



TRD 300/11kW-SX
Rührerdrehzahl: 26..130 U/min
E-Motor: Loher DNGW-160ML-04R
11kW/1455 U/min; 400V/50Hz
IIG EX de II c T4; IP55
(Kundenbestellung)
Getriebe: SEW KF87AM160; M5A; iIG; i=11,17
Ex-Schutz: II 2 G cT4

Stützen am Unterboden
Stützen u. Spirale im Bedarfsfall mit Rohrbogen verbinden
Zorge Pos.6 im Bereich der HR-Stützen ausgespart

Schlange im Bereich der HR-Stützen ausgespart
z.zulastspielzahl: $N=10000$
 $p_{min}/max: -1/6 \text{ bar}; -1/16 \text{ bar}$
 $T_{min}/max: -60/200^\circ\text{C}$

Belastungsfall II nach AD W10
Emaillierung: Pharma Email TPE 2000 hellblau porrenfrei
Emaillierschichtdicke graffischig 1,2..1,6 mm
Emaillierung nach DIN 28065
Außenkonservierung: gestrichelt; Normfreihheitsgrad Sa 2 1/2
Grundstrich: Zinkstaub-Fraiozinc 80 μm

Anzugsmoment für Klammerschrauben:
 $M24-135 - 190 \text{ Nm}$

Zerstörungsfreie Schweißnahtprüfung
nach AD-Merkblatt RP 5/3:
Rundnähte 2%
Aggregatzustand: gasförmig
Längsnähte 100%
Stoßstellen 100%
Stoßstellen-Schlange 100%

Behälter:
Fluidgruppe 1; Modul G
Aggregatzustand: gasförmig
Einstellung n.A. Anhang I Diagramm 1
Schlange:
Fluidgruppe 2; Modul G
Aggregatzustand: gasförmig
Einstellung n.A. Anhang II Diagramm 2
 $180^\circ \text{ N6; N16}$

Domestic de soudage / data of welding engineering / Schweißtechnische Angaben

85% Wärmebehandlung nach dem Schweißen durch Erhitzen auf 150°C Heat treatment after welding by glowing

Procédé soudage	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure
Matériau	Material	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure
1.1	P275NH	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure
1	P275NH	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure
5	P275NH/S13.8	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure
6	P275NH/S13.8	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure
16	P275NH/S23.5/R02	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure
16.1	S13.8/S23.5/R02	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure
16.1	S13.8/S23.5/R02	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure
16.1	S13.8/S23.5/R02	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure	Welding procedure

Stütztafel / nozzle table

Anz. / number	Benennung / description	DN	PN	Bemerkung / note
N1	Mannloch	500	10	10
N2	1 Stützen	100	10	10
N3	1 Stützen	100	10	10
N5	1 Stromstörer	200	10	10
N6	1 Stützen	100	10	10
N7	1 Stützen	200	10	10
N9	1 Stützen	100	10	10
N10	1 Stützen	100	10	10
R	Rührwerksstutzen	150	10	10
N11	HRS-Aus	50	40	10
N13	HRS-Aus	50	40	10
N14	HRS-Ein	50	40	10
N16	HRS-Ein	50	40	10
E1; E2	Entlüftung	15	40	10
K	1 Auslauf	100	10	10
L1; L2	2 Schaugläser	100	10	10

THALEMAIL
Equipment & Services GmbH
Rheinstraße 110, 8000 Zürich
Tel. +41 (0) 22 687 1111

EMailische Angaben
Eintragsnummer: 2680
Eintragsfläche: 56
Eintragsart: 13

Geltende Vorschriften u. Schering Werknormen:
WN 010.210 T.1.3
WN 010.210 T.1.4
WN 010.210 T.1.5
WN 010.210 T.1.6

Geht ein zur Beschreibung über die Bau- u. Druckung der Druckbehälter

THALEMAIL
Equipment & Services GmbH
Rheinstraße 110, 8000 Zürich
Tel. +41 (0) 22 687 1111