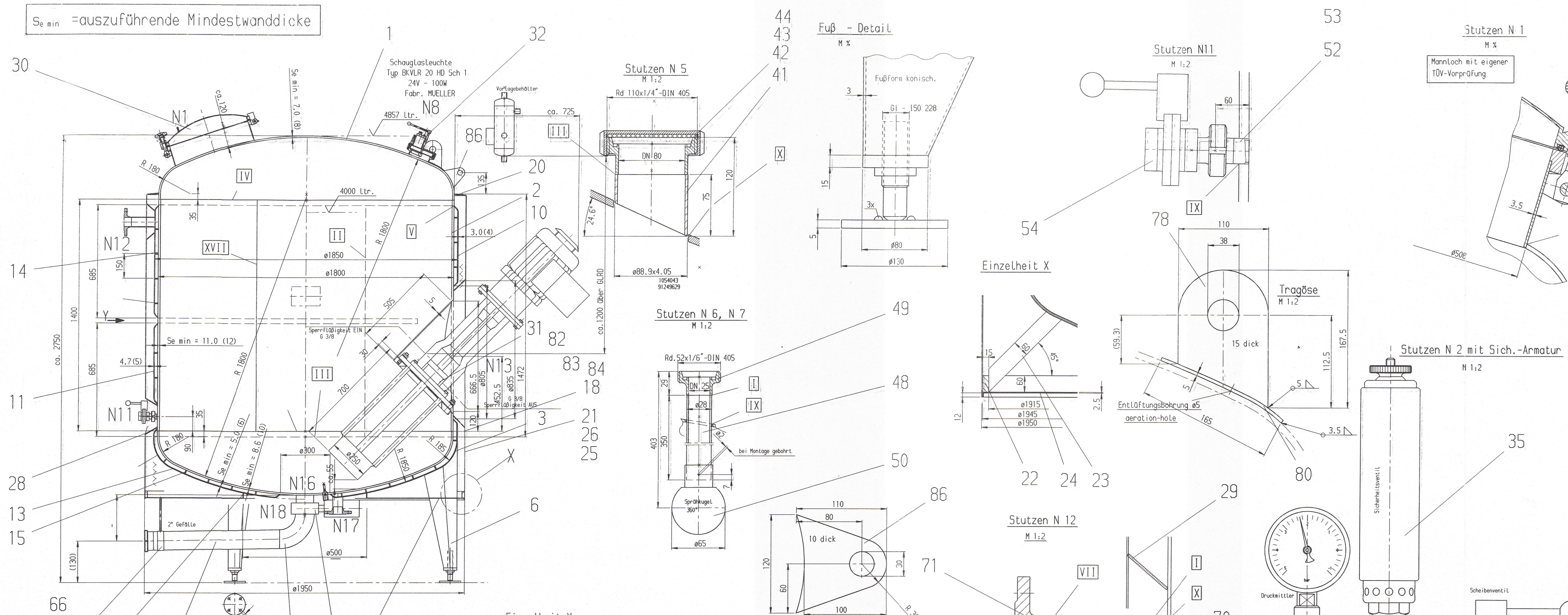


$s_{e\ min}$ = auszuführende Mindestwanddicke



Schweißzusatzwerkstoff

Bezeichnung	Umweltung	Material Nr.	Kurzname	Gefüge	Hersteller
Thermit WIG	-	1.4430	X20CrNiMo 19 12	Austenit	TEM - Bochum

Gütenachweise:

Teil	Werkstoff	DIN	Prüfgrundlage AD-Merkblatt	Gütenachw. EN 10204
Innenmantel	1.4571	17440/41	W2	3.1B
Heiz-/Kühlmantel	1.4301	17440/41	W2	3.1B
Böden nach innen	1.4571	17440/41	W2	3.1B
DIN 28011 außen	1.4301	17440/41	W2	3.1B
ebene Böden	-	-	-	-
Flansche DIN	1.4571/1.4301	17440	W2/W9	3.1B
Stützen	1.4571/1.4301	17452/17458	W2	3.1B
Rohre <DN 40	1.4571/1.4301	17452/17458	W2	3.1B
Rohre >DN 40	1.4571/1.4301	17452/17458	W2	3.1B
Schauglas	1.4571/Borosil	7080	W2	3.1B
Mannloch	-stutzen	1.4571	17440/41	W2
-böden	1.4571	17440/41	W2	3.1B
-flansche	1.4571	17440/41	W2	3.1B
Schrauben	A2-50	DIN 159 3506	W2	gest.
Klammerschrauben	A2	-	-	-
Muttern	A2	DIN 159 3506	W2	gest.

Ausführung
 In Schweißkonstruktion, Schutzgas-Schweißung WIG / Argon-Arc.
 Oberfläche innen gemäß Pharmazulassung Korn 320 geschliffen mit abschließender Scotchbandpolitur - Rahtiefe $R_a < 0.5\ \mu m$.

Äußere Oberfläche des Tankkörpers pharmakomform geschliffen bis Korn 180, Kehlnähte außen ausschließlich gebürstet, unverschliffen.
 Dichtungen in Qualität Viton
 Auslegung erfolgt nach deutschem AD - Regelwerk und deutscher Druckbehälterverordnung einschließlich TÜV - Prüfung.

TÜV-abnahmepflichtig

Schweißverfahren und Schweißzusatzwerkstoffe für nichtrostende Stähle nach DIN 8556, für unlegierte und niedriglegierte Stähle nach DIN 1913.

Fabrik Nr.	Baujahr	Bewertungsgruppe B (Stumpfröhre und C (Kehlnähte) nach EN 25817)
2433	1998	

Arbeitsprüfung und zerstörungsfreie Prüfung für Schweißnahtauswertung $v = 85\%$, AD-Merkblatt HP 5/2 Nr. 3 und HP 5/3

Herstellung und Ausmessung gewölbter Böden mit Vertriebscheinigung (siehe AD-Merkblatt HP 8/1).

Vorprüf-Nr. 880 - a / 97

Stützentabelle

Stütze	Benennung	DIN	PN	DIN	Grad	Radius	Legende	Bemerkungen
N18	Bodenauslauf	100	-	11851	zentr.	0	Scheibennorm-Antrieb	
N17	Energieschluss	50	10	2633	225	200	senkr. Flansch	
N16	Thermofühler	-	-	270	120	-	Schutzhülse f. Pt100	
N15	-	-	-	-	-	-	-	
N14	-	-	-	-	-	-	-	
N13	Rührwerkstützen	50	-	-	135	900	seitl. geneigt	
N12	Energieschluß	50	10	2633	225	925	waagr. Flansch	
N11	Probenahme	25	-	11851	180	900	seitl. mit Ventil/Blindst.	
N10	-	-	-	-	-	-	-	
N9	-	-	-	-	-	-	-	
N8	Schauglas/Lichtglas	125	-	11851	135	680	mit Leuchte & Wischer	
N7	Reinigung	25	-	11851	180	250	Sprühkugel 360°, $\phi 65$	
N6	Reinigung	25	-	11851	0	250	Sprühkugel 360°, $\phi 65$	
N5	Reserve	80	-	11851	270	750	mit Blinddeckel	
N4	Produktlauf	65	-	11851	160	750	mit Blinddeckel	
N3	Produktlauf	100	-	11851	35	750	senkr. Gewindestutzen	
N2	Sicherheitsgruppe	25	-	11851	225	750	mit Gewindestutzen/Armatur	
N1	Mannloch	500	-	-	90	570	eigene TÜV-Vorprüfung	

Verwendungsbereich, Legende:

Norm	Norm	Norm	Norm	Norm
DIN 150 2760a	DIN 150 1302/2	1.4571	1.4301	

Herstellung und Ausmessung gewölbter Böden mit Vertriebscheinigung (siehe AD-Merkblatt HP 8/1).

Für die Lage der Stützen und aller Anbauten ist die Draufsicht maßgebend!

