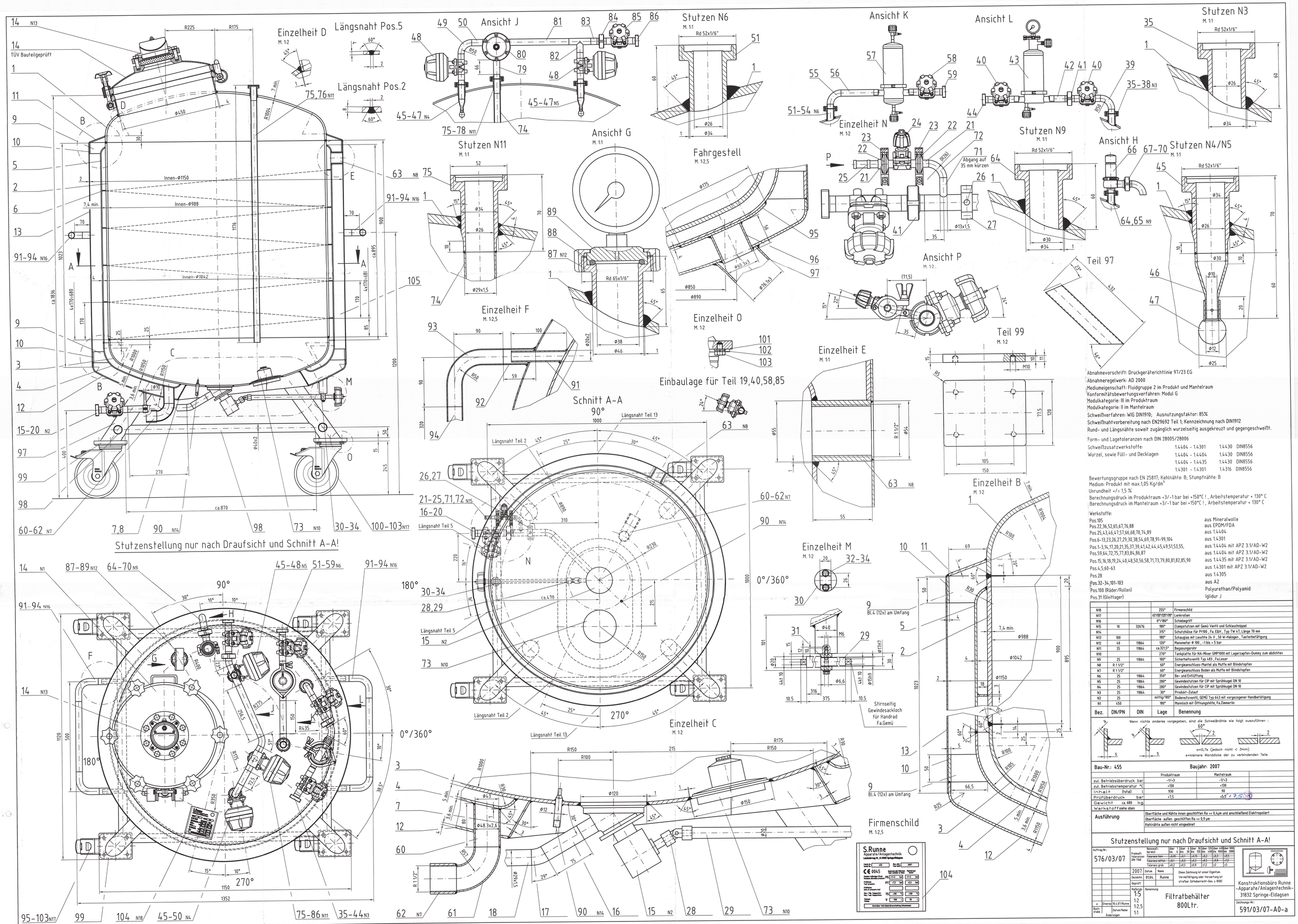

Abnahmevorschrift: Druckgeräterichtlinie 97/23 EG
Abnahmeregelwerk: AD 2000
Mediumeigenschaft: Fluidgruppe 2 im Produkt und Mantelraum
Konformitätsbewertungsverfahren: Modul G
Modulkategorie: III im Produktraum
Modulkategorie: II im Mantelraum
Schweißverfahren: WIG DIN1910; Ausnutzungsfaktor: 85%
Schweißnahtvorbereitung nach EN29692 Teil 1; Kennzeichnung nach DIN1912
Rund- und Längsnähte soweit zugänglich wurzelseitig ausgekreuzt und gegengeschweißt.

Form- und Lagetoleranzen nach DIN 28005/28006

Schweißzusatzwerkstoffe:	1.4404 - 1.4301	1.4430	DIN8556
Wurzel, sowie Füll- und Decklagen	1.4404 - 1.4404	1.4430	DIN8556
	1.4404 - 1.4435	1.4430	DIN8556
	1.4301 - 1.4301	1.4316	DIN8556

Bewertungsgruppe nach EN 25817; Kehlnähte: B; Stumpfnähte: B
Medium: Produkt mit max.1,05 Kg/dm³
Unrundheit +/- 1,5 %
Berechnungsdruck im Produktraum +3/-1 bar bei +150°C ! , Arbeitstemperatur + 130° C
Berechnungsdruck im Mantelraum +3/-1 bar bei +150°C ! , Arbeitstemperatur + 130° C

Werkstoffe:

Pos.105	aus Mineralwolle
Pos.22,36,52,65,67,76,88	aus EPDM/FDA
Pos.25,43,46,47,57,66,68,70,74,89	aus 1.4404
Pos.6-13,23,26,27,29,30,38,54,69,78,91-99,104	aus 1.4301
Pos.1-3,14,17,20,21,35,37,39,41,42,44,45,49,51,53,55,	aus 1.4404 mit APZ 3.1/AD-W2
Pos.59,64,72,75,77,83,84,86,87	aus 1.4404 mit APZ 3.1/AD-W2
Pos.15,16,18,19,24,40,48,50,56,58,71,73,79,80,81,82,85,90	aus 1.4435 mit APZ 3.1/AD-W2
Pos.4,5,60-63	aus 1.4301 mit APZ 3.1/AD-W2
Pos.28	aus 1.4305
Pos.32-34,101-103	aus A2
Pos.100 (Räder/Rollen)	Polyurethan/Polyamid
Pos.31 (Gleitlager)	Iglidur J

Bez.	DN/PN	DIN	Lage	Benennung
N18			255°	Firmenschild
N17			45°/135°/225°/315°	Lenkrollen
N16			0°/180°	Schiebegriff
N15	10	32676	180°	Clampstutzen mit Gemü Ventil und Schlauchnippel
N14			315°	Schutzhülse für Pt100, Fa. E&H, Typ TW 47, Länge 70 mm
N13	100		180°	Schauglas mit Leuchte 24 V , 50 W-Halogen , Tasterbetätigung
N12	40	11864	120°	Manometer Ø 100 , -1 bis + 5 bar
N11	25	11864	ca.321,5°	Begasungsrohr
N10			270°	Tankplatte für NA-Mixer GMP1000 mit Lagerzapfen-Dummy zum abdichten
N9	25	11864	100°	Sicherheitsventil Typ 483 , Fa.Leser
N8	R 1 1/2"		60°	Energieanschluss-Mantel als Muffe mit Blindstopfen
N7	R 1 1/2"		60°	Energieanschluss Boden als Muffe mit Blindstopfen
N6	25	11864	350°	Be- und Entlüftung
N5	25	11864	280°	Gewindestutzen für CIP mit Sprühkugel DN 10
N4	25	11864	280°	Gewindestutzen für CIP mit Sprühkugel DN 10
N3	25	11864	30°	Produkt-Zulauf
N2	25		mittig/180°	Bodensitzventil, GEMÜ Typ 643 mit vorgezogener Handbetätigung
N1	450		180°	Manloch mit Öffnungshilfe, Fa.Zimmerlin

Wenn nichts anderes vorgegeben, sind die Schweißnähte wie folgt auszuführen :

a=0,7s (jedoch nicht < 3mm)
s=kleinere Wanddicke der zu verbindenden Teile

Bau-Nr.: 455 **Baujahr: 2007**

		Produktraum	Mantelraum
zul. Betriebsüberdruck	bar	-1/+3	-1/+3
zul. Betriebstemperatur	°C	+130	+130
Inhalt (total)	L	930	90
Prüfüberdruck	bar	+7,5	+5,5 +7,5 (SR)
Gewicht	ca. 680 kg		
Werkstoff siehe oben			

Ausführung:
Oberfläche und Nähte innen geschliffen Ra <= 0,4µm und anschließend Elektropolier!
Oberfläche außen geschliffen Ra <= 0,9 µm
Kehlnähte außen nicht eingebnet

Stutzenstellung nur nach Draufsicht und Schnitt A-A!

Auftrag Nr.: 576/03/07

Freiraum-Toleranzen DIN 7168	Nennmaßbereich	über 1 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400mm	über 400 bis 1000mm	über 1000 bis 2000
	Toleranz fein	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5
	Toleranz mittel	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2
	Toleranz grob	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3

2007	Datum	Name	
Gezeichn.	01.04.	Runne	
Geprüft			
Maßstab:	Benennung:		
1:5 1:2 1:2,5 1:1	Filtratbehälter 800Ltr.		

Diese Zeichnung ist unser Eigentum. Vervielfältigung oder Verwertung ist strafbar. (Urheberrecht-Ges. v. 8/68)

a	Diverse	16.4.07	Rh/mm
Buchstabe	Änderungen	Datum/Name	

Konstruktionsbüro Runne
-Apparate/Anlagentechnik-
31832 Springe-Eldagsen

Zeichnungs-Nr.: 591/03/07-A0-a