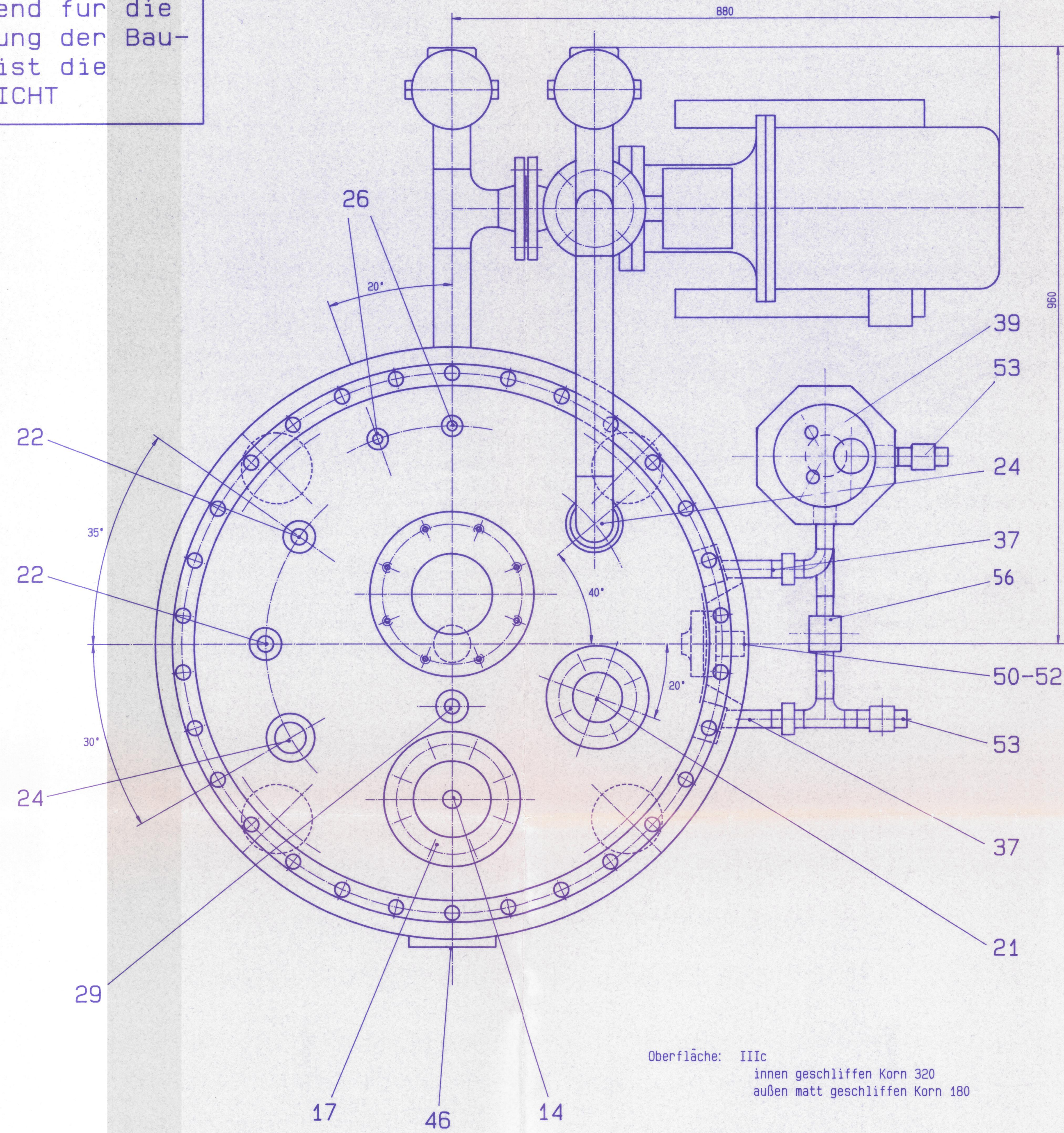
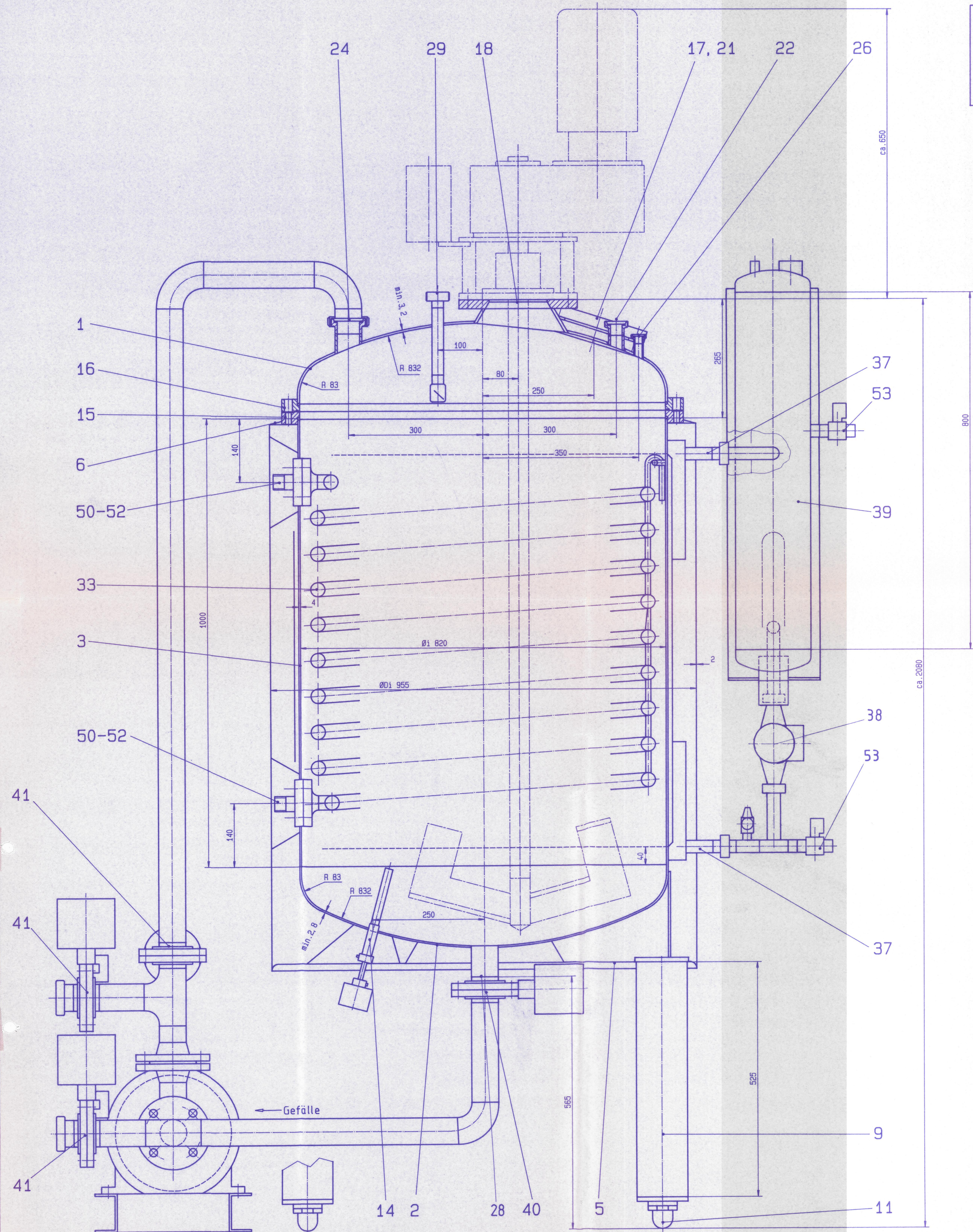
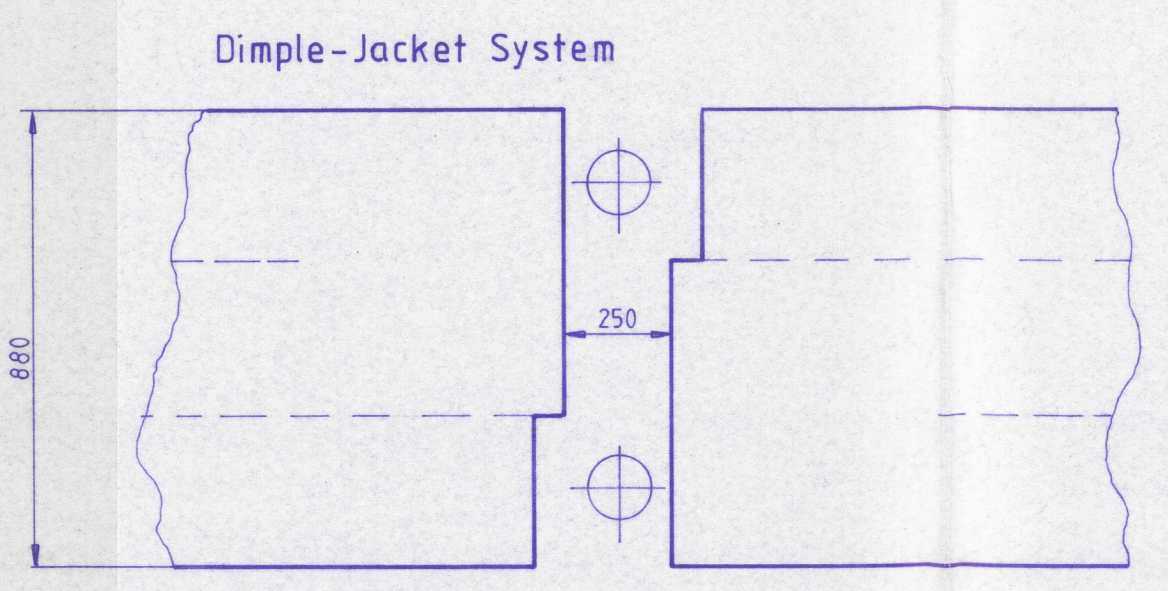


maßgebend für die Anordnung der Bauteile ist die DRAUFSICHT



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

Fabriknummer: 161287 Baujahr: 1990



	Tank	Mantel	Heiz- Schlan- ge
zul. Betriebsüberdruck	3/-1 bar	3 bar	3 bar
zul. Betriebstemperatur	120 °C	120 °C	120 °C
Inhalt	680 l	15 l	13 l
Heiz./Kühl.-fläche		2,0 qm	
Prüfüberdruck	3,9 bar	5,2 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. 7.970-36-96
Stückliste St 7.971-46-21

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

Isolierung: 50 mm Mineralwolle

APPARATE- UND BEHÄLTERTECHNIK HARRISLEE GMBH

1989	Datum	Sign.	Prüfmaßstab	1:5
gezeichnet	2.12.96	361	1) spanabhändige Bearbeitung (mittel)	
geprüft	5.12.96	66	2) Schweißkonstruktion (sehr groß)	
normgemäß			Material	1.4301
Maßstab			Fabrik-Nr.	
serie			spez. für Produkt	
			Bezeichnung	
Zust. Änderung				10.1.90
				Datum Name
				1:5
				roha GmbH
				89.2393.402