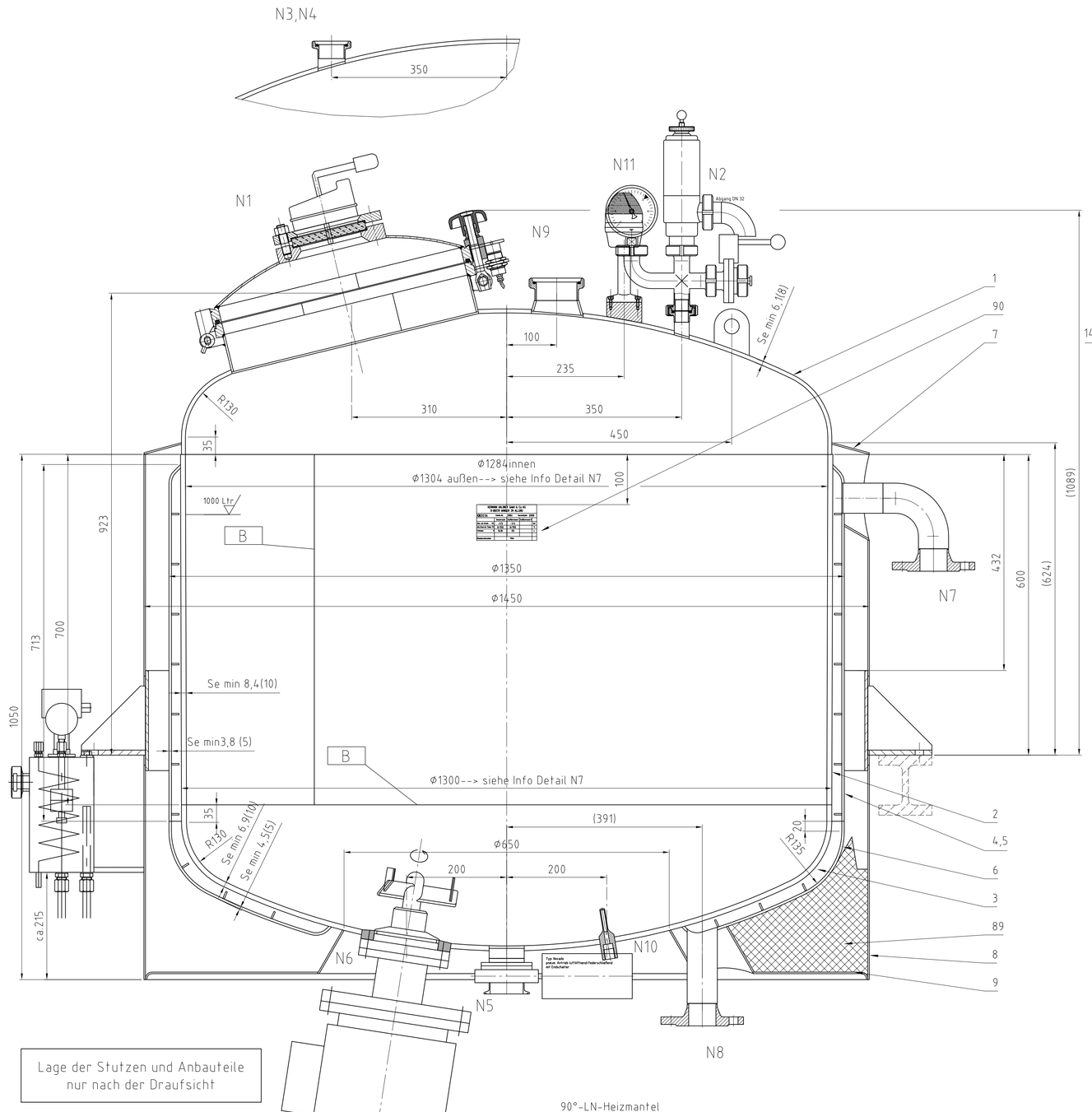
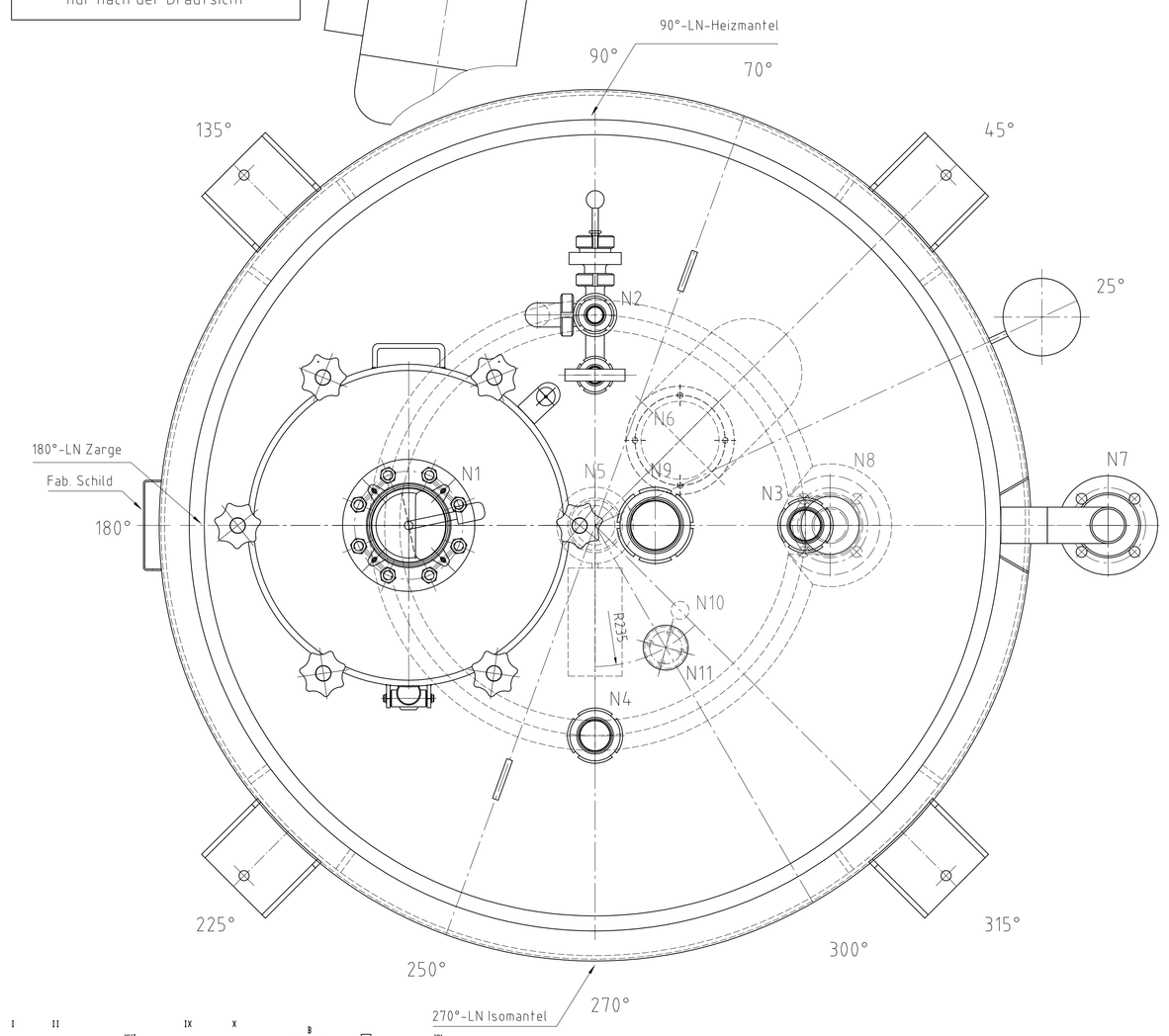
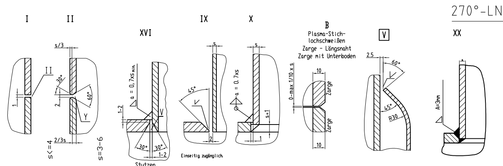
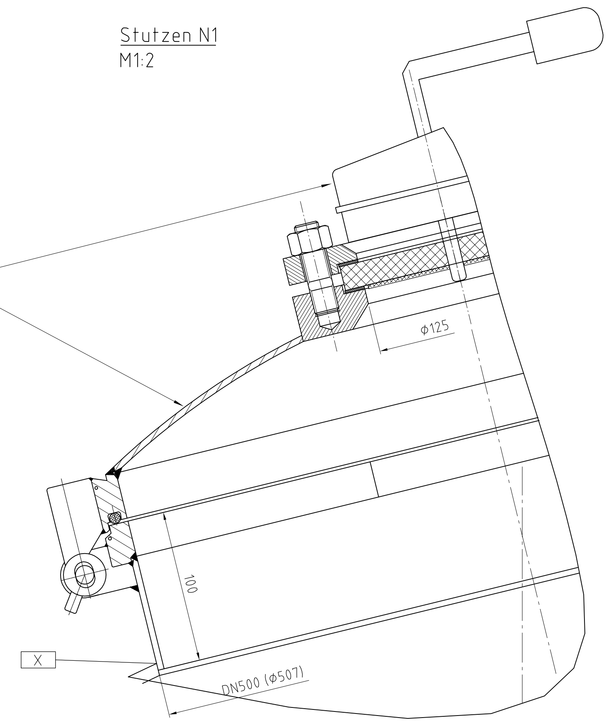


Lage der Stutzen und Anbauteile nur nach der Draufsicht

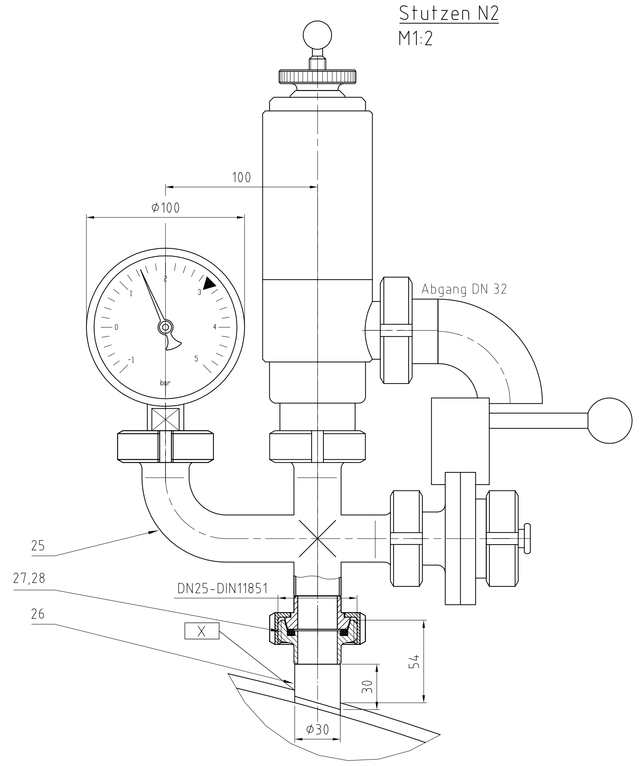




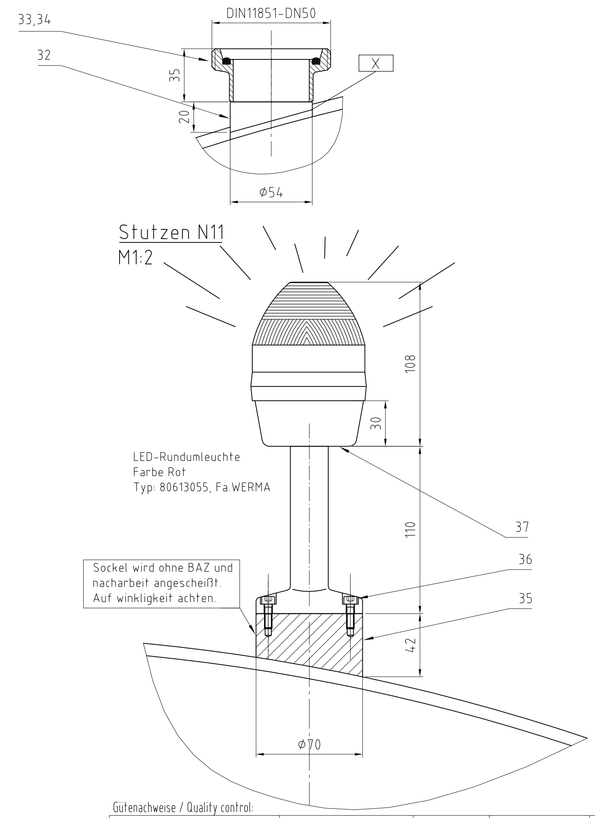
Stutzen N1
M1:2



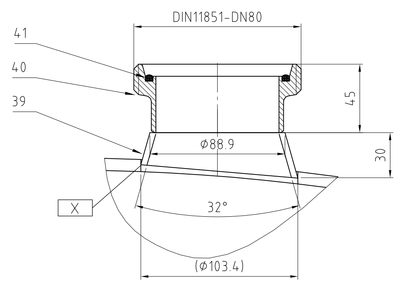
Stutzen N2
M1:2



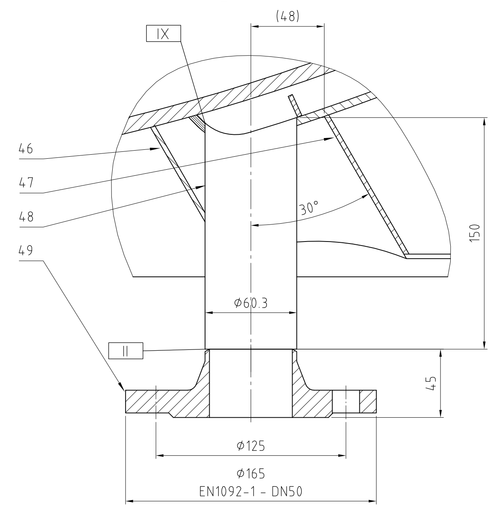
Stutzen N3,N4
M1:2



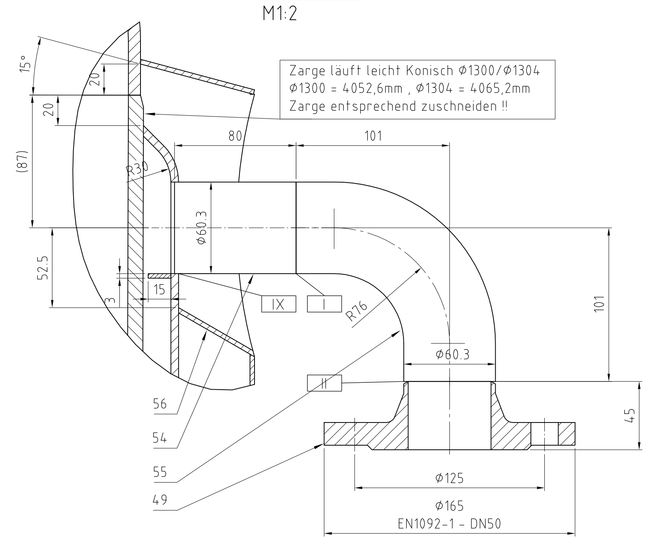
Stutzen N9
M1:2



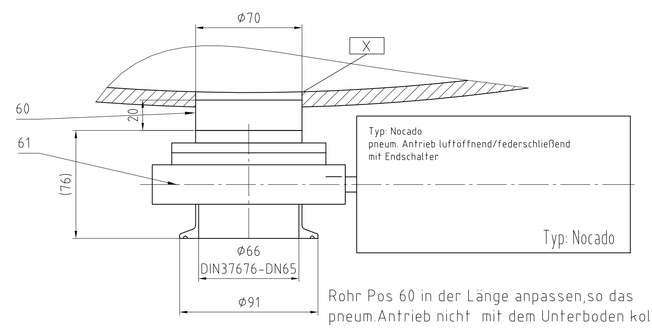
Stutzen N8
M1:2



Stutzen N7
M1:2

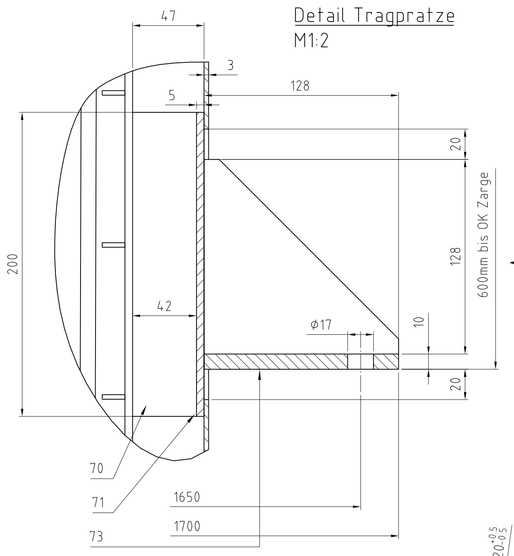


Stutzen N5
M1:2

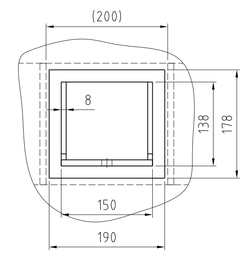


Rohr Pos 60 in der Länge anpassen,so das pneum.Antrieb nicht mit dem Unterboden kollidiert .

Detail Tragpratze
M1:2

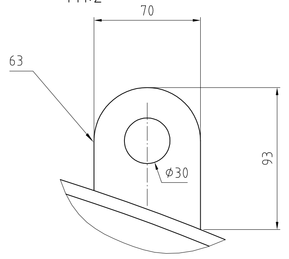


Ansicht C
M1:5

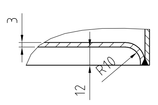


Ansicht C

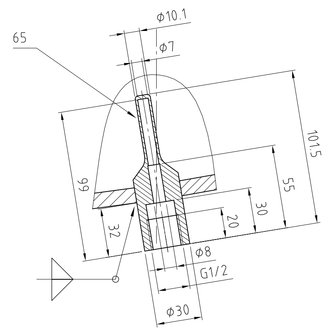
Detail Kranöse
M1:2



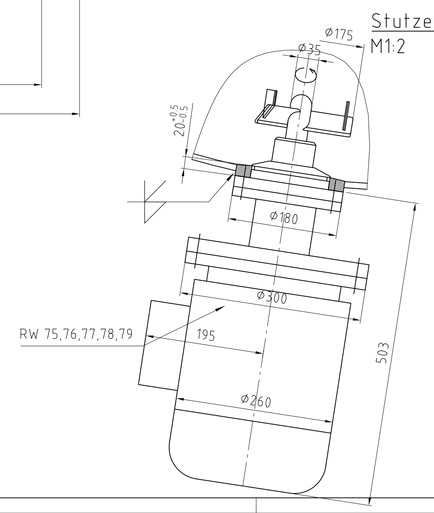
Detail Isoboden
M1:2



Stutzen N10
M1:2



Stutzen N6
M1:2



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				
Kegelboden / 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)

TÜV-abnahmepflichtig

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

CE 0036 Fabrik-Nr. 3984 Herstelljahr 2008

	Innenraum	Außenraum	Außenraum II	
max.zul. Druck PS	-1/3	-1/4		bar
min./max.zul. Temp. TS	0/150	0/150		°C
Volumen V	14.10	93		L
Klammerschrauben	Stck.			

Prüfdruck :
Innenbehälter : 7.1 bar
Außenraum : 7.9 bar

-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
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 Lage	Radius	Bemerkung Remark

Verwendungsbereich, Legende, Skizze:
Verfahren nach DIN ISO 2768m
Blatt: DIN ISO 1302R2
Maßstab: 1:5
Gewicht:
Werkstoff:
Rohmaß:

		Datum	Name		
Bearb.		22.08.2008	Schneider R		
Gepr.					
Norm					

Benennung: Schutzvermerk nach DIN 34 beachten
Phasenbehälter 1000Ltr
10101472 Phasenkessel 1000 / 2000 ltr
Projekt: Florena Cosmetic GmbH Waldheim 8376891
Zeichnungsnr.: X242232 - 0.004 AD-BEHAE
Blatt:
Bl.:
Ers. f.:
Ers. v.:

Zust.	Änderung	Datum	Name	Urspr.
004	Mat TS-System	01.10.2008	SR	
003	Lage RW	17.09.2008	SR	
002	Krankörbe	15.09.2008	SR	
001	N11	15.09.2008	SR	

HERMANN WALDNER GmbH & Co.KG WANGEN i. ALLGÄU

EDV Nr. Ersetzt für: X242232TZM