



Schweißverfahren	Werkstoff	Schweißzusätze
Wurzeltage WG	1.4404-1.4404 1.4404-1.4301	Avesta 316 L-Si -2-30
Füll- und Decklage MAG	-	-

Technische Daten / Technical Data			
Fließtemperatur	Fließgeschwindigkeit	Druckverlust	Umwälzleistung
Vorschreibende Code			
Kategorie - Model category - modél			
Entwurf/Design approval			
Bau- und Druckprüfungszeichen and pressure test			

Zulassen/Druckverlust		Druckverlust	Umwälzleistung
Zulassen/Druckverlust	Druckverlust	Umwälzleistung	Umwälzleistung
Zulassen/Druckverlust	Druckverlust	Umwälzleistung	Umwälzleistung
Zulassen/Druckverlust	Druckverlust	Umwälzleistung	Umwälzleistung
Zulassen/Druckverlust	Druckverlust	Umwälzleistung	Umwälzleistung

Bez.	Anzahl	DN	PN	DN	Bezeichnung
N1	1	30/44.0	1	11864-1	Männloch mit Schwenkrichtung
N2	1	50	1	11864-1	Befüllung
N3	1	50	1	11864-1	VAK-Stutzen
N4	1	65/32	1	11864-1	Cap-Stutzen
N5	1	50	1	11864-1	Füllstutzen
N6	1	100	1	11864-1	Befüllstutzen
N7	1	50	1	11864-1	Reservestutzen
N8	1	1	1	11864-1	Probenahe
N9	1	GM1A	1	2986	Überfüllsicherung
N10	1	65	1	11864-1	Reservestutzen
N11	1	65	1	11864-1	Reservestutzen

- Alle produktberührten Teile in Sterilausführung (Aseptik)
 - Behälter Innenwand Ra=0,8
 - Auslegung und Abnahme gem. WHG
 - alle Stütznähte innen verschliffen
 - Behälternähte innen Schuppen verschliffen
 - Aufstellort: Halle
- Durchstrahlungsumfang:
2% stichpunktartig,
vorzugsweise untere Stöße
in Längs- und Rundnährichtung
- Nutzvolumen: 24000 l

POS.	ANZAHL	BENENNUNG	ABMAß	MATERIAL	NORM	NACHWEIS
1	4	Grundplatte Fuß	400x400x20	1.4301	DIN EN 10028-7	3.1 ADW2
2	1	Klöpperboden	Ø2800xW8	1.4404	DIN EN 10028-7	3.1 ADW2
3	1	Zarge Teil1	Ø2800x2000x4	1.4404	DIN EN 10028-7	3.1 ADW2
4	1	Zarge Teil2	Ø2800x2000x3	1.4404	DIN EN 10028-7	3.1 ADW2
5	4	Fußrohr geschw.	Ø355,6x5	1.4571	DIN EN 10028-7	3.1
6	1	Klöpperboden	Ø2800xW5	1.4404	DIN EN 10028-7	3.1 ADW2
7	1	Männlochverschluß Zimmerlin	Ø34,0xØ44,0x4	1.4404	Teilbaugruppe	3.1 ADW2
8	1	Sprühkugel	Ø64x90x36*	1.44.35		3.1 B
9	1	Rohr	Ø29x400x15	1.44.04	DIN EN 10028-7	3.1 B
10	1	Rohrbogen	Ø29x90°x55	1.44.04	DIN EN 10028-7	3.1 B
11	1	Reduzierung	Ø29xØ35x11	1.44.04	DIN EN 10028-7	3.1 B
12	5	Vorschweiß-Gewindestutzen	DN25	1.44.04	DIN11864-1	3.1 B
13	1	Rohr geschw.	Ø35x15x1230	1.44.04	DIN EN 10028-7	3.1 B
14	2	Rohr muller	DN32	1.44.04		3.1 B
15	1	Rohr geschw.	Ø75x2x100	1.44.04	DIN EN 10028-7	3.1 B
16	1	Rohr geschw.	Ø53x15x28,5	1.44.04	DIN EN 10028-7	3.1 B
17	2	Rohr geschw.	Ø53x15x35	1.44.04	DIN EN 10028-7	3.1 B
18	1	Rohr geschw.	Ø104,2x2x21	1.44.04	DIN EN 10028-7	3.1 B
19	3	Steril Gewindestutzen	DN65	1.44.04	DIN11864-1	3.1 B
20	1	Blindstutzen	DN65	1.44.04	DIN11864-1	3.1 B
21	1	Hutmuller	DN65	1.44.04		3.1 B
22	1	Milchrohrverschraubung	DN100	1.44.04	DIN11864-1	3.1 B
23	1	Steril Gewindestutzen	DN150	1.44.04	DIN11864-1	3.1 B
24	2	Steril Verschraubung	DN50	1.44.04	DIN11864-1	3.1 B
25	1	Clampstutzen	DN50	1.44.04	DN32676	3.1 B
26	1	hygienische Einschießmuffe innen	GA 1" von E&H	1.44.04	DN32676	3.1 B
27	4	Schelle	Ø35	1.4301		3.1 B
28	4	Sechskantschraube	M8 x 20		ISO 4017	
29	4	Sechskantmuller	M8		ISO 4034	
30	2	Haltestange	Ø75x354	1.4301		3.1 ADW2
31	1	Haltebügel	525x162,5 Ø25x2	1.4571		3.1 ADW2
32	1	Probenahe	Ø35x15x4000	1.44.04		3.1 B
33	1	Schildbrücke	330x110x3	1.4301	DIN EN 10028-7	
34	2	Hebese Grundplatte	220x110x30	1.4301	DIN EN 10028-7	3.1 ADW2
35	2	Hebese	131x142x20	1.4301	DIN EN 10028-7	3.1 ADW2
36	2	Rohr geschw.	Ø76,1x5x2	1.44.04	DIN EN 10028-7	3.1 B
37	1	Rohrbogen 90°	Ø35x15	1.44.04	DIN EN 10028-7	3.1 B
38	1	Rohr	Ø35x15x4000	1.44.04	DIN EN 10028-7	3.1 B
39	1	Haltestange kurz	Ø25x24	1.4301		3.1 ADW2

PETER VOSSEN GmbH
 Apparatebau Kupferschmiede Rohrlösungen
 52349 Dören - Nickenplatz 12 - Tel. 02421 / 61294

Drucklos

98

29000

Fabrik-Nr. A801 1/2 Anlage-Nr. A801 Längsmaß 2100 Bspatz 2018

Rev.	Datum	Änderung/modification	Name	Rev.	Datum	Änderung/modification	Name
3				4			
2				5			
1	02.11.17	Ergänzung Kunde	Pelzer	6			

Apparatebau Kupferschmiede u. Rohrlösungen
PETER VOSSEN GMBH
 52349 Dören - Nickenplatz 12
 Tel. 02421 / 61294 Fax: 02421 / 61675

Zustimmung: A801_001_01 A801

Lagertank
 Allgemeinerichtlinien DIN ISO 2768-mK
 Oberflächangaben DIN ISO 1302

Diese Zeichnung darf nicht ohne Genehmigung
 weder vervielfältigt noch Dritten Personen oder
 Konkurrenzfirmen zugänglich gemacht werden

Anzahl der Details: 39
 Zeichnungen: 1
 Datum: 2018

Anlagen zur Zeichnung
 -Bericht WHG TÜV Rheinland
 -Schweißanweisung (Nr. A800)

Transporthinweis
 nur mit Traverse anheben