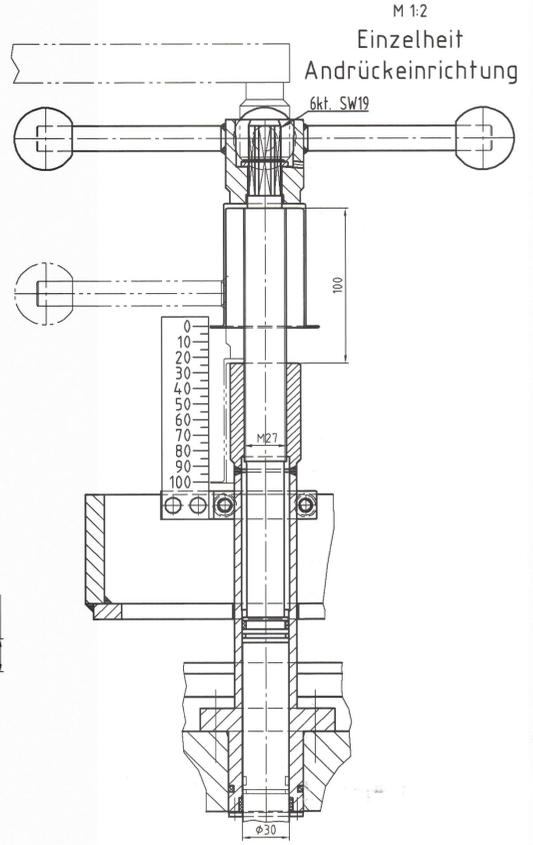
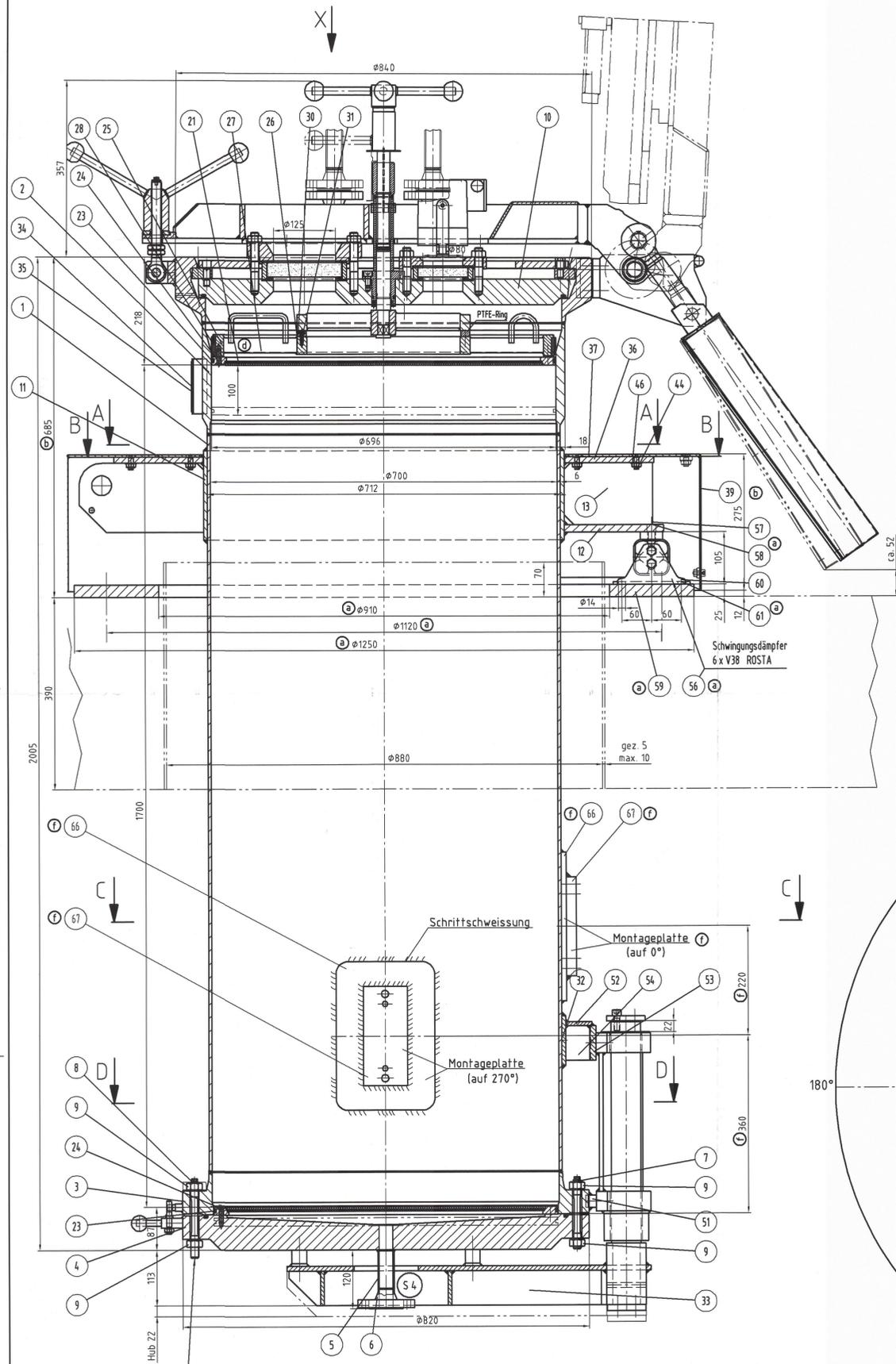


STÜTZENTABELLE						
Posnr.	Anz.	DN	PN	Norm	Benennung	Bemerkung
S1	1	25	40	DN2635	Eintritt	-
S2	1	25	40	DN2635	-	-
S3	1	25	40	DN2635	Reserve	-
S4	1	25	40	DN2635	Austritt	-



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
Schleif- und Druckprüfung:	TÜV	Leergewicht:	1440 kg
Schweißverfahren / Schweißzusatzwerkstoff:	siehe Schweiß- und Prüfplan	Benannte Stelle:	TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Berechnung, Auslegung und Prüfung:	AD2000 - Merkblätter + Druckgeräte-Richtlinie 97/23/EG 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: B2 STAHLB-B-Oberflächen B3 Sonder-Oberflächen Mehrprozess			
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			

Siegfried Kempe GmbH		Apparate- und Maschinenbau		Schweißdienst	
Strahlendammstrahl 3-9		D-74193 Schwaigern - Germany		CE 0036	
Druckprüfung	PS	37,75			
Temperatur	TS	-10/+50			
Inhalt	V	712			
Herstell-Nr.		7971			
Herstelljahr		2007			

Ersatz für:		Ersatz durch:		Ersatz durch:	
Pos. 66-67 (Montageplatte) neu Pos. 15-16 einfassen	02.04.2009	So.			
D-Ring-Mul geändert	11.03.2009	C	Trinkler		
Andrückring verstärkt + Gießring eingebaut	18.02.2008	A.S.			
max. zul. Druck von 25 auf -1/+25 bar geändert; Werkstoff Pos. 5 von 14404 auf 14571 geänd.	26.06.2007	C.T.			
gesamten Apparat 25 nach oben + oberen Vibrator 55 nach unten geschoben; Schutz geändert	10.04.2007	A.S.			
Präzen-Auflage-Ø + Schutz-Ø vergrößert; Schwingungsdämpfer + Ankerring hinzu	19.03.2007	A.S.			
Änderung	Datum	Name	geprüft:		
Siegfried Kempe GmbH		Enriemat®		Schutzversmer nach DIN EN 1090-1	
Apparate- und Maschinenbau • D-74193 Schwaigern / Würtf.				Copyright reserved	
bearbeitet:	19.10.2006	A. Schmid	Benennung:	Chromasäule mit Sicherheits-Schnellverschluss	
geprüft:			DIN-Nr.:	DN700 PS-1/4-025 TS-10/4050	
Zeichnung:			Zustimmung:	B0700-025-051 / 1f.	
Ursprungszeichnung:	Original: DIN A1	Datum: 19.10.2006	Skizzen: 15	Herstelljahr / Herstell-Nr.:	2007 / 7971
				Büff / rev:	01 / 15

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