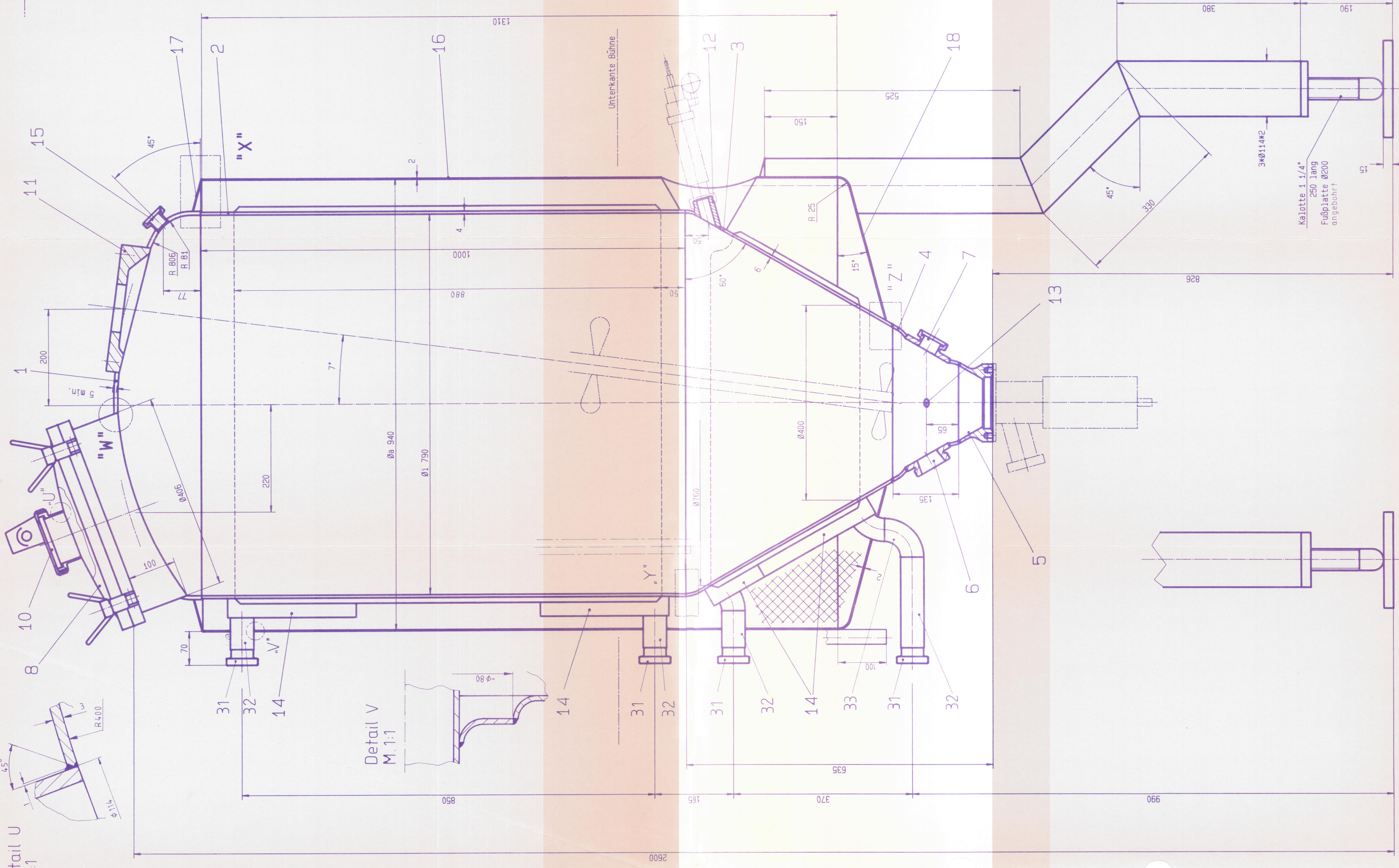
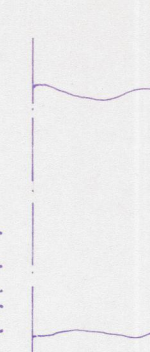


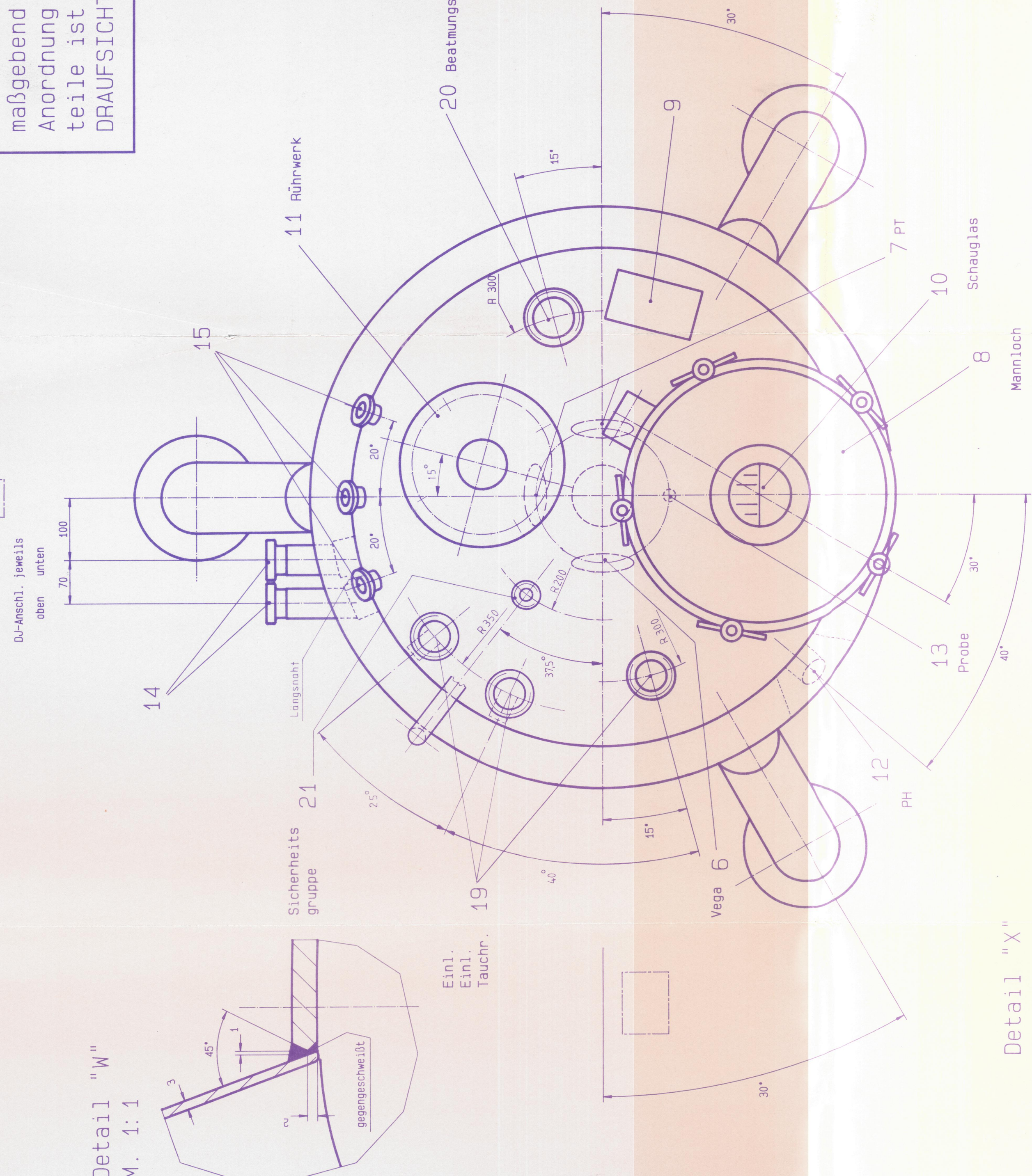
Detail U
M. 1:1



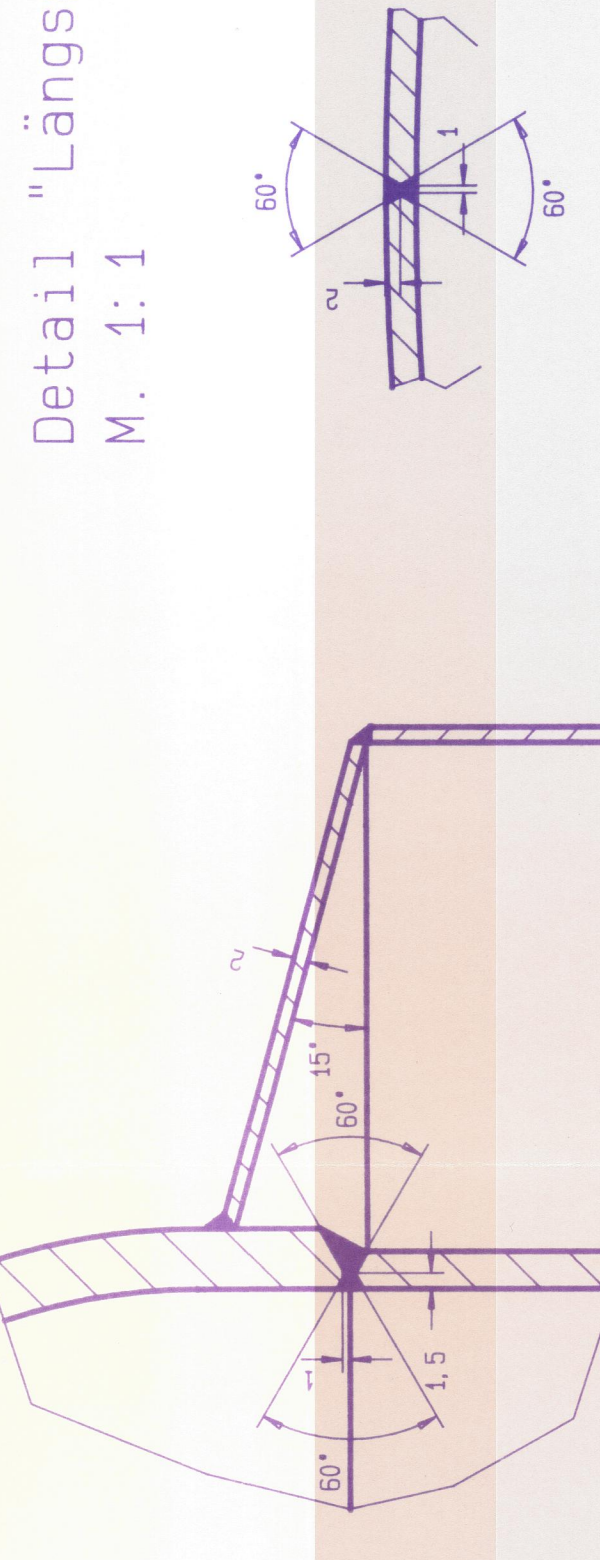
Detail V
M. 1:1



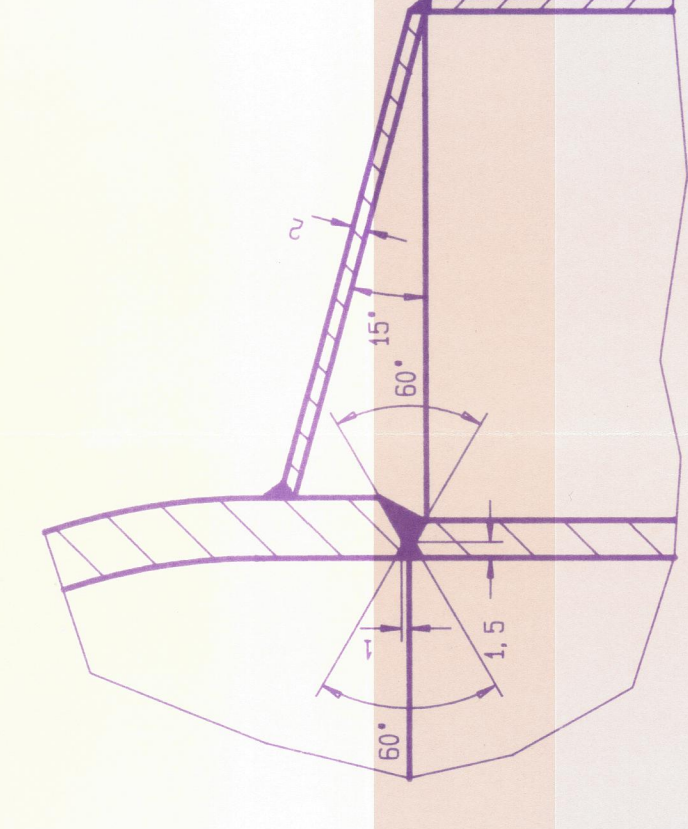
maßgebend für die Anordnung der Bauteile ist die DRAUFSICHT



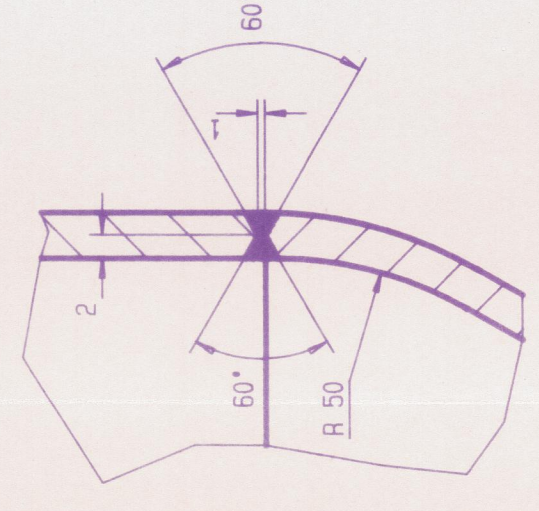
Detail "Längsnaht"
M. 1:1



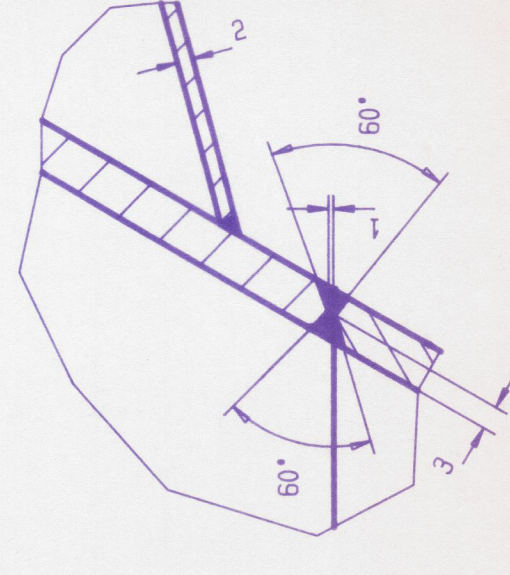
Detail "X"
M. 1:1



Detail "Y"
M. 1:1



Detail "Z"
M. 1:1



Die Eignung des Dimple-Jacket-Kühlsystems wird durch Berstversuch gesondert nachgewiesen

Oberfläche: kaltgewalzt IIIIC Innerdruck: poliert-GLA, My Ra
Schweißnähte: außen: geschliffen, Korn 180

Fabriknummer: 160807 Baujahr: 1988

| Tank | Merke! |
|---------------------------------------|---|
| zul. Betriebsüberdruck | +3,5/-1 bar +5 bar |
| zul. Betriebstemperatur | 140 °C 160 °C |
| Inhalt | 850 l 20 l |
| Heiz-/Kühlfläche | 2,8 dm ² 7,8 dm ² |
| Druckverlust | 0,3 bar 0,8 bar |
| Schweißverfahren | MSW/Hand |
| Bewertungsfaktor | 0,85 |
| Schweißnahtvorbereitung nach DIN 8551 | |
| Flammschutzstellung nach DIN 2501 | |
| Isoliermaterial: | Minerwolle |

| 1988 | | 1988 | |
|--|------|---------------|------|
| Zeichn. Nr. | Rev. | Zeichn. Nr. | Rev. |
| 160807 | 1 | 160807 | 1 |
| 1.4571/1.4301 | | 1.4571/1.4301 | |
| 2. Pos. Zf. vergrößert 3. Pos. Zf. vergrößert 4. Pos. Zf. vergrößert 5. Pos. Zf. vergrößert 6. Pos. Zf. vergrößert 7. Pos. Zf. vergrößert 8. Pos. Zf. vergrößert 9. Pos. Zf. vergrößert 10. Pos. Zf. vergrößert 11. Pos. Zf. vergrößert 12. Pos. Zf. vergrößert 13. Pos. Zf. vergrößert 14. Pos. Zf. vergrößert 15. Pos. Zf. vergrößert 16. Pos. Zf. vergrößert 17. Pos. Zf. vergrößert 18. Pos. Zf. vergrößert 19. Pos. Zf. vergrößert 20. Pos. Zf. vergrößert 21. Pos. Zf. vergrößert 22. Pos. Zf. vergrößert 23. Pos. Zf. vergrößert 24. Pos. Zf. vergrößert 25. Pos. Zf. vergrößert 26. Pos. Zf. vergrößert 27. Pos. Zf. vergrößert 28. Pos. Zf. vergrößert 29. Pos. Zf. vergrößert 30. Pos. Zf. vergrößert 31. Pos. Zf. vergrößert 32. Pos. Zf. vergrößert 33. Pos. Zf. vergrößert 34. Pos. Zf. vergrößert 35. Pos. Zf. vergrößert 36. Pos. Zf. vergrößert 37. Pos. Zf. vergrößert 38. Pos. Zf. vergrößert 39. Pos. Zf. vergrößert 40. Pos. Zf. vergrößert 41. Pos. Zf. vergrößert 42. Pos. Zf. vergrößert 43. Pos. Zf. vergrößert 44. Pos. Zf. vergrößert 45. Pos. Zf. vergrößert 46. Pos. Zf. vergrößert 47. Pos. Zf. vergrößert 48. Pos. Zf. vergrößert 49. Pos. Zf. vergrößert 50. Pos. Zf. vergrößert 51. Pos. Zf. vergrößert 52. Pos. Zf. vergrößert 53. Pos. Zf. vergrößert 54. Pos. Zf. vergrößert 55. Pos. Zf. vergrößert 56. Pos. Zf. vergrößert 57. Pos. Zf. vergrößert 58. Pos. Zf. vergrößert 59. Pos. Zf. vergrößert 60. Pos. Zf. vergrößert 61. Pos. Zf. vergrößert 62. Pos. Zf. vergrößert 63. Pos. Zf. vergrößert 64. Pos. Zf. vergrößert 65. Pos. Zf. vergrößert 66. Pos. Zf. vergrößert 67. Pos. Zf. vergrößert 68. Pos. Zf. vergrößert 69. Pos. Zf. vergrößert 70. Pos. Zf. vergrößert 71. Pos. Zf. vergrößert 72. Pos. Zf. vergrößert 73. Pos. Zf. vergrößert 74. Pos. Zf. vergrößert 75. Pos. Zf. vergrößert 76. Pos. Zf. vergrößert 77. Pos. Zf. vergrößert 78. Pos. Zf. vergrößert 79. Pos. Zf. vergrößert 80. Pos. Zf. vergrößert 81. Pos. Zf. vergrößert 82. Pos. Zf. vergrößert 83. Pos. Zf. vergrößert 84. Pos. Zf. vergrößert 85. Pos. Zf. vergrößert 86. Pos. Zf. vergrößert 87. Pos. Zf. vergrößert 88. Pos. Zf. vergrößert 89. Pos. Zf. vergrößert 90. Pos. Zf. vergrößert 91. Pos. Zf. vergrößert 92. Pos. Zf. vergrößert 93. Pos. Zf. vergrößert 94. Pos. Zf. vergrößert 95. Pos. Zf. vergrößert 96. Pos. Zf. vergrößert 97. Pos. Zf. vergrößert 98. Pos. Zf. vergrößert 99. Pos. Zf. vergrößert 100. Pos. Zf. vergrößert | | | |

ISO Methode E
7.971-80-39
Zeichnung-Nr./drawing No.

APPARATE- UND BEHÄLTERTECHNIK HARRISLEE GMBH
PVI-DJ 500 1
Benennung/Name