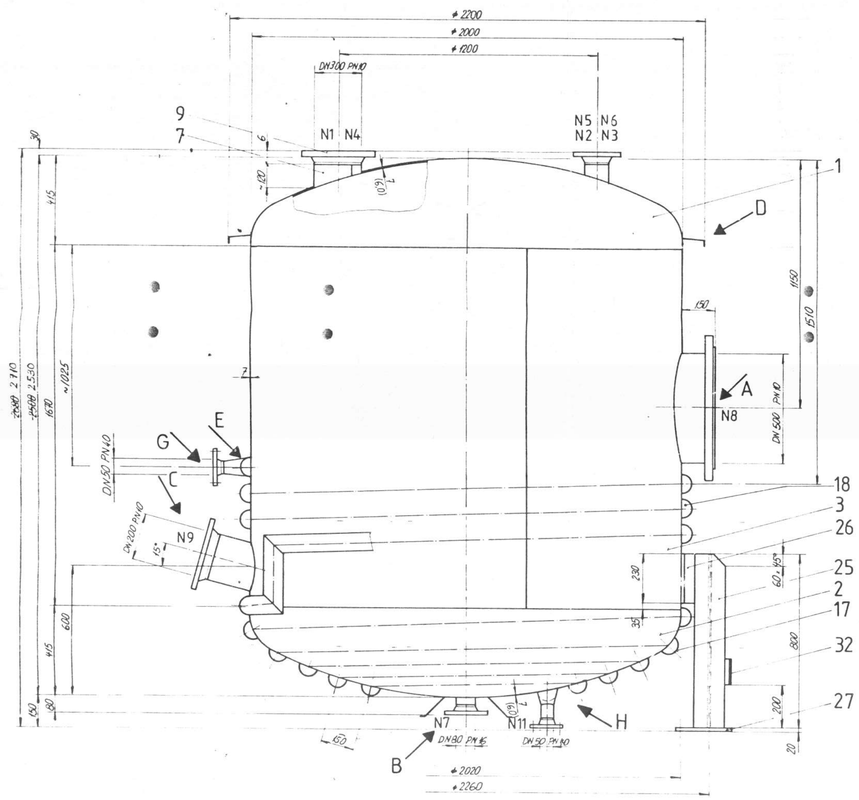

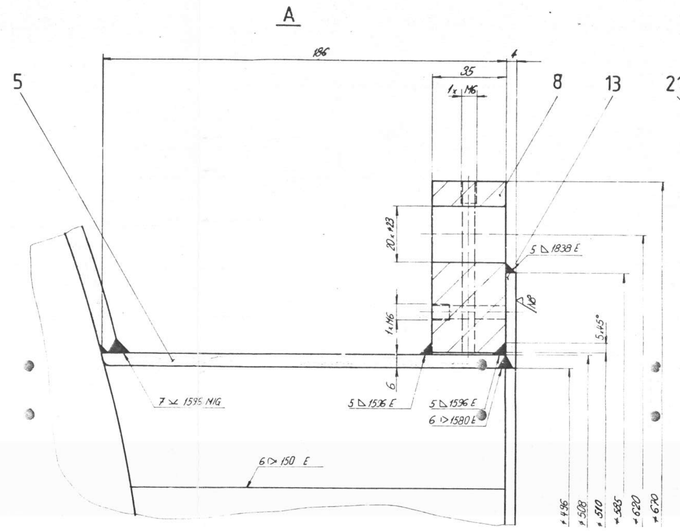

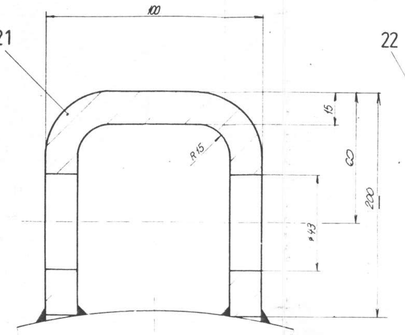

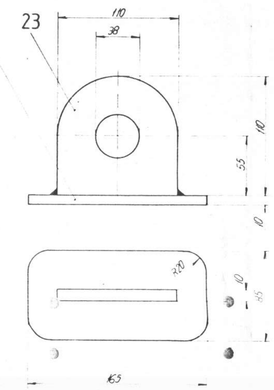

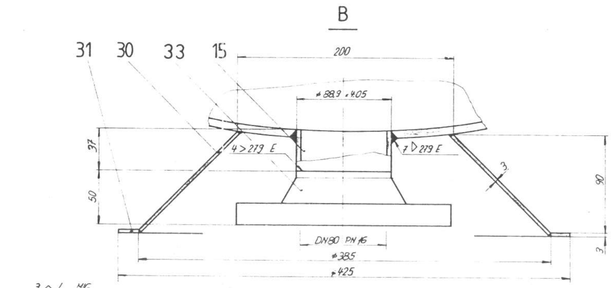

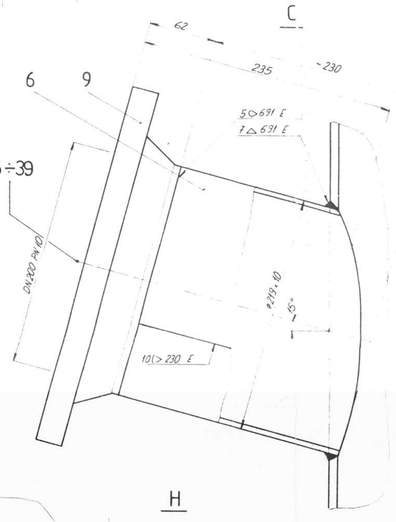

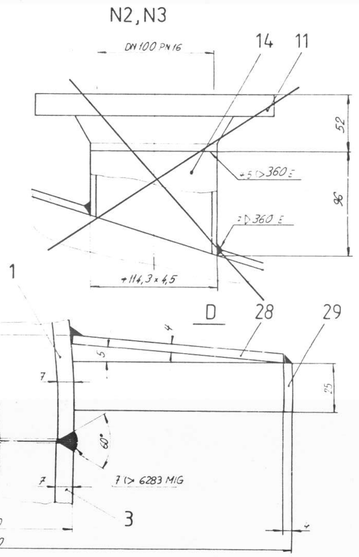

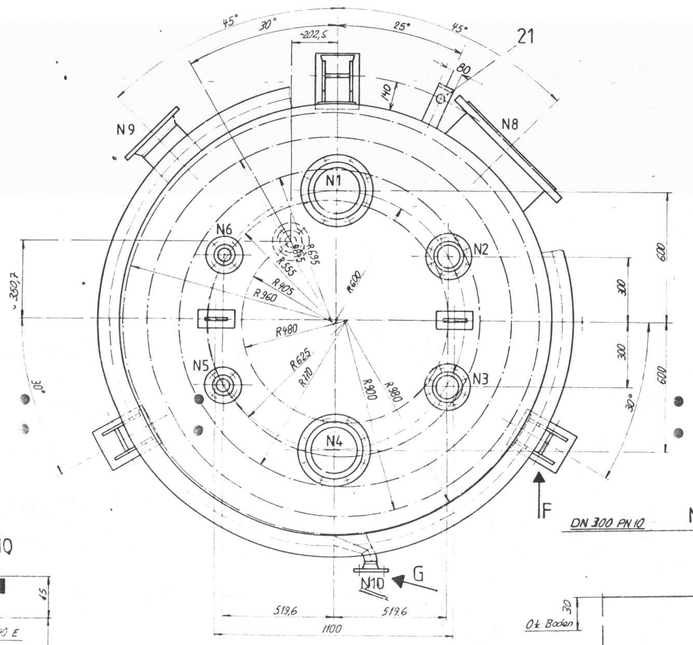

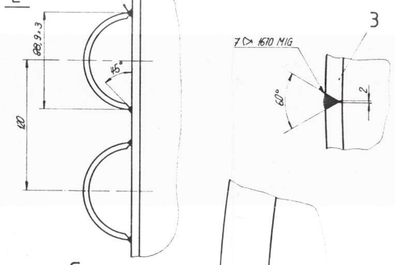

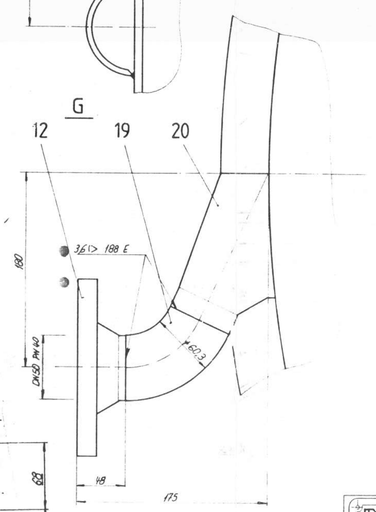

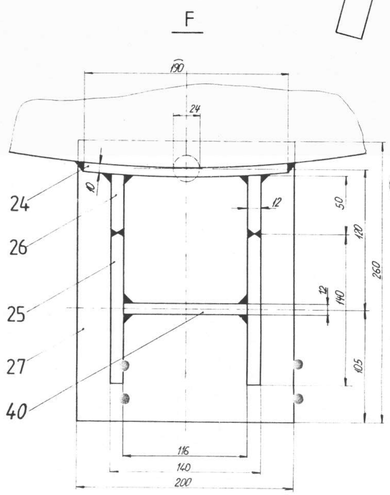

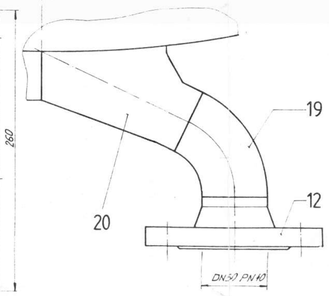

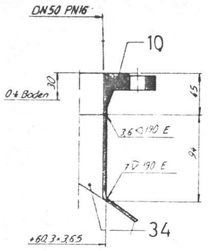

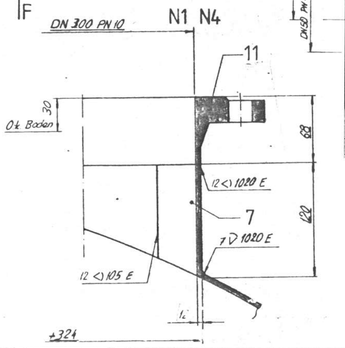

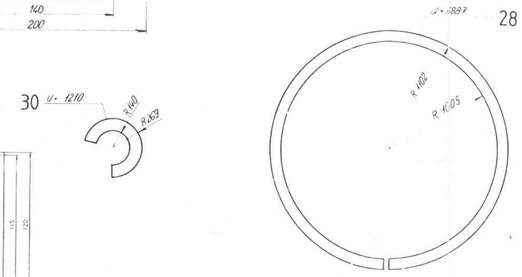

Dichtflächen: Alle nicht vermessten Dichtflächen nach dem Anschweissen des Rohres fein eben auf NB abdrehen

Material	Behälter		1.4571
	Flansch		RSt 37 2 / 1.4571
	Vorschweissflansche		1.4571
	Trägelemente		St 37 2
	Heizregister		1.4306
	Schrauben, Muttern		5.6 2 verz gelb passiv
Zusatzwerkstoffe	MIG Draht	Bohler	ASN 5 - IG
	TIG Stäbe	Bohler	ASN 5 - IG
	Elektroden	Smtweld	Arosta 4439
	Pufferelektroden	Smtweld	Limarosta 309 S
Oberfläche	Schwessnähte innen bleiben verschliffen nach BN 93 Kern 2 bis Schwessnähte aussen roh, sauber verputzt. Bleche roh		
Beizen	Behälter innen und aussen gebeizt nach BN 94 Nicht isolierte Flächen gebürstet		
Anstrich	Stahlteile nach Anstrich System B2 nach BV 158 Farbton RAL 5009		

		Behälter	WAR
zul. Betriebsüberdruck	bar	1 3,2	0 16
Prüfüberdruck	bar	4 2	22 1
zul. Betriebstemperatur	°C	30 200	30 200

Berechnungen	Nach SVDB
Abnahme	Durch SVDB + Kunde
Prüfumfang	SVDB - Vorschrift 506 F5 U3
Röntgen	2 % der Rund- und Längsnähte
Schweissfaktor	z = 0.85
Farbeindringprüfung	Produktberührte Schweissnähte soweit zugänglich 100 %
Ferritkontrolle	Keine
Gewicht	1600 kg

Betr. 180.01.640 F
Z Nr. 180.01.92.9.0559

Änderungen: a) Pos. 25 ⇒ Pos. 25 + 40 — 8.7.92 PS

Vorlage 6300 L

Pos. B57-B57, F55-B3, F55-B5

Gezeichnet durch: Kontr durch: Massstab: Auftrags Nr. 6459 201 Gezeichnet: 28.4.92 Gesehen: Gesehen:

INOX MAUFER AG — RUSTFREIE APPARATE TANKFAHRZEUGE ROHRLEITUNGEN GEHÄUSE UND MASCHINENBAU — Industriestrasse 14 CH-4632 Trimbach Telefon 062 29 34 34

0 - 1556b

Das Urheberrecht an dieser Zeichnung, die dem Empfänger persönlich anvertraut wird, verbleibt unserer Firma. Ohne unsere schriftliche Genehmigung darf die Zeichnung weder kopiert noch vervielfältigt noch Dritten bekannt mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.