

Detail A, B siehe Zeichn. 1-33257

Werkstoff: 1.4301, 1.4541 DIN 17440 mit Abnahmeprüfzeugnis DIN 50049/31B
 Tank-Betr.-Überdruck: 0.05 bar, Berechnungsüberdruck: 6.3 bar
 Heizschlange: Berechnungsüberdruck: 10 bar
 Schweißer: TÜV geprüft nach DIN 8560
 Schweißverfahren: mWIG, vMAG mit gültiger Verfahrensprüfung
 Schweißzusatz: SGX 2 CrNi 199 DIN 8556
 Schutzgas: mWIG-Schweißargon Ar 99,996 Vol%, vMAG-Corgon Ar/O₂/CO₂ 90/5/5 Vol%
 Wurzelschutz: mWIG-Formiergas N₂/H₂ 92/8 Vol%
 Schweißnahtbewertung: BS und BK, DIN 8563
 Schweißnahtprüfung: FE-Prüfung (DIFFU-THERM-System B)
 Einwirkzeit 10 MIN
 Durchstrahlungsprüfung nach AD Merkblatt HP 5/3
 Arbeitprüfung nach AD Merkblatt HP 5/2
 Druckprüfung: Tank: Prüfüberdruck 8,2 bar Heizschlange: Prüfüberdruck 13 bar
 Prüfmedium: Wasser
 Prüfdauer: min 2h - max 10h
 Tankausführung: Die Schweißnähte werden innen bis Korn 220 geschliffen. Die Oberflächen werden metallisch blank geätzt und neutralisiert.
 Versand: 1-teilig
 Anfertigung: 2 mal
 Tankleergewicht: ca. 1050kg

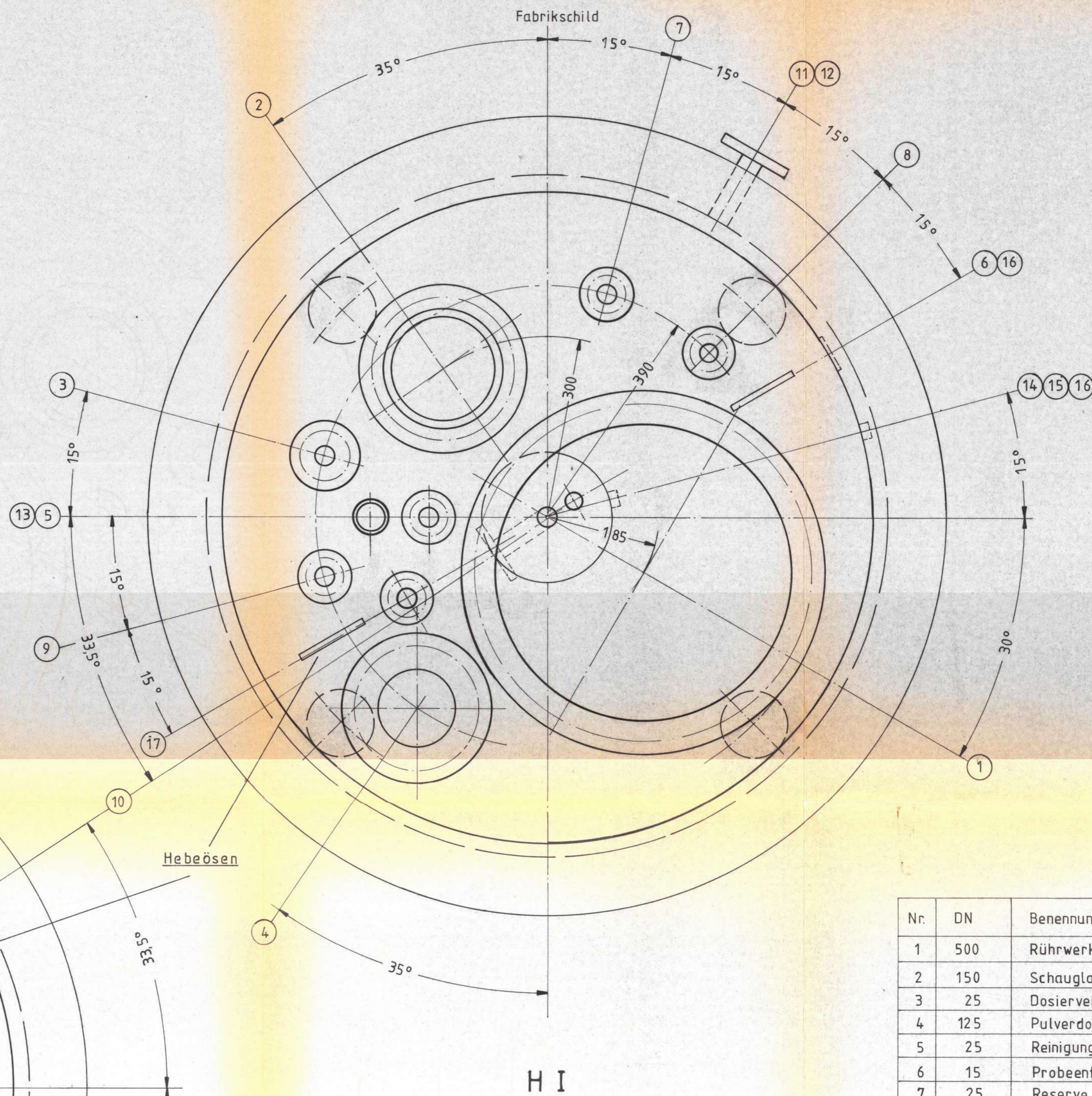
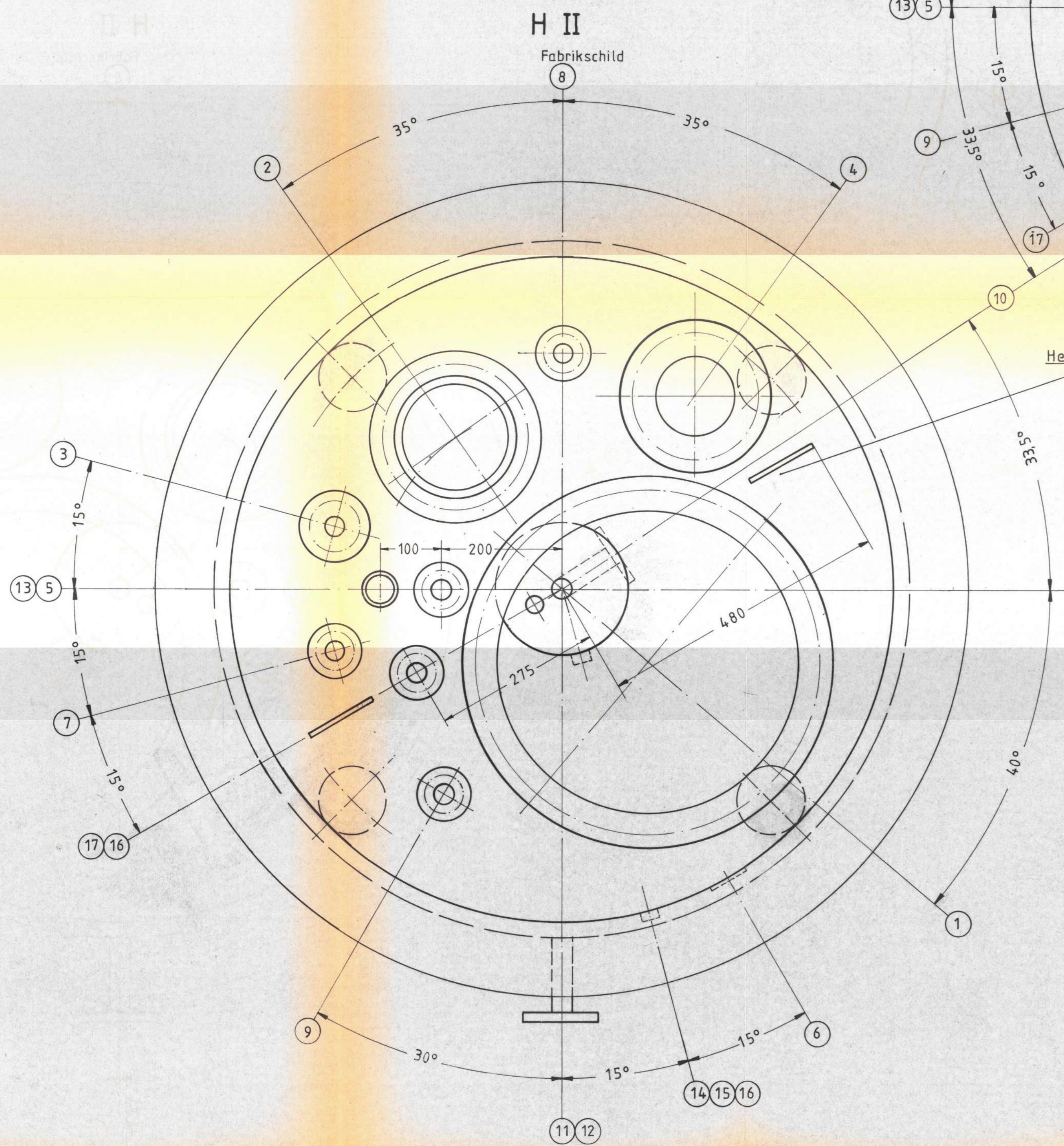
Fußlänge L ca.		
Tank	Fuß 1/2	Fuß 3/4
H I	850	842
H II	839	831

Vorprüf-Nr. 843/86

Für Lage und Anzahl der Rohrstützen ist der Grundriß maßgebend.- siehe Zeichn. 1-33267

zur Fertigung freigegeben
 AGF Detum

Teil-Nr.	Stückzahl	Benennung	Zeichn.-Nr.	Werkstoff	Roh-Abmessungen	Modell-Nr.	Bem.
50.7690		IBM Sindelfingen					
1986		Datum		Name		Stückzahl pro Einheit	
17.02		Pa		1.4541			
AZN		Ziemann-Normgruppe		Ziemann-Sachgruppe		N-Stückliste ja/nein	
						Al-Stückliste ja/nein	
Maßstab		1:5		1-33258 c			
And.-Zustand							
Ur-Original							
Ersatz für							
Ersetzt durch							



Nr.	DN	Benennung
1	500	Rührwerk / Mannloch
2	150	Schauglas mit Beleuchtung
3	25	Dosierventil
4	125	Pulverdosierung
5	25	Reinigung
6	15	Probeentnahme
7	25	Reserve
8	25	Stickstoff
9	25	Entlüftung
10	32	Auslauf
11	32	Eintritt Heiz-/ Kühlmedium
12	32	Austritt - " -
13	R 2"	Niveausonde
14	R 1/2"	Max-Niveau
15	R 1/2"	Min-Niveau
16	R 1/2"	Temperaturfühler
17	25	Rücklauf

a	Muffe R 2" (3)	1.7. v.Pa	Teil-Nr.	Stückzahl	Benennung	Zeichn.-Nr.	Werkstoff	Roh-Abmessungen	Bem.	
			50.7690		IBM Sindelfingen					
			Auftrag-Nr.	Firma		Auftrag-Nr.	Firma			
			1986	Datum	Name	Stückzahl pro Einheit	Fertig-Gew. in kg/Stück			
Konstr.	6.6.	HB	Werkstoff	1.4541						
Geprüft			Roh-Maße	Modell-Nr.						
A-Ziemann-Normgruppe		A-Ziemann-Sachgruppe		N-Stückliste: ja, nein		AL-Stückliste: ja, nein		Maßstab		
AZS-		AZS-						1:5		
Härtertank HI und H II								1-33267 b		
Grundriß										
2 Original								Änd.-Zustand		
vorb. je nach								Ur-Original		
Ausg.-Datum								Entstanden aus		
Ersetzt für								Ersetzt durch		
Bei spanabnehmender Bearbeitung - mit Bearbeitungsangabe!										
~ glatt ~ schruppen: ~V~schlichten: ~VV~feinschlichten: ~VVV~schleifen usw.										
								Ersetzt durch		