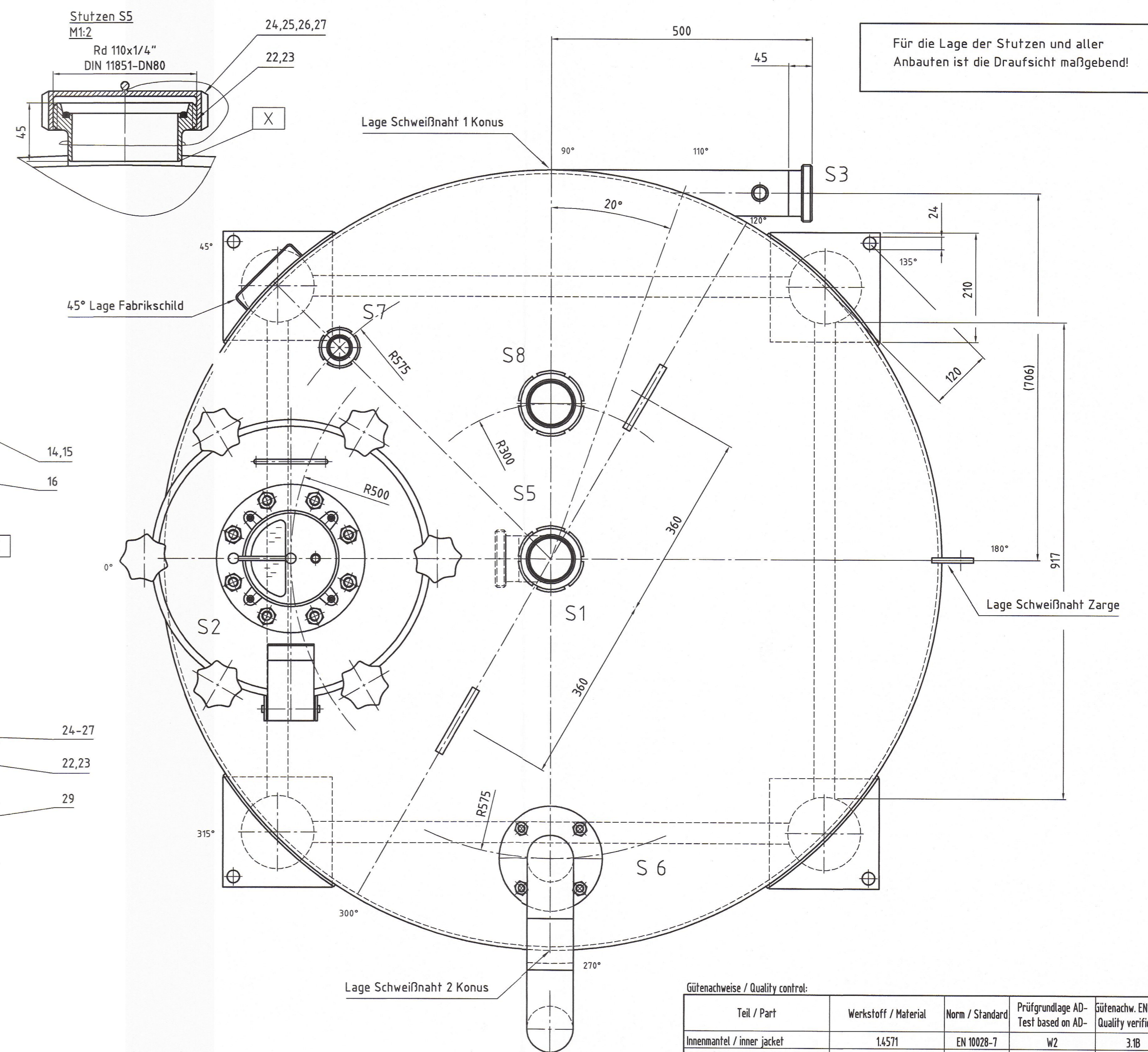
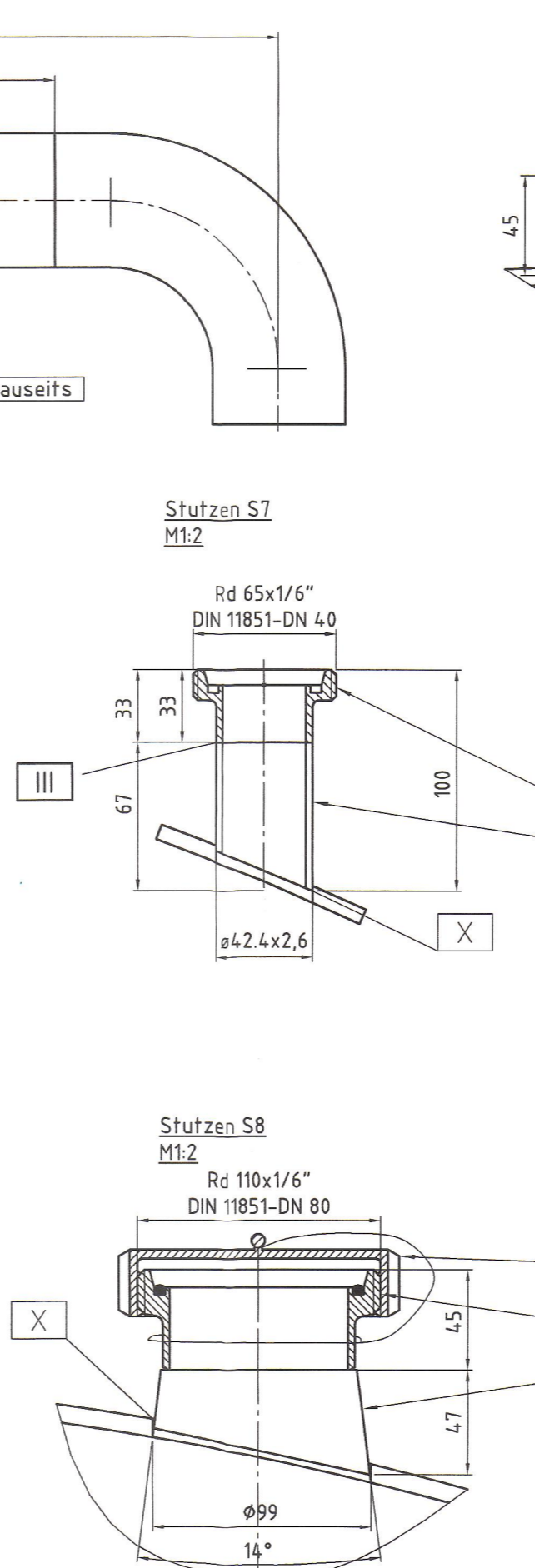
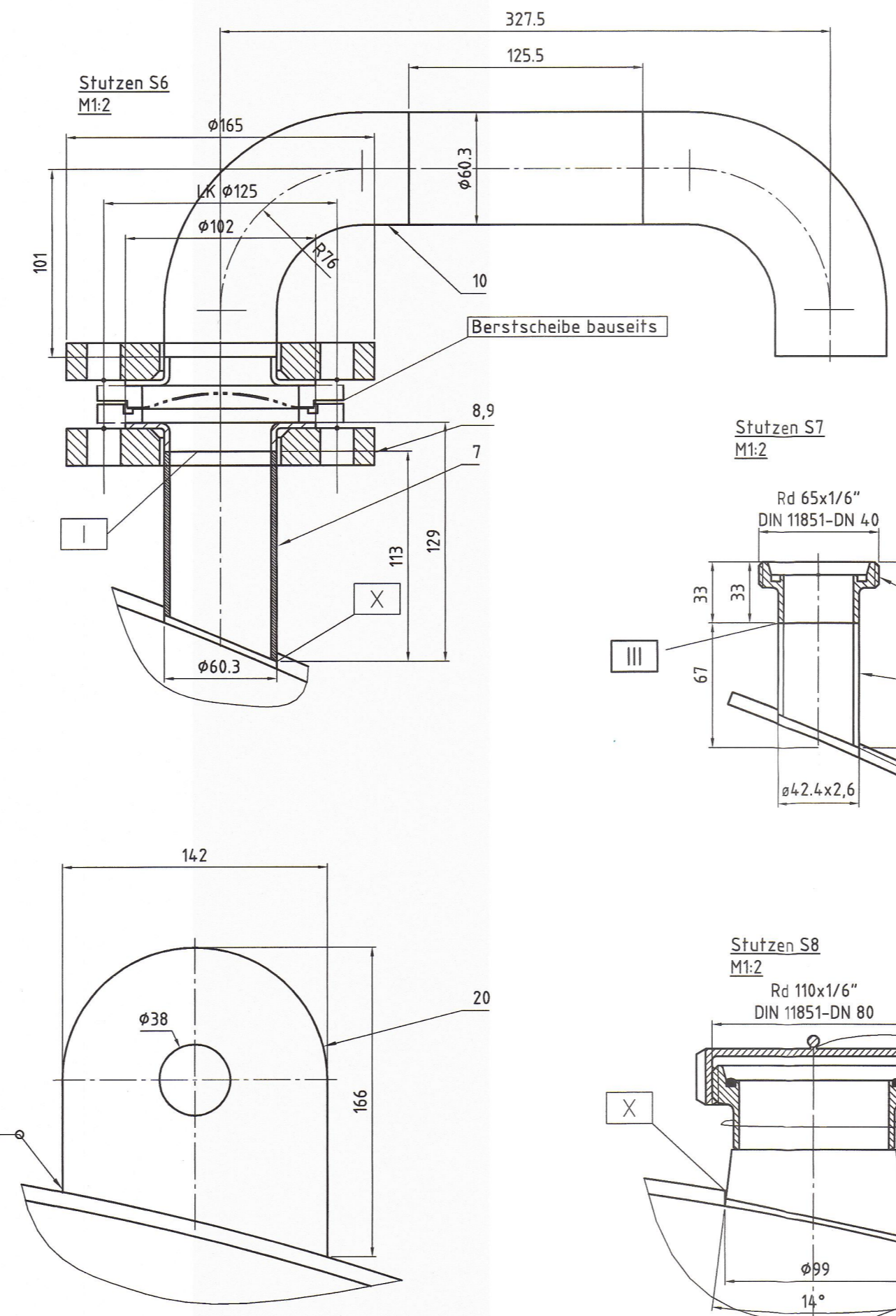
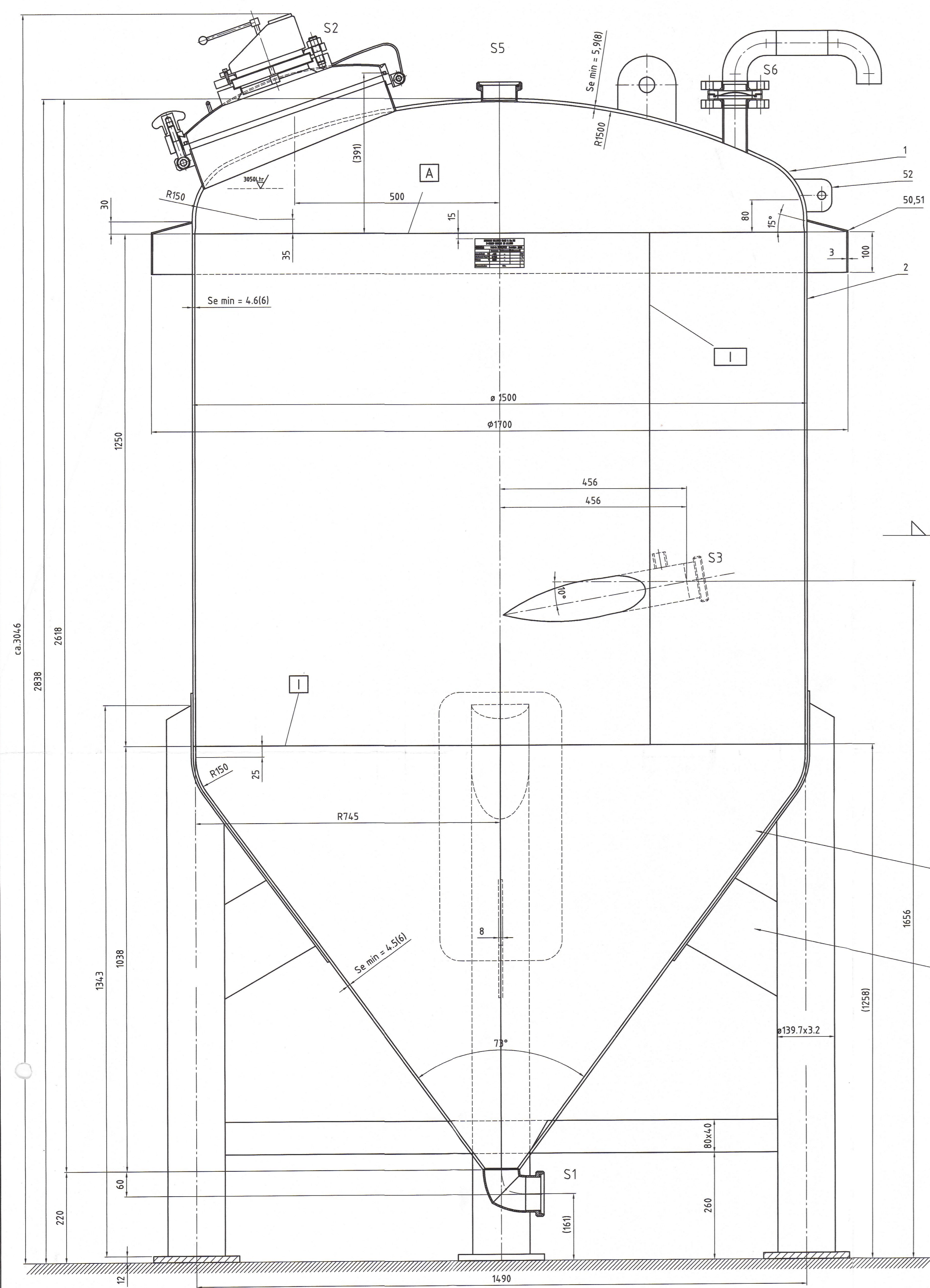
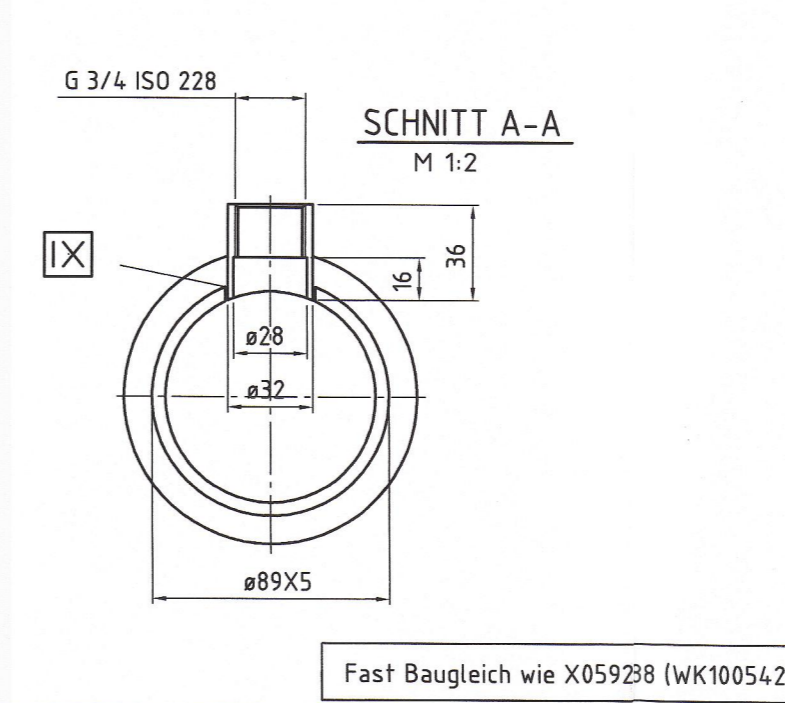
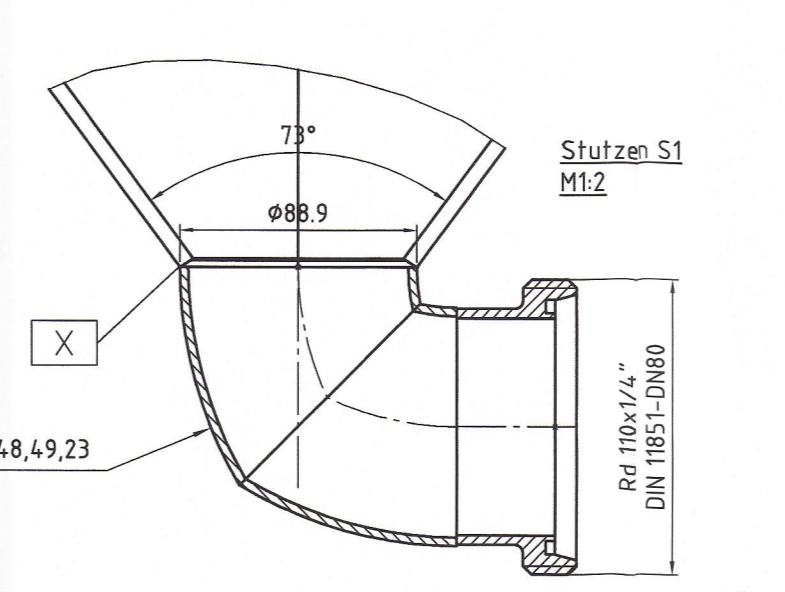
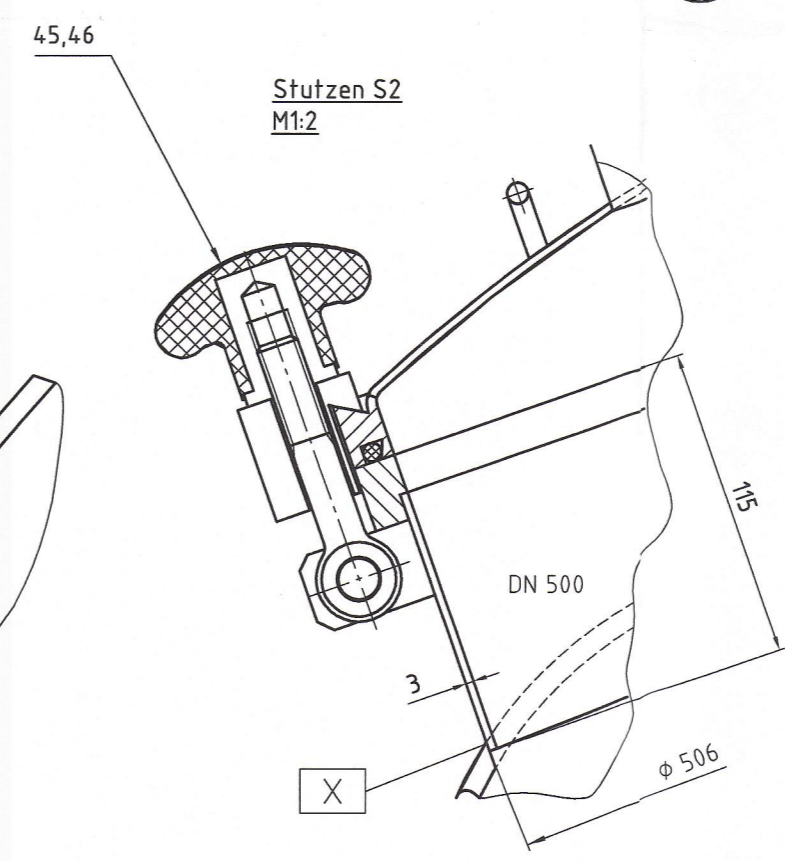
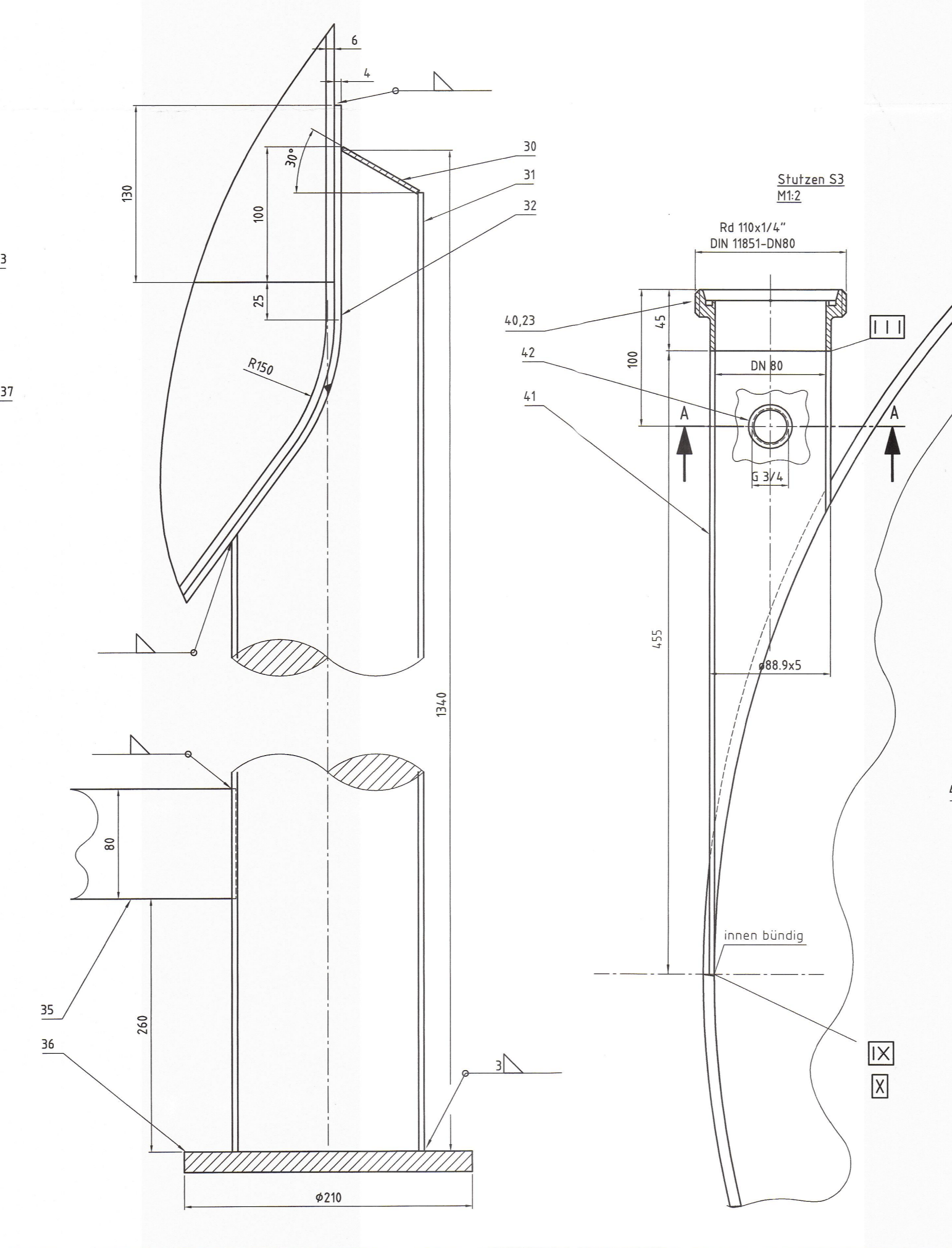
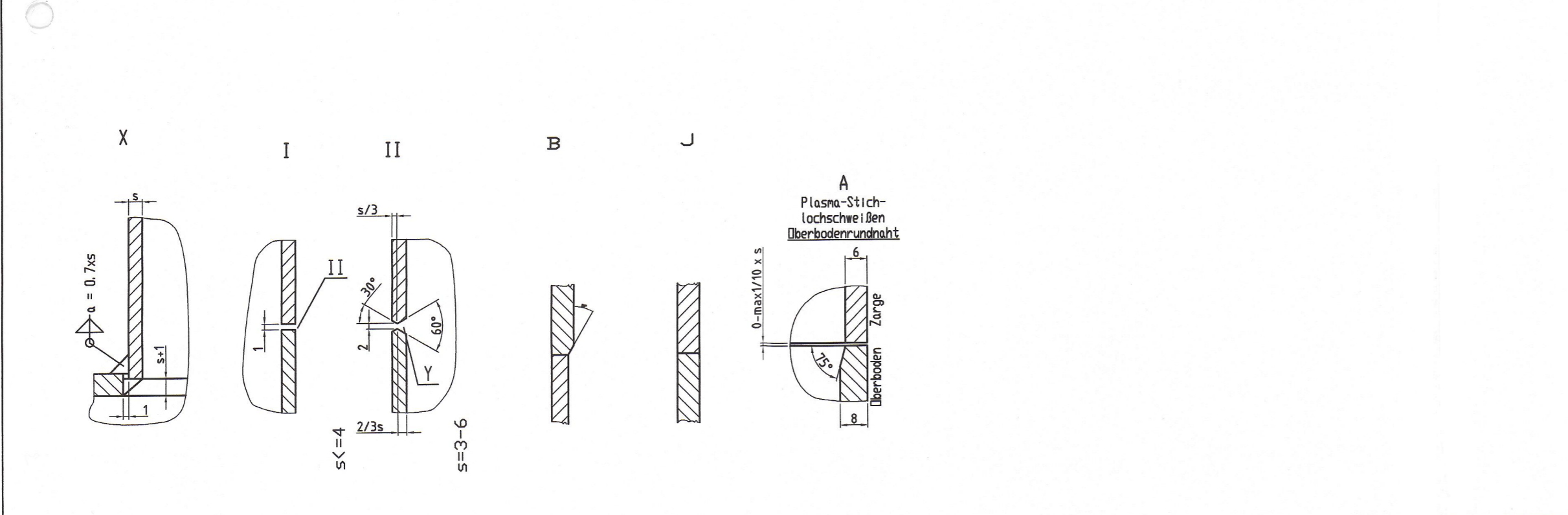


$s_{e \min}$ = auszuführende Mindestwanddicke



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



Gütesachse / Quality control:

Teil / Part	Werkstoff / Material	Norm / Standard	Prüfgrundlage AD-Test based on AD-	Gütesachse EN10204-Quality verification
Innenmantel / inner jacket	1.4571	EN 10028-7	W2	3/B
Heiz-/Kühlmantel / double jacket	1.4571	EN 10028-7	W2	3/B
Becken / Spinnrohr Heads DN28011	1.4571	EN 10028-7	W2	3/B
innen/inside	1.4571	EN 10028-7	W2	3/B
außen/outside	1.4571	EN 10028-7	W2	3/B
Kegelböden / cone	1.4571/1.4404	EN 10272	W2	3/B
Haupflansch / mainflange	1.4571/1.4404	EN 10272	W2	3/B
Stützen / nozzles	1.4571/1.4404	EN 10272	W2	3/B
innen/inside	1.4571/1.4404	EN 10272	W2	3/B
außen/outside	1.4571/1.4404	EN 10272	W2	3/B
Schauglas / viewing glass	Berzostilal	DIN 7080	-	-
Gestell, Füße, etc.	1.4301	DIN 7080	-	-
Schrauben / screws	A2-70	EN 3506	W2	Stempelung
Klammerschrauben	-	-	-	-
Muttern / nuts	A2	EN 3506	W2	Stempelung
Schweißzusatz / welding filler				
Bezeichnung / designation	Material	EN 12072	VdTUV-Nr Gefüge / structure	Manufacturer
Thermanit GE-316 LSi	1.4430	W19 12 3 L Si	0488	Austenite-ferrite cont. Thyssen

Ausführung / Oberflächenbearbeitung
 Schweißkonstruktion, Schutzgasschweißung, WIG/Argon-Arc. bzw. Plasma.
 Produktberührte Flächen geschliffen und mechanisch poliert.
 Oberflächenrauigkeit im Produktraum Ra ≤ 0.8 µm.
 Außenoberfläche geschliffen Korn 180 nur im Bereich: Oberboden, Isolierkragen, Füße und Untergestell. Außenliegende Kehl- und Stutzennähe nicht verschliffen.
 Zarge und Unterboden werden kundenseitig vor Ort isoliert.
 Behälter komplett gebeizt und passiviert.

Material
 Oberboden, Zarge, Mannloch und Konus aus 1.4571
 Produktberührte Stützen aus 1.4571 / 1.4404
 Sonstige Teile aus 1.4301

Dichtungsqualität
 Silikon und Perbunan mit FDA-Konformitätsnachweis

Auslegung nach AD-2000 Regelwerk
 Eingruppierung nach Druckgeräterichtlinie 97/ 23/EG
 Fluidgruppe 2 / Kategorie III / Modul G

Schweißnahtfaktor v=0.85
 Zerstörungsfreie Prüfung der Schweißnähte nach AD-Merkblatt HP 5/3
 Herstellung und Ausmessung gewölbter Böden nach DIN 28011 mit Werksbescheinigung (siehe AD-Merkblatt HP 8/1)

Leergewicht: ca. 650 kg

HERMANN WÄLDNER GmbH & Co. KG		Z-0825 WÄLDNER (IN ALLG.)	
CE 0036	Form-Nr. 3982.3983	Herstellungsdatum	2008
Interieur	Außenraum	Außenraum II	
max. zul. Druck	PN	2.0	bar
max. zul. Temp.	T	120	°C
Interieur	Y	3280	L
Dimensionen			
DIN			

Stutzenentabelle:

S8	FÜLLSTANDSONDE	80	-	11851	90	300	Gewindestutzen
S7	BELÜFTUNG	40	-	11851	45	575	Gewindestutzen
S6	BERSSTSCHIEBE	50	10	2642	270	575	Flansch + Rohrbogen
S5	REINIGUNG	80	-	11851	0	0	Gewindestutzen
S3	BEFÜLLUNG	80	-	11851	90	750	hängen / Gew.-Stü.
S2	MANNLOCH	500	-	0	0	500	m.Schlag-Leuchte
S1	AUSLAUF	80	-	11851	0	0	Bogen + Gew.-Stutzen
Stütz	Benennung	DN	PN	DIN	Grad	Radius	Bemerkungen
Zul. Prüfdruck innen 6,64 bar zul. Prüfdruck außen							

Fast Baugleich wie X059238 (WK10054286 von 1995)

HERMANN WÄLDNER GmbH & Co. KG
 39825 WÄLDNER (IN ALLG.)
Lotion Tank 3000Ltr
 3000Ltr Lagerbehälter 3000 Ltr einwandig
 Florma Ceramic GmbH Waidhofen B376991
 XZ42228 - 0.001 AD-BEHAE