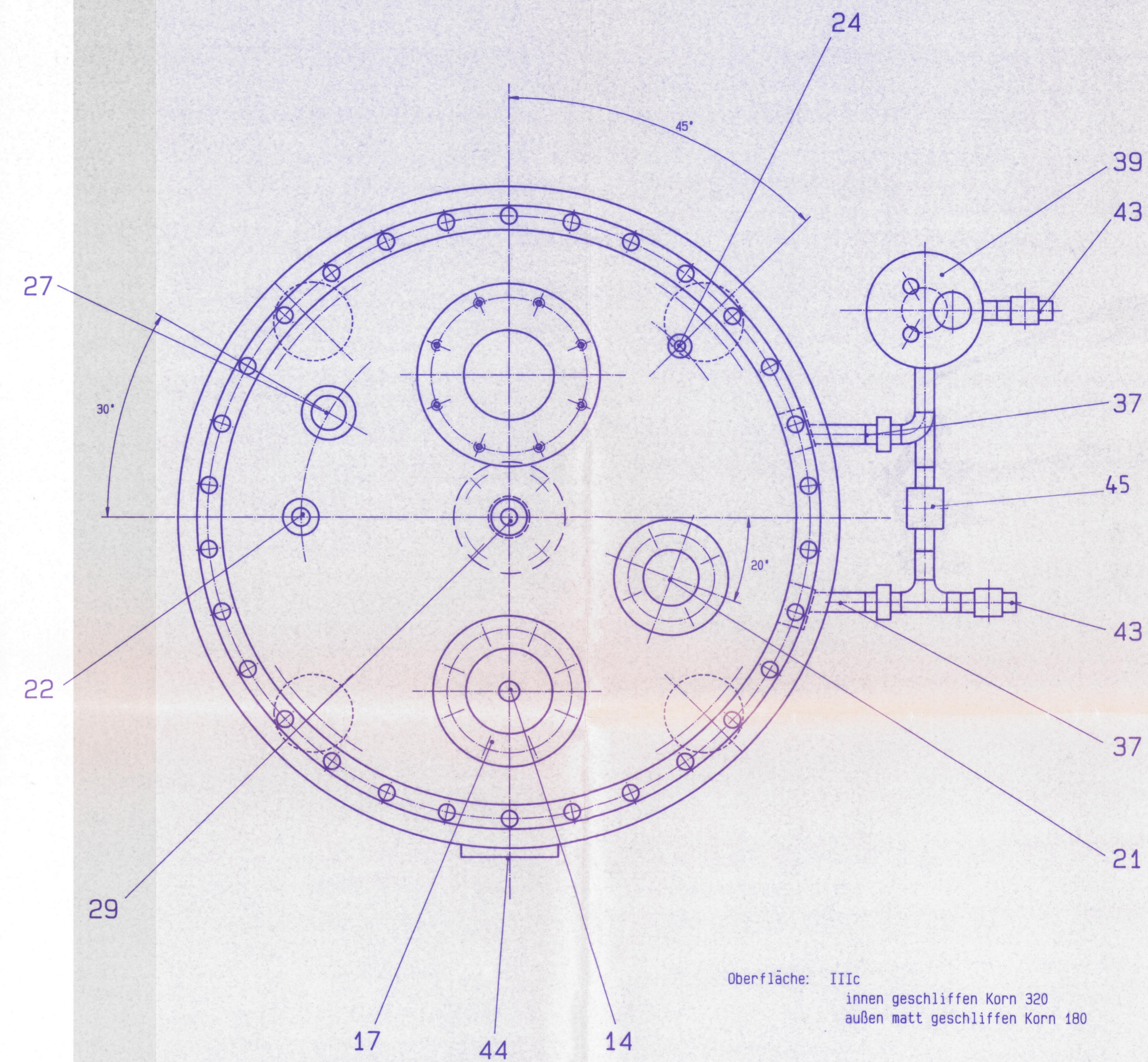
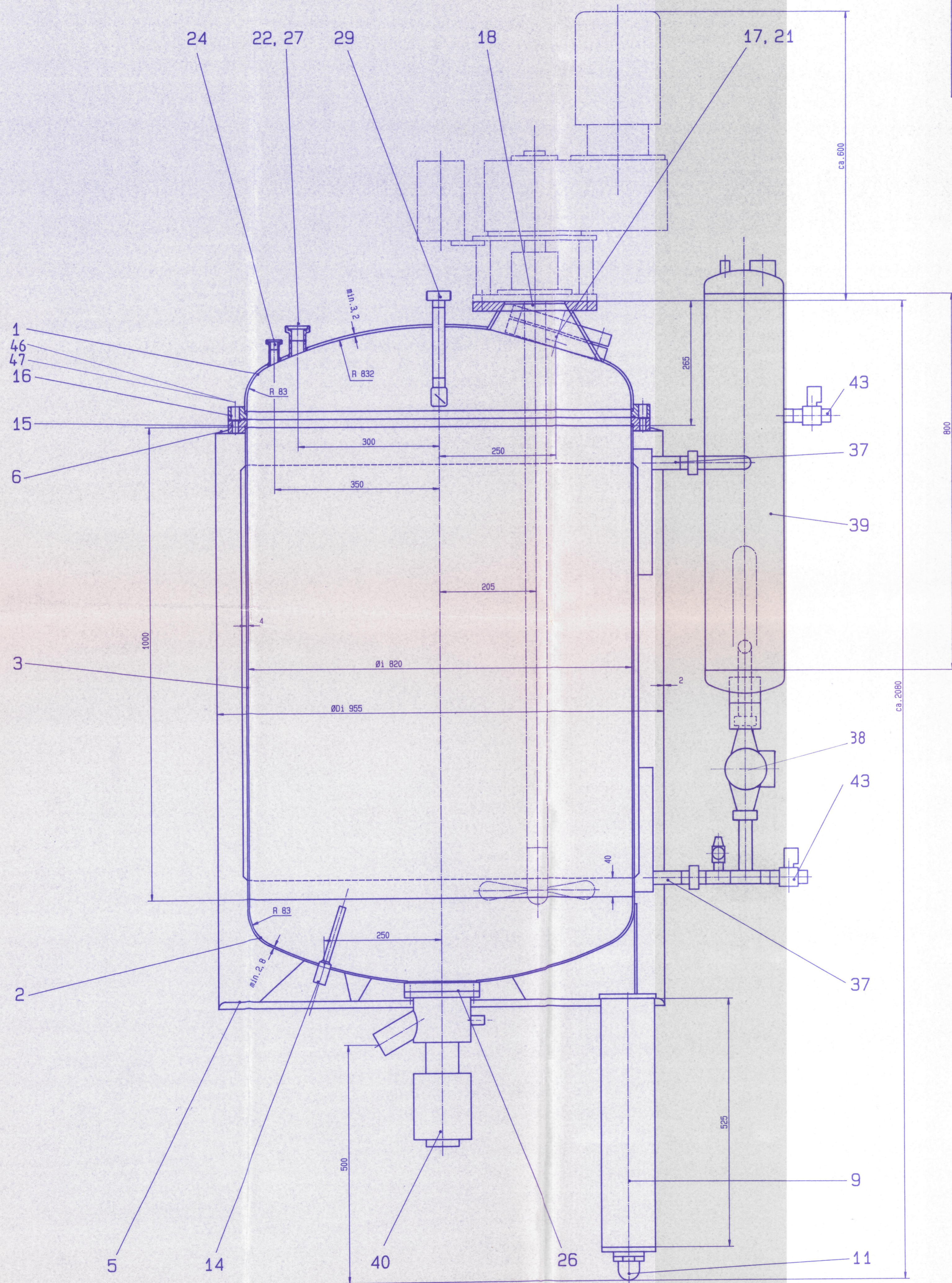


maßgebend für die Anordnung der Bauteile ist die DRAUFSICHT



Dimple-Jacket System

Oberfläche: IIIc
innen geschliffen Korn 320
außen matt geschliffen Korn 180

Fabriknummer: 161288 Baujahr: 1990

	Tank	Mantel
zul. Betriebsüberdruck	3/-1 bar	3 bar
zul. Betriebstemperatur	120 °C	120 °C
Inhalt	680 l	15 l
Heiz./Kühl.-fläche		2,0 qm
Prüfüberdruck	3,9 bar	5,2 bar
Schweißzusatz	SKR Avesta	
Schweißverfahren	WIG/MIG	
Bewertungsfaktor	0,85	
Schweißnahtvorbereitung	DIN8551	

Die Fertigung und Prüfung des Behälters erfolgt gemäß der AD Merkblätter Reihe H.
erhöhte Anforderungen: _____

zugehörige Detailzeichnung:
Nr. 7.970-39-00
Stückliste St 7.971-46-22

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

Isolierung: 50 mm Mineralwolle

APPARATE- UND BEHÄLTERTECHNIK HARRISLEE GMBH

1989	Datum	Sign.	Freimalltoleranzen nach DIN 7168 1) spannabhebende Bearbeitung (mittel) 2) Schweißkonstruktion (sehr grob)
gezeichnet	6.12	hwa	Verstärkungsmaterial
geprüft			1.4301
normgepr.			Fabrik-Nr. / serial no.
Maßstab			ges. für Produkt design: f. product
2	18.10		roha GmbH
1	3.10		89.2393.401
Zust.	Änderung	Datum	Nachtr.

ISO Methode E Lagerbehälter 600 1 7.971-46-22
Benennung/name Zeichnung-Nr./drawing No.