A–A (1 : 10)

MaBblatt VARITOP, Typ TTB 41 Z
delivery by customer

AV (2 : 1)

AU (1 : 1)

Top view (1 : 5)

F–F(1 : 2,5)

Main axes free of holes
Hauptachsen lochfrei
Osie gł. bez otworów
All saddle plates inc. drill hole ø8 or 5–10mm seam refraction
Alle Sattelbleche inc. Entlüftungsbohrungen ø8 oder 5-10mm Nahtunterbrechung
Wszystkie nakładki z otw. odp. ø8 lub spoina 5–10 mm przerwana
In insulation bottom drill 3 leak holes ø8 in the lowest place
Isolierboden mit 3 Lackagebohrungen ø8 in der tiefsten Stelle
W dennicy izolacyjnej wykonać 3 otw. wyciekowe ø8 w najniższym pkt.

Butt welds
Rund- und Längsnähte
Spoiny wzdłużne i obwodowe

Fillet welds/Kehlnahtausführung nach

TÜV NORD
Anlage zum Prüfbericht Nr.
STK1/P/0050/18/D/0259
vom 25.09.2018

SCHWARTE PROCESSING
SCHWARTE GROUP Sp. z o.o.
Al. Obrońców Tobruku 3A
PL-10-292 Olsztyn
Tel. (+48 89) 522 10 92
www.schwarte-group.com

Typ: Bulk behälter | Fabrik Nr.: [redacted] | Baujahr: 2018 | CE 0045

		Produktraum	Mantelraum
Inhalt	V	8300 l	- l
Max./Max. Betriebsdruck	PS	-0,5 / 3 bar	- bar
Min./Max. Betriebstemperatur	TS	20/150 °C	- °C
Prüfdruck	PT	6,3 bar	- bar
Prüfdatum			

material / Werkstoff:			1.4404
in contact with product/produktberührende Kontakte z prod.			-
heating space / Heizraum / przestrzeń grzewcza			-
insulation shell / Isoliermantel / płaszcz izolacyjny			-
other/sonstiges	1.4301	Ladder/Leiter/drabina	-
seals/Dichtungen/uszczelki	Viton, EPDM, PTFE/FEP, Graphit, Klingerit	Insulation/Isolierung/izolacja	-
surface finish/Ausführung der Oberflächen/wykończenie powierzchni:			
inner surface Oberfläche innen/pow. wew.	innenbeliebter Boden und Dorpo hihn überhöht: rezejestrowit Ra< 0,5µm Dymca wzno-płaska z pierwiastkiem do kształ Ra<0,5µm ,Dennica płaska szlifowana do Ra<0,5µm		
outer surface Oberfläche außen pow. zew.	Oberfläche außen spiralig geschliffen, Ra<1,2µm Zew powierzchnia spiralnie szlifowana do Ra<1,2µm		
welds finishing /Ausführung der Schweißnähte Oberflächen/wykończenie spoin:			
inner welds Nähte innen/spoiny wew.	Schweißnähte innen blechbeben verschliffen Spoiny wew. szlifowane płaszczowane do Ra<0,5µm		
outer welds Nähte außen/spoiny zew.	Sichtbare Stoßnähte überschliffen Widoczne spoiny doczołowe przeszlifowane		
fillet welds inner Kehlnähte innen/spoiny pach. wew.	Kehlnähte innen geschliffen to Ra<0,5µm Spoiny pachwinowe wew. szlifowane do Ra<0,5µm		
fillet welds outer Kehlnähte außen/spoiny pach. zew.	Kehlnähte außen geburstet• gebeizt Spoiny pachwinowe zew. szczotkowane i bejcowane		
additional information /zusätzliche Informationen/dodatkowe informacje:			
Schweißnähte innen gebeizt, passiviert und passiviert Alle nicht sichtbaren und nicht produktberührten Schweißnähte sowie Stirnnähte außen gebeizt, passiviert und passiviert Behälter innen komplett gebeizt und passiviert			

Nr spoiny na rys	Numer WPS
WPS 1	15/05/08 rev.00
WPS 2	15/05/06 rev.00
WPS 3	15_14/1/02/08 rev.00
WPS 4	15/07/06 rev.00
WPS 5	14/1/26/41 rev.00
WPS 6	14/1/26/96 rev.00
WPS 7	14/1/27/92 rev.01
WPS 8	14/1/27/71 rev.00
WPS 9	14/1/26/5005 rev.00
WPS 10	14/1/26/5013 rev.00
WPS 11	14/1/26/5030 rev.00
WPS 12	14/1/26/12 rev.00
WPS 13	14/1/26/5037 rev.00

Technical data / Technische Daten / Charakterystyka techniczna		
Ciśnienie w zbiorniku [bar]	min./max	-1/+3• stat.Saule
Betriebsdruck [bar] / Working pressure [bar]	sterylizacja/bei Setrilisation	-
	mycia/beim Reinigen /by CIP	-
	próbne/Test/test	- 6,3
Temperatura w zb. [°C] / Betriebstemperatur [°C] / Working temp. [°C]	min./max	20/150
	sterylizacja/bei Setrilisation	-
	mycia/beim Reinigen /by CIP	-
	próbne/Test/test	20
Temp. w prz. grzewcze [°C] / Betriebstemp. - Mantel Raum [°C] / Working temp. - heating space [°C]	min./max	-
	próbne/Test/test	-
Ciśnienie w prz. grzewczej [bar] / Betriebsdruck - Mantel Raum [bar] / Working pressure - heating space [bar]	min./max	-
	próbne/Test/test	-
Objętość robocza / Nutzinhalt / working volume [L]		7500
Objętość całkowita/ Totalinhalt / full volume [L]		8100
Medium robocze/ Produkt/ product		Waschaktive Substanz
Gęstość/ Dichte / density [kg/L]		1,18
Medium próbne/ test medium/ test product		Wasser
Objętość grzewcza / Heizraum Inhalt / heating volume [L]		-
Medium grzewcze / Medium im Heizraum / heating product		-
Waga pustego zb. / Leergewicht / empty weight [kg]		2250
Kat.płynu / Fluid Gruppe / fluid group		2
Kat. zagrożeń / Einstufung Kategorie/ danger cat.		III
Zaprojektowano wg. / Design nach/acc. to		AD 2000
Odbiór przez / Abnahme durch / inspection by		TÜV NORD
Wymagany rozkrój / / welding plan		TAK
Współczynnik złącz spawanych / Schweißfaktor / welding coeffcient	denn. dolo/u. Boden/lower bottom	1.0
	płaszcz/Zarge/shell	0.85
	denn. górna/o. Boden/top bottom	1.0

E	1	Erdungslasche vor Ort geschweißt		PN EN 10028-7
F	1	Firmenschild		PN EN 10028-7
P	4	Tragpratze		PN EN 10028-7
K	2	Kranöse		PN EN 10028-7
N10	1	Reservestutzen (NA-Connect)	2"	DIN 32676 Reihe C
N9	1	Rührwerk Flansch	200 PN 10	
N8	1	Reservestutzen (NA-Connect)	2"	DIN 32676 Reihe C
N7	1	Auslaufstutzen	100	Sterilflansch DIN 11853-2 Nutflansch, mit Gegen-flansch
N6	1	Füllstandmessung (NA-Connect)	2"	DIN 32676 Reihe C
N5	1	Tanksicherungssystem (Variveni Nutflanschi	100	
N4	1	Druckmessung (NA-Connect)	1"	DIN 32676 Reihe C
N3	1	Überfullsicherung (NA-Connect)	1"	DIN 32676 Reihe C
N1	1	Manloch mit Schauglas ,Leuchte und Wischer	500	
Nr.	Qty.	Nazwa / Name	DN	Norma

Tabela króćców / Stutzenstellung / Nozzles schedule

Datum / Date	Name	Sign.	Tool file	1	Tools	2	Format	A0	EGE		
Drawn	Kierlucki										
Check											
APP	Kierlucki										

SCHWARTE PROCESSING

PM- 180308

Name: 4xBulk Behalter 7.500 l

Number: 18-16-2449.00

Rev.: G

© 2010 Schwarte Group Sp. z o.o. All rights reserved. Copying or giving to the third parties not permitted without written consent.