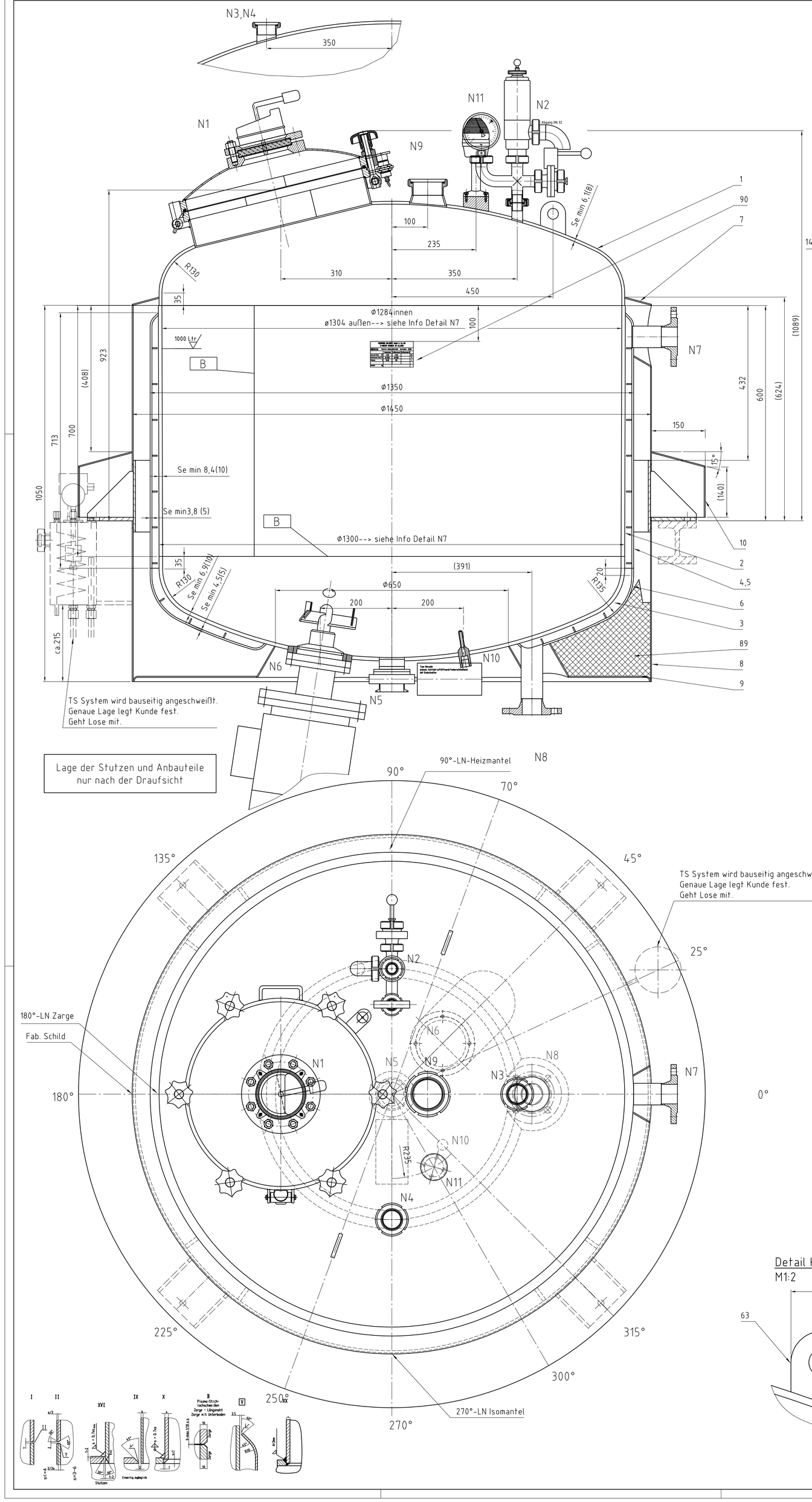
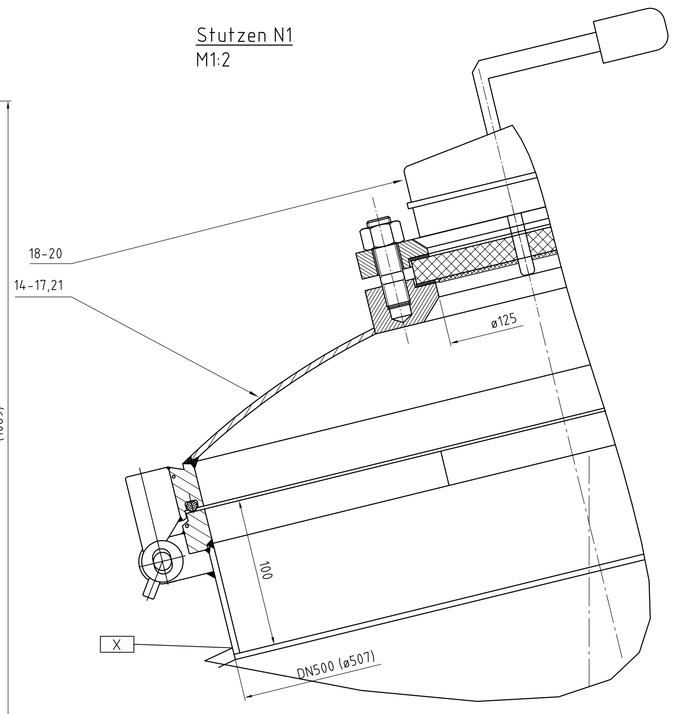
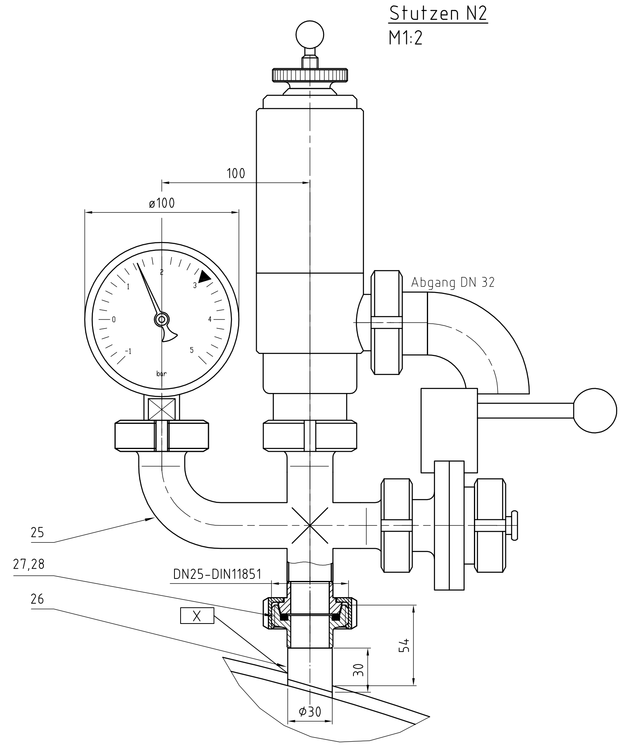


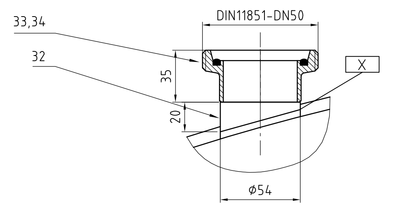
Stutzen N1
M1:2



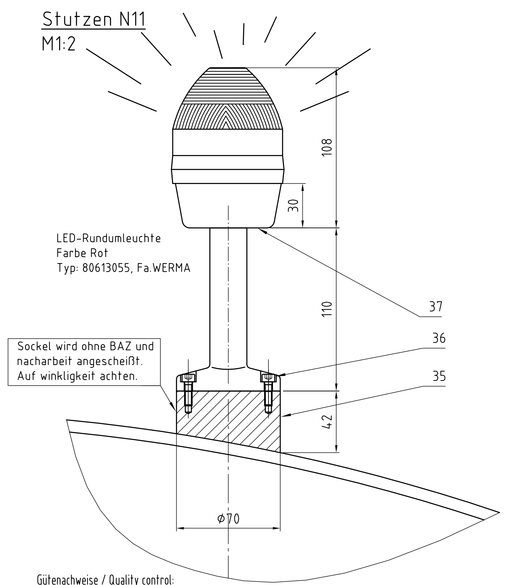
Stutzen N2
M1:2



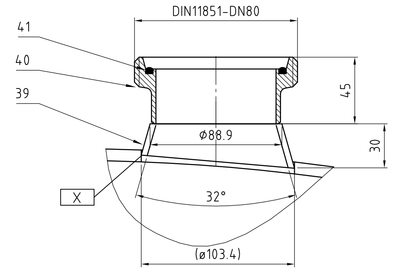
Stutzen N3,N4
M1:2



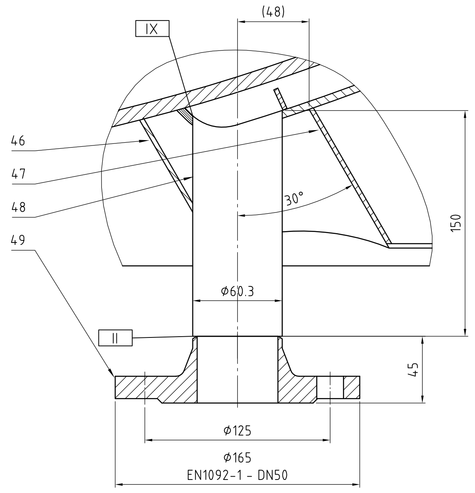
Stutzen N11
M1:2



Stutzen N9
M1:2

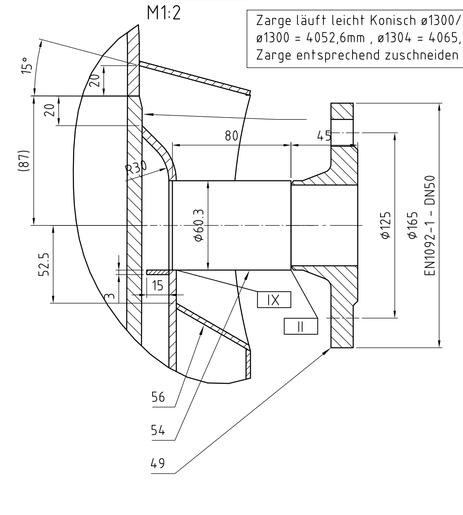


Stutzen N8
M1:2



Stutzen N7
M1:2

Zarge läuft leicht Konisch ø1300/ø1304
ø1300 = 4052,6mm , ø1304 = 4065,2mm
Zarge entsprechend zuschneiden !!



Gütenachweise / Quality control:

Teil / Part	Werkstoff / Material	Norm / Standard	Prüfgrundlage AD-Test based on AD-	Gütenachw. EN10204 Quality verification
Innenmantel / inner jacket	1.4571	EN 10028-7	W2	3.1B
Heiz-, Kühlmantel / double jacket	1.4301	EN 10028-7	W2	3.1B
Boden / bottom innen/inside	1.4571	EN 10028-7	W2	3.1B
außen/outside				
Kegelböden / cone	-	-		
Isolierung / Isolation	1.4301	EN10028-7	-	-
Stutzen / nozzles innen/inside	1.4571	EN 10272	W2	3.1B
Stutzen / nozzles außen/outside	1.4301	EN 10272	W2	3.1B
Schauglas / viewing class	Borosilikat	DIN 7080	-	-
Gestell, Füße, Pratzen etc.	1.4301	-	-	-
Schrauben / screws	A2-70	EN 3506	W2	Stempelung
Klammerschrauben	-	-	-	-
Muttern / nuts	A2	EN 3506	W2	Stempelung

Schweißzusatz / welding filler					
Bezeichnung / designation	Material	EN 12072	VdTÜV-Nr	Gefüge / structure	Manufacturer
Thermanit GE-316 LSi	1.4430	W19 12 3 L Si	0488	Austenite+ferrite cont.	Thyssen

Ausführung / Oberflächenbearbeitung:
In Schweißkonstruktion, Schutzgasschweißung WIG/Argon-Arc. bzw. Plasma.
Produktberührte Flächen des Tankkörpers geschliffen auf Ra= 0.8 µm.
Außenoberflächen geschliffen mit Korn 180 (Nur im Sichtbereich)
Sämtliche Stutzen-und Kehlnähte im außenliegenden Bereich bleiben unverschliffen.
Behälter abschließend komplett gebeizt und passiviert.

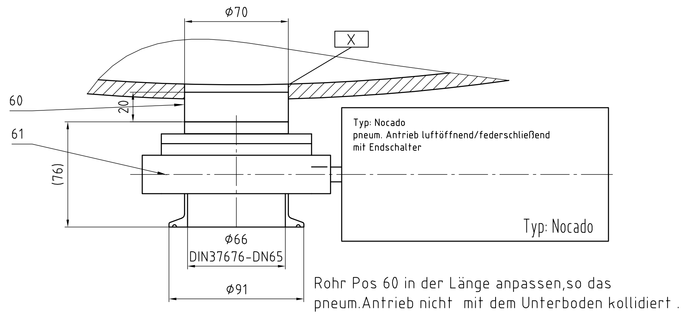
Dichtungsqualität
Produktberührt: Viton mit FDA-Bescheinigung

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

Schweißnahtausnutzung v = 85%
Schweißnaht-Bewertungsgruppe B nach EN/ISO 5817

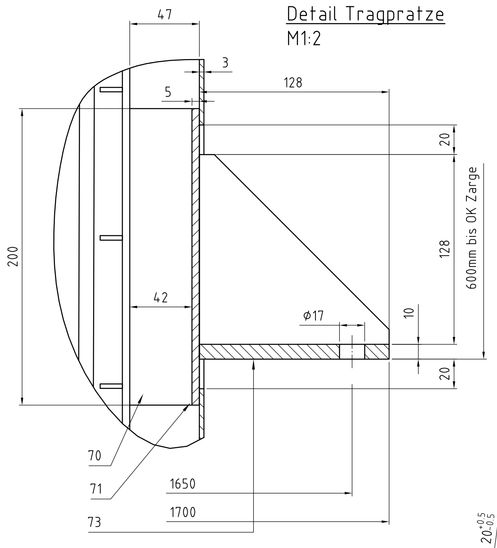
Arbeitsprüfung an Schweißnähten gemäß AD-Merkblatt HP 5/2
Zerstörungsfreie Prüfung der Schweißnähte gemäß AD-Merkblatt HP 5/3
Herstellung und Ausmessung gewölbter Böden nach DIN 28011 mit Werksbescheinigung
(siehe AD-Merkblatt HP 8/1)

Stutzen N5
M1:2



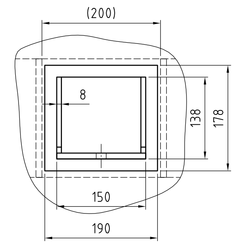
Rohr Pos 60 in der Länge anpassen,so das
pneum.Antrieb nicht mit dem Unterboden kollidiert .

Detail Tragpratze
M1:2

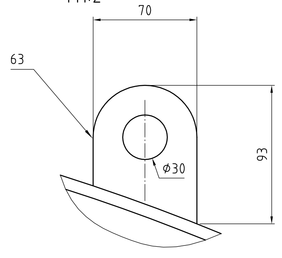


Ansicht C

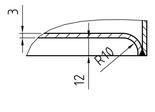
Ansicht C
M1:5



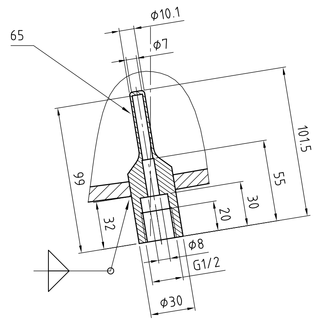
Detail Kranöse
M1:2



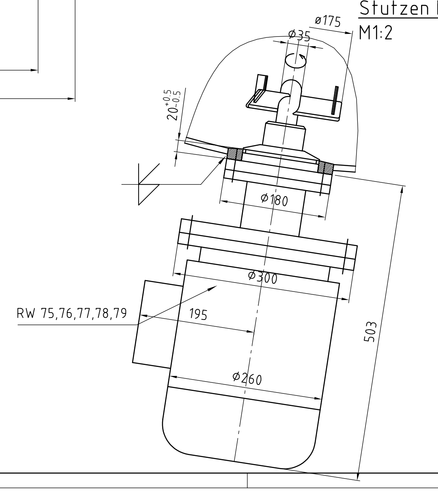
Detail Isoboden
M1:2



Stutzen N10
M1:2



Stutzen N6
M1:2



Schild wird aufgeätzt

HERMANN WALDNER GmbH & Co.KG
D-88239 WANGEN IM ALLGÄU

CE 0036 Fabrik-Nr. 4331 Herstelljahr 2010

		Innenraum	Außenraum II	Außenraum I	
max. zul. Druck	PS	-1/3	-1/4		bar
min./max.zul. Temp.	TS	0/150	0/150		°C
Volumen	V	1410	93		L
Gewicht	Kg				

Prüfdruck :
Innenbehälter : 7.1 bar
Außenraum : 7.9 bar

TÜV-abnahmepflichtig

-	-	-	-	-	-	-	;
-	-	-	-	-	-	-	;
N11	LED-Leuchte	-	-	-	300	235	;
N10	Hülse für PT100	-	-	-	315	200	;
N9	Reinigung	80	-	11851	0	100	;
N8	Energiestutzen	50	-	1092-1	0	-	;
N7	Energiestutzen	50	-	1092-1	0	-	;
N6	Rührwerk	-	-	-	45	200	;
N5	Auslauf	65	-	32676	270	zentr.	;
N4	Zulauf	50	-	11851	270	350	;
N3	Zulauf	50	-	11851	0	350	;
N2	Sicherheitsgruppe	-	-	-	90	350	;
N1	Mannloch mit Schauglas	500	-	-	180	310	;

Stutzen Nozzle	Benennung Designation	DN Size	PN PN	DIN DIN	Winkel | Radius Lage	Bemerkung Remark

Verantwortlich für Inhalt, Layout u. Technik: Hermann Waldner GmbH & Co. KG, Wangen i. Allgäu

Allgemeintoleranz nach: DIN ISO 2768m
Werkstoff: DIN ISO 13920
Rahmen: 15
Werkstoff:
Rahmen:
Gezeichnet: 22.08.2008 Schneider R
Geprüft:
Benennung: Schutzvermerk nach DIN 34 beachten
Phasenbehälter 1000Ltr
Projekt: Florena Cosmetic GmbH Waldheim 8376891
Zeichnungsnummer: X242232 - 0.007 AD-BEHAE
Blatt: 1

Zust.	Änderung	Datum	Name
007	N7,Blende	02.12.2010	SR
006	TS System lose, Blende	02.09.2010	SR
005	Blechblende	31.08.2010	SR
004	Mit TS-System	01.10.2008	
003	Lage Rw	17.09.2008	
002	Kranöse	15.09.2008	
001	N11	15.09.2008	

HERMANN WALDNER Edelstahlbaugruppe GmbH & Co.KG, WANGEN i. ALLGÄU

Urspr. kopiert:
ESV Nr. 032096