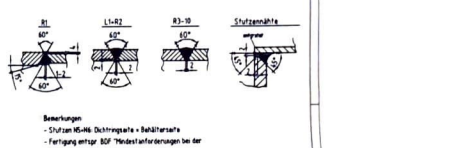


Schweißtafel / SCHEDELE OF WELDED JOINTS

Welding Position	Welding Method	Welding Electrode	Welding Wire	Welding Wire Diameter	Welding Current	Welding Speed	Welding Defect	Welding Defect
Welding Position	Welding Method	Welding Electrode	Welding Wire	Welding Wire Diameter	Welding Current	Welding Speed	Welding Defect	Welding Defect
Welding Position	Welding Method	Welding Electrode	Welding Wire	Welding Wire Diameter	Welding Current	Welding Speed	Welding Defect	Welding Defect
Welding Position	Welding Method	Welding Electrode	Welding Wire	Welding Wire Diameter	Welding Current	Welding Speed	Welding Defect	Welding Defect
Welding Position	Welding Method	Welding Electrode	Welding Wire	Welding Wire Diameter	Welding Current	Welding Speed	Welding Defect	Welding Defect
Welding Position	Welding Method	Welding Electrode	Welding Wire	Welding Wire Diameter	Welding Current	Welding Speed	Welding Defect	Welding Defect



Oberflächenbehandlung

Interne geschliffen und e-poliert, Ra = 6.3 μm
 Schweißnähte angeputzt
 Außen geschliffen amAR 90, Ra = 6.3 μm
 Schweißnähte sauber, nicht angeputzt

Material	SS 316 L	Year	2001
Welding Method	IGW	Welding Wire	IGW
Welding Position	IGW	Welding Electrode	IGW
Welding Wire	IGW	Welding Wire Diameter	IGW
Welding Current	IGW	Welding Speed	IGW
Welding Defect	IGW	Welding Defect	IGW

Part No.	Quantity	Part Name	Material	Notes
FS 1	1	Flanschl.	2506	
NL 1	6*	Flanschl.	2506	
NZ 1	4*	4.8	2617	
NZ 2	1	5.6	1716	
N1 1	50	Ansauf.		
NB 1	25	N	1761	
N6 1	2*	N	2566	
N7 1	1	65	1761	
N8 1	1	4.8	1766	
N8.1	3	5.6	1766	
N8.2	1	5.6	3833	
N8.3	1	5.6	3833	
N8.4	1	5.6	2832	
N8.5	1	5.6	2817	
N8.6	1	5.6	3833	
N8.7	1	5.6	3833	
N8.8	1	5.6	3833	

+2,2/+3,5		mm
±0,2		mm
±0,1		mm
±0,05		mm
±0,02		mm
±0,01		mm
±0,005		mm
±0,002		mm
±0,001		mm
±0,0005		mm
±0,0002		mm
±0,0001		mm
±0,00005		mm
±0,00002		mm
±0,00001		mm

Pos. 44 125

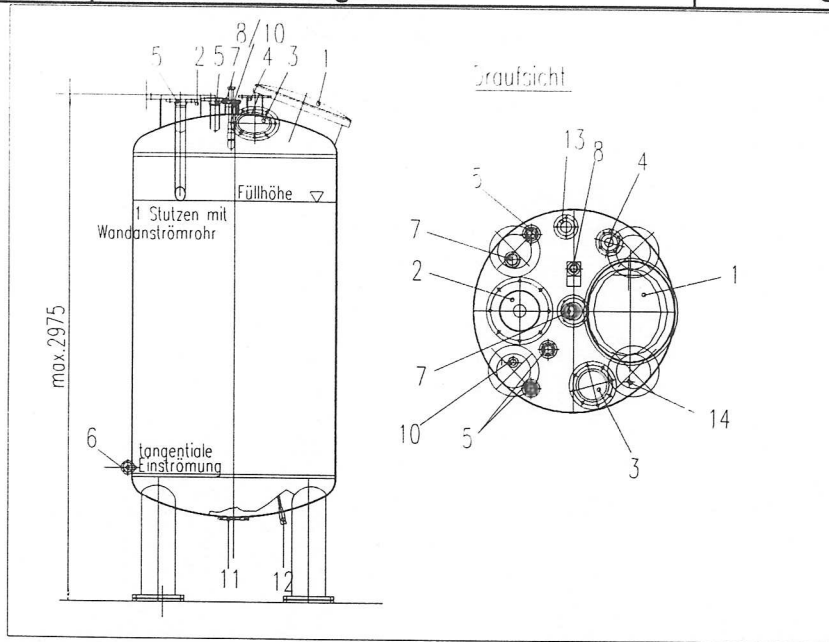
Material: SS 316 L
 Gewicht: 24,60 kg
 Bemerkung: Wirtol

Produktion: HEBOLD
 Projekt: BDF ●●●● ●●●●
 Behältergröße 820-25
 AT-Werkzeigang
 Werk No. 501 79

Zeichnung/Fließbild:
Rührbehälter 1-6

Projekt:
Erweiterung Aerosol

Projekt Nr.:
G.21452



14	Gewindestutzen Manometer	G 1/2"		2986		
13	Berstscheibe Modell MRK (Fa. FIKE) W.Nr. 1.4401	40	2,4			
12	Tauchhülse für PT 100 nach BDF-Standard					
11	Bodenauslaufflansch nach BDF-Standard	32		S1-2737.4		
10	Gewindestutzen Behälterbe- u. entlüftung	25	16	11851		
8	Gewindestutzen für Überfüllsicherung	G1 1/2"	16	2986		
7	Gewindestutzen für Reinigungsdüse	65	16	11851		
6	Flanschstutzen für Zirkulation	25	10	Kleinflansch		
5	Flanschanschluß für Befüllung	50	10	Kleinflansch		
4	Rohrstutzen mit Flansch für Füllstanssonde	50	16	2501		
3	Schauglas mit Beleuchtung und Wischer	150	10	28120		
2	Rührwerksflansch (Stutzenflansch Form s)	250	10	28137		
1	Mannloch mit leichtem Klappdeckel (Patentverschluß)	500	6			
Nummer	Stutzen- / Benennung	DN	PN	DIN	Radius (mm)	Winkel (Grad)

Der Behälterinnenmantel wird mittels Reinigungsdüse gereinigt. Als Reinigungsmittel dient Alkohol !

Betriebsdaten:	Produkt :		Produktdatenblatt:							
			Innenbehälter:		Doppelmantel:					
	zulässiger Betriebsüberdruck :		-0,2 bar / +3,5bar							
	zulässige Betriebstemperatur :		55°C							
	Nutzhalt / Gesamtvolumen:		2,0 m³ / ca. 2,5 m³							
Abnahme nach DruckbehV.		TÜV X		Hersteller <input type="checkbox"/>		WHG <input type="checkbox"/>				
Ausführung / Werkstoff	Innenhaut		Außenhaut		Oberfläche innen		Oberfläche außen			
		Werkstoff-Nr.:	Dicke (mm).	Werkstoff-Nr.:	Dicke (mm)	Ra (µm)	Behandlg.	Ra (µm)	Behandlg.	
	oberer Boden	1.4404	gemäß			< 0,4	elektro-	< 1,6	geschliffen	
	unterer Boden	1.4404	Behälter-			< 0,4	poliert	< 1,6	mindestens	
	zylindr. Teil	1.4404	berechnung			< 0,4		< 1,6	Korn180	
	Dichtungen:		Viton							
	Pratzen <input type="checkbox"/>		Tragringe X		4 Stück Werkst.Nr.: 1.4301		DIN		Oberfläche	
Standfüße X				4 Stück Werkst.Nr.: 1.4301		DIN		Oberfläche		
Isolierung :		Isolierstoff				Abdeckung				
		Material: Mineralwolle		Dicke:		Material:		Dicke:		

BDF..... Beiersdorf AG Projektierung Herstellenanlagen Cosmed	Datenblatt Behälter	Blatt:	2/2
		Datum:	3.3.2003
		Kst.2425	Kirchner
Zeichnung/Fließbild: Rührbehälter 1-6	Projekt: Erweiterung Aerosol	Projekt Nr: G.21452	

Zusätzliche Anforderungen:

Allgemeines:

Der Behälter wird in einem EX-Raum aufgestellt und betrieben. Im Umfeld des Behälters ist Ex-Zone 1, das Behälterinnere ist EX-Zone 0. Alle Armaturen, Antriebe sowie Meß- und Regeleinrichtungen sind entsprechend der gültigen Ex-Schutz Richtlinien auszuwählen.

Behälter-Bauweise:

Zylindrischer, stehender Behälter in einwandiger Bauweise.

Die Standfüße des Behälters sind so auszulegen, daß zwischen Bodenauslaufventil und Fußboden eine Lichte Höhe von mindestens 500 mm erreicht wird. Die richtige Gestaltung und Anordnung der Standfüße ist mit einem Stand-sicherheitsnachweis zu belegen.

Mit der Behälterdokumentation sind auch die Materialzeugnisse 3.1 B zu liefern.

Es ist zu beachten, daß 6 baugleiche Behälter in einer Reihe aufgestellt werden. Der Teilungsabstand ist mit maximal 1280 mm – 1300mm vorgesehen.
 Die Geschoßhöhe beträgt nur 3800mm. Die Tragösen des Behälters sollten vorsorglich am Behältermantel angebracht werden, um eine Transportaufnahme in der Horizontalen zu ermöglichen. Die Aufstellung und Montage, insbesondere das Aufrichten in die Vertikale, kann durch abnehmbare Behälterstützen erheblich vereinfacht werden.