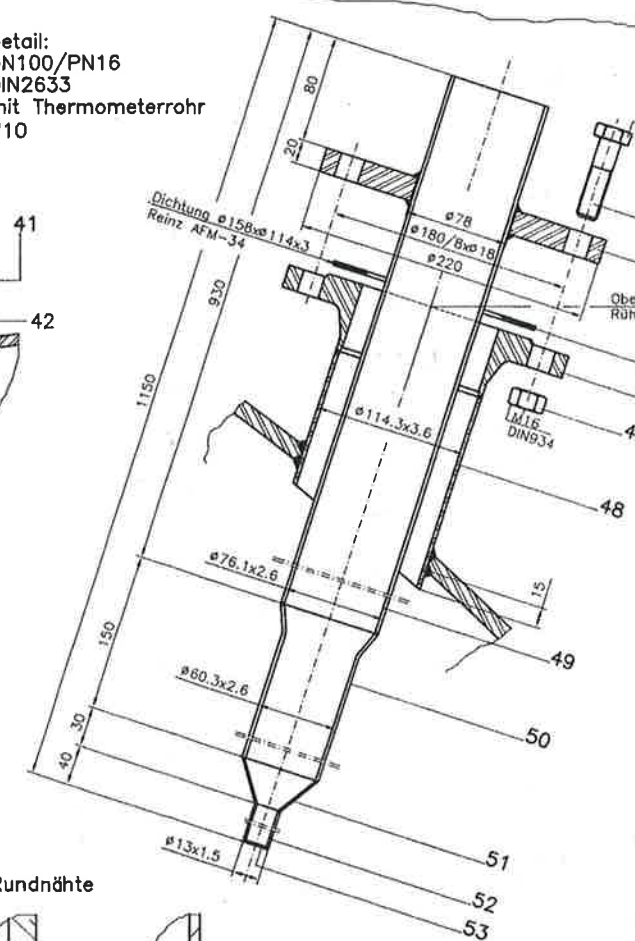
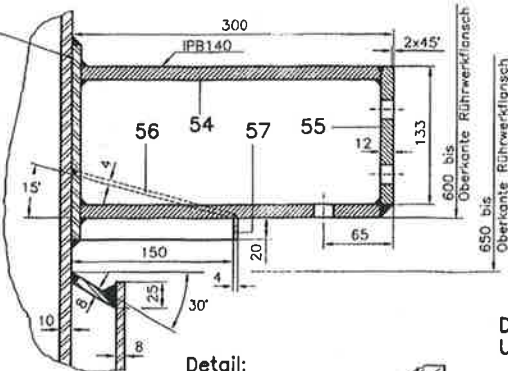
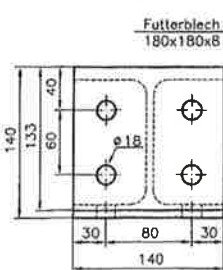
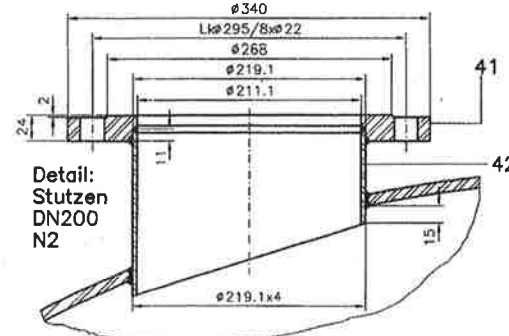
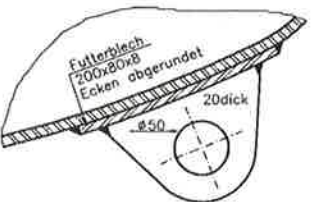
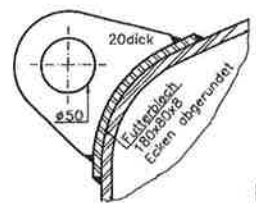
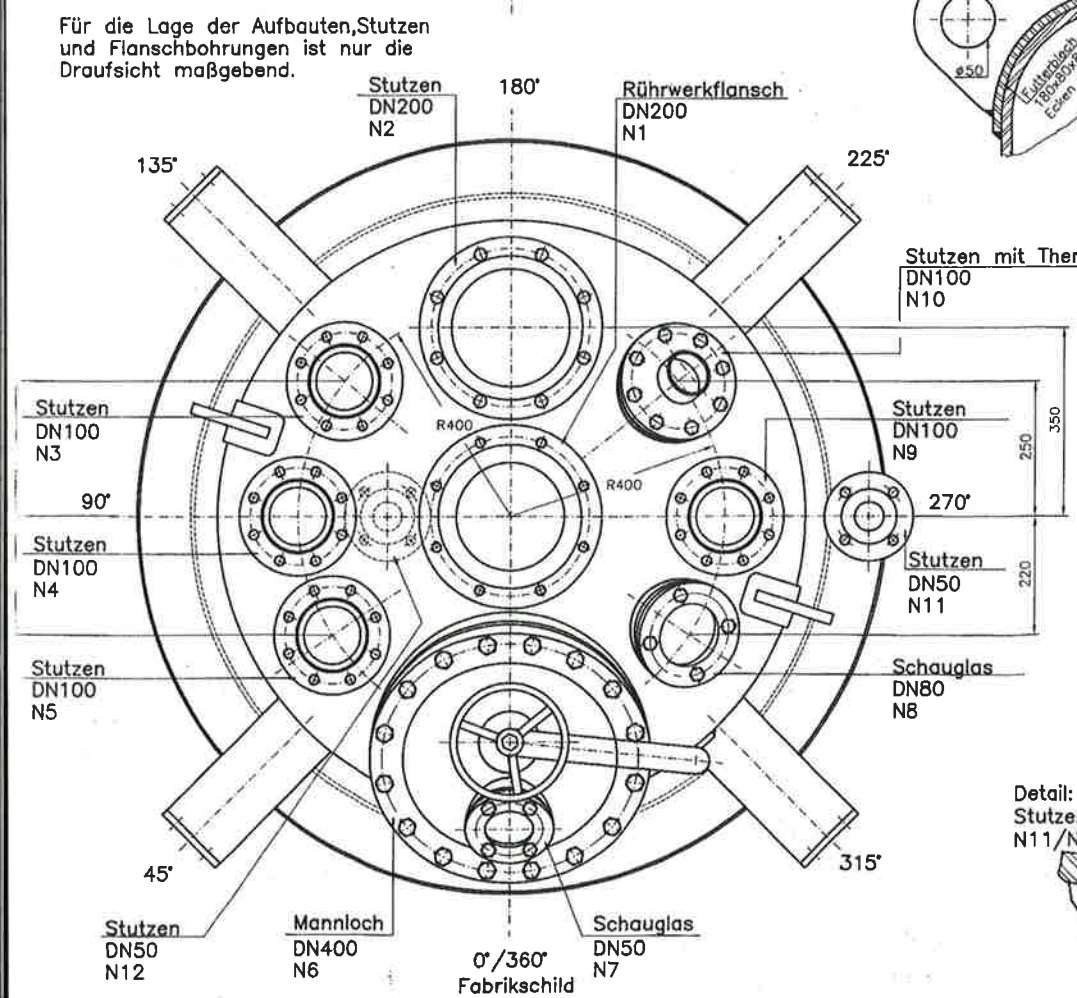
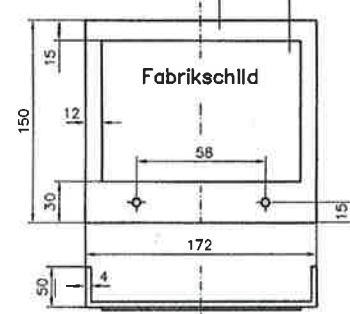
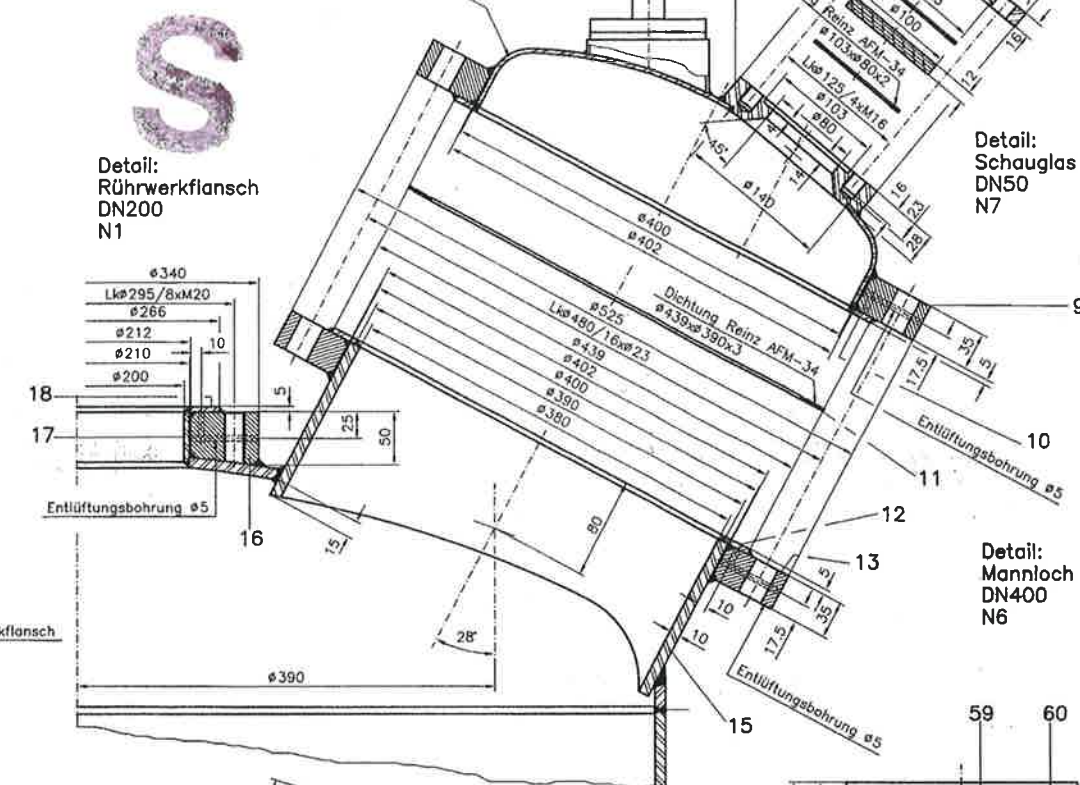
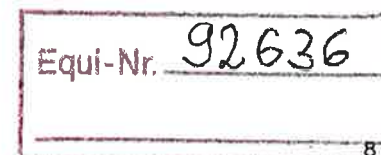
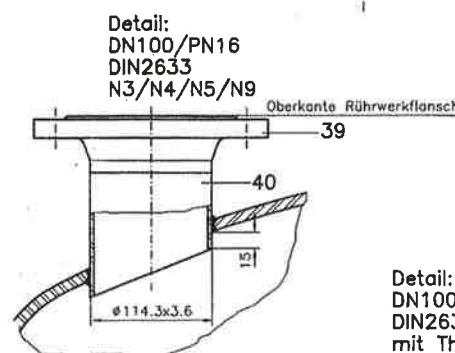
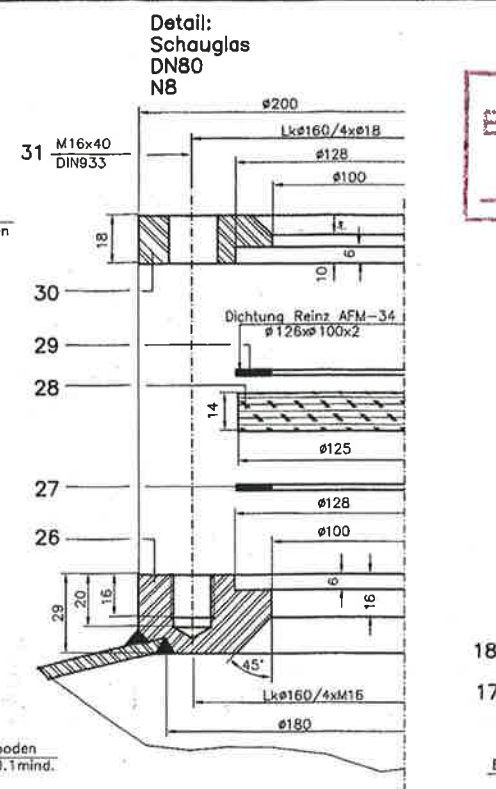
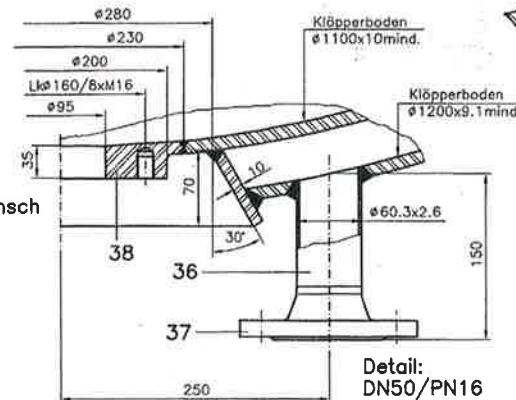
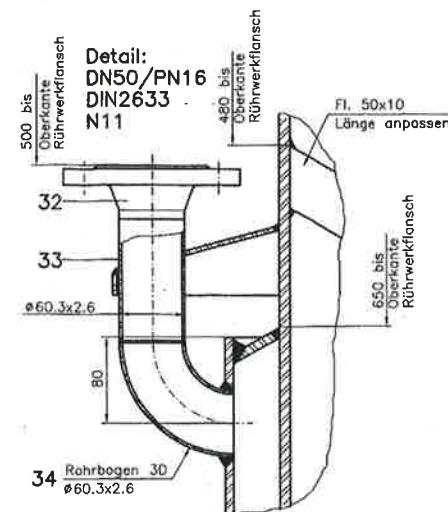
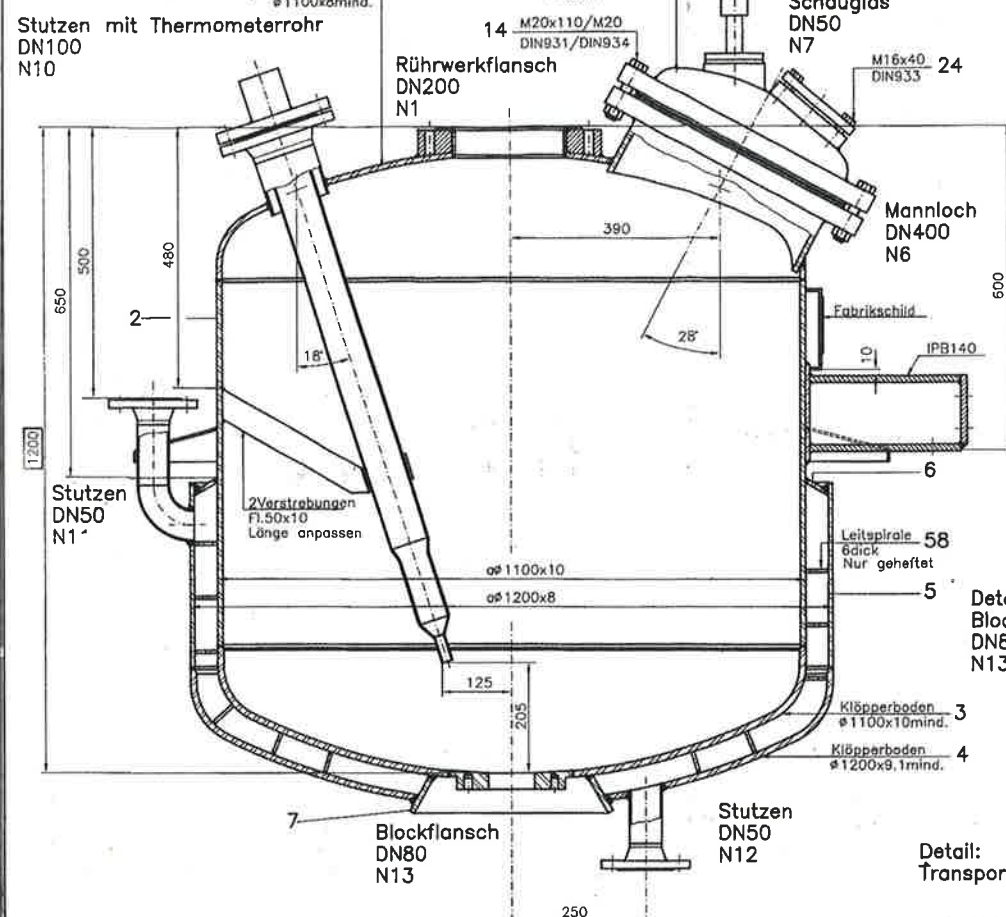




Pos.-Nr. : 9 021 Best.-Nr. : 04/5388/040 4 01				
Techn. Daten u. Fabrikschildangaben				
zul. Betriebsüberdruck:	Ballistischem	Manfessum	Rohrsum	
	-1/ 5 bar	10 bar	50 bar	
Prüfdruck:	7 8 bar	14 3 bar	50 bar	
zul. Betriebslängenerhö:	200 °C	200 °C	90 °C	
Berechnungstemperatur:	200 °C	200 °C	90 °C	
Inhalt:	890 ltr.	145 ltr.	110 ltr.	
Gewicht:	795 kg	Abnahme Durch TÜV-Südwest		
Schweißverfahren nach DIN 1551 Auswertung der ständigen Berechnungsergebnisse in der Schweißstelle v. 0,85 Arbeitsleistung u. Verschleißrate Prüfung nach AD-Merkblatt 100 u. Überschneidung Prüfungsgröße nach AD-Merkblatt 8 5				
		Ballistischem	Manfessum	250°PSUM
Verkettelt	siehe Stückliste	siehe Stückliste		
APZ DIN 50049	siehe Stückliste	siehe Stückliste		
Schweißverfahren	MIG / MAG	WIG	UP	E-Hand-
Grundwerkstoffe:	1. A571	1. A571/F. 4301	1. A571/Stahl	SI / SI
Schweißzusatzstoff:	1. 4330	1. 4370	1. 4370	SG3
Fremdmaterialien für Schweißarbeitenverfahren : nach DIN 6570 F Einbauteile sollen : sauber muß geheizt und passiviert Einbauteile sollen : sauber muß geheizt und passiviert (wenn zugänglich) Stahlteile : gründlich entfettet und mit Zinkstaubpulver gestrichen. Schweißnähte außen und innen : sauber prüfen , nicht verschleifen.				
Datum		Name		Zeichnungs-Nr.
04. 12. 92		Feder		921555 a
Gepr.		gepr.		
Haltbar		Haltbar		
Mtl. 5		Mtl. 5		
Mtl. 2		Mtl. 2		
Mtl. 2		Mtl. 2		
Eindampfschale ca. 800ltr.				Rothe Grenzach 7864 Maulburg

ulged. am 22.12.92 Fe.nach Korrekturvermerk vom 17.12.92 K