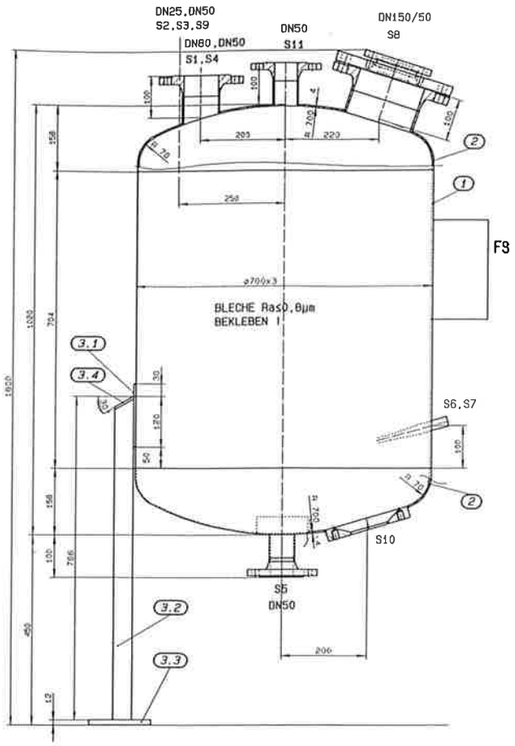
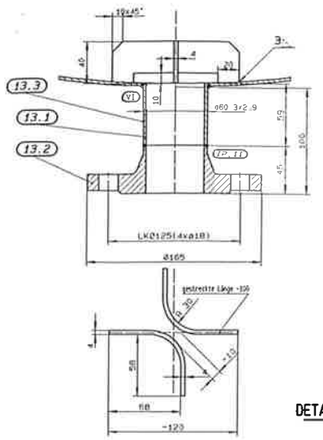
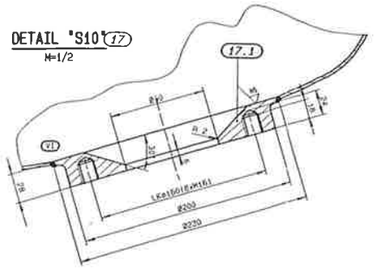


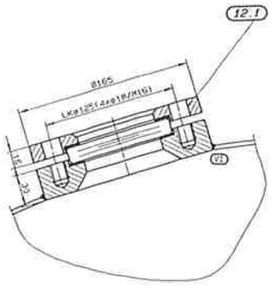
DETAIL "Vortexbrecher" S5 (13)
M=1/2



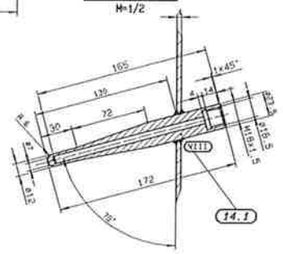
DETAIL "S10" (17)
M=1/2



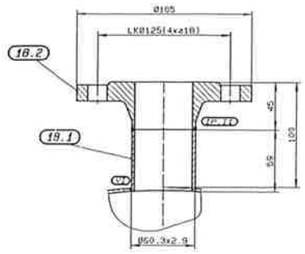
DETAIL "SCHAUGL.DN50" S4 (12)
M=1/2



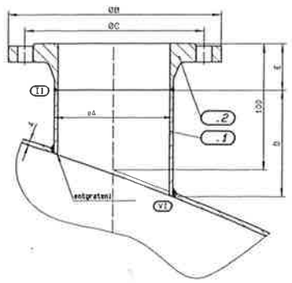
DETAIL "S6,S7" (14)
M=1/2



DETAIL "S11" (18)
M=1/2



DETAIL "S1,S2,S3,S9"
M=1/2.5



PRÜFUMFANG:
RN,LN, 2X,MIND. ALLE STÖSSE
PT DRUCKTRAGENDE KEHLNÄHTE
VT ANBAUTEILE

SCHWEISSPLAN/WELDING PLAN

SYMBOL	NR. No.	LN LB	RN CB	VERFAHREN PROCEDUR	NR. NO.	MATERIAL	ZUSATZ FILLER	GAS	
⏥	I	X	X	P		1.4571		Arg.	
V	II	X	X	W26	141	1.4571	4/44	Arg.	
◺	V,VII,IX	X		W10	141	1.4571,1.4301	4/44	Arg.	
X	III	X		W42	135	1.4301			
K	VI		X	W30	141	1.4571	4/44	Arg.	
K	IV VIII								

PRÜFART/TEST			SCHWEISSZUSATZ FILLER	ZUSATZ NR. FILLER NO.			FABRIKAT PRODUCT
VISUELL/VISUAL	VT	X					
ULTRASCHALL/ULTRASONICS	UT		EN5216/DIN5691	1	1A		BÖHLER/AVESTA
FARBEINDRINGUNG/DYE PENETR.	PT	X	EN14-M-IE/DIN5151	2	2A		BÖHLER/AVESTA
RÖNTGEN/X-RAY	RT	X	EN32-IE/34791	3	3A		BÖHLER/AVESTA
DICHTHEIT/PRESSURE TEST	DP	X	EN14-IE/31861	4	4A	XX	BÖHLER/AVESTA
SONDERTEST/OTHER			EN14-IE/511 (AWS)	5			BÖHLER/
ABNAHME/INSPECTION			FDW3EL/EN32-FE	6	6A		WESTA/BÖHLER
TÜVES			FDW3EL/EN24-FE	7	7A		WESTA/BÖHLER
TÜV A	X			8			
TÜV D			FDW3FA/DIN3-12MOFE	9	9A		WESTA/BÖHLER
DNV			FDA SFE	10			BÖHLER/
SONDERTÜV/OTHER	KUNDE		NMCSF	11			BÖHLER/
				12			
			DWE-IG/	13			BÖHLER/
			DW23/CFW-IG/	14			BÖHLER/
			DW23/12IG/	15			BÖHLER/
			FDW3DW23/12MO-A	16			BÖHLER/
				17			

SCHWEISSFAKTOR: v=0.85
WELDING FACTOR:

P = PLASMA-STICHLOCH

Schweißnahtvorbereitung RN,LN /weld preparation CS,LS

I-Naht | V-Naht | X-Naht | K-Naht | Kehlnaht

Stutzeneinschweißungen/nozzle welding

bündig/on a level | durchgesteckt/set through

>>> ISO - ABNAHMEPRÜFZEUGNIS HPV

ABNAHME	:	AD-Merkblatt
ABNAHME DURCH	:	TÜV-A PRÜFGRUNDLAGE: AD-Merkblatt
BESTIMMUNGSLAND	:	Österreich

VERWEIGERUNGSVORSCHRIFTEN:
--ENCO hat eine gültige Zulassung als Schweißbetrieb nach ÖNORM M7812 Teil 1 und AD-HP0.
--LAGE, UMFANG und ZEITPUNKT der jeweiligen Prüfungen sind vom zuständigen Abnahmeorgan festzulegen. Prüfpläne und -protokolle sind von der zuständigen Abnahmeorganisation auszustellen, und den Dokumentation beizulegen!
--LN und ZN entsprechend Regelzeichnung, oder laut Angaben auf der Zeichnung.
--Bei der Anwendung des WIG-Schweißverfahrens müssen die Nahtrückseiten während des Schweißvorgangs mit Argon oder Formiergas gespült werden!
--PRÜFBÖRDNUNGEN MÜSSEN VOR DEM BEIZEN, STRAHLEN ODER LACKIEREN DICHT VERSCHLOSSEN WERDEN UND GLTG. INNEN AN DER TIRTSEEN STELLE SITZEN!
--STÜTZENRÖHREN sind an den Innenkanten zu entgraten oder zu runden (s Details)!
--EDELSTAHLSCHRAUBVERBINDUNGEN (Schraubeo, Muttern, Fittings) sind sauber zu entgraten und mit Montagepaste einzustreichen!
--Plasmaschweißungen (Schweißtiefenschnitt sind grundsätzlich beidseitig durchzuführen.
--AUSDEHLESENDE und INNENLIEGENDE Verteilungen sind grundsätzlich, falls nicht detailliert angegeben, umlaufend dicht zu verschweißen.
--Bei austenitischen Apparaten sind mediumseitig, konstruktiv offene Spalten, nicht zulässig!
--Ovaleen, Schlaßstellen, Riefen usw. müssen verlaufend fein verschliffen werden!
--ROHRÖFFNUNGEN nicht verschlossener Stutzen mit Abziehkappe schützen.
--Verarbeitungsrückstände wie Schlacke, Schweißperlen, Anheftteilchen, Bestreste, usw. sind sorgfältig zu entfernen. Alle austenitischen Apparate müssen nach Fertigstellung geberst, sauber gewischt, passiviert und getrocknet werden. Bei austenitischen Apparaten dürfen für die mechanische Reinigung nur rostfreie Drahtbürsten und schwefelfreie Schleifscheiben verwendet werden.

>>> OBERFLÄCHENBEHANDLUNG / SURFACE TREATMENT <<<

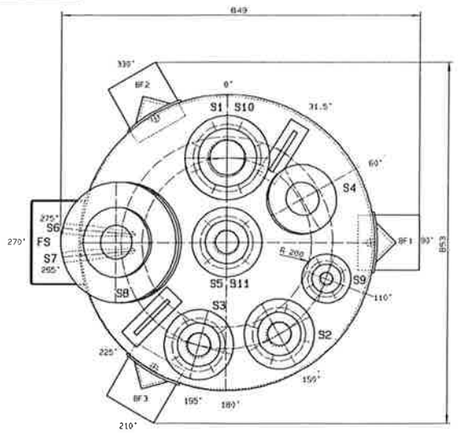
Beizvorschrift für Edelstahl / Pickling of stainless steel:
1.)Verwendung von handelsüblichen, chloridfreien Beizchemikalien.
Use of commercial, pickling-chemicals free of chloride.
2.)Einwirkzeit ca. 30 min. bei Raumtemperatur,der Apparat ist während der Behandlungszeit vor Sauerstoffeinwirkung und freel zu schützen.
Action lies approximately 30 min. at ambient temperature.The apparatus has to be protected from acid actin and frost for the lies of treatment.
3.)Napalöin sittels Hochdruckreiniger und klarem Kaltwasser.
Rinsing by high-pressure-cleaner and clean cold water.
4.)Die Passivschicht wird beim Spülvorgang unter Einwirkung des Luftsauerstoffes erzeugt: (mit chloridfreien Beizchemikalien ist eine zusätzl. Passivierung nicht erforderlich)
The oxidation is formed at the rinsing process under influence of atmospheric oxygen; (by use of pickling-chemicals free of chloride an additional oxidation is not necessary)
5.)Nach Fertigstellung des Apparates ist dieser zu trocknen (ggf. mit Hilfe von Heißkanonen).
After completion the apparatus has to be dried (if necessary with heating cannons).

SCHWEISSNAHT / WELDING SEAM:	INNEN/INSIDE	AUSSEN/OUTSIDE	BEMERKUNG/REMARKS
gebeizt,passiviert/pickled,oxidized		XXX	
geschliffen(Korn)/grinded(grain)	XXX		Ra<=0.8µm
gebürstet/brushed			
	INNEN/INSIDE	AUSSEN/OUTSIDE	BEMERKUNG/REMARKS
walblank/rolled-bright	XXX(IIIc)		Ra<=0.8µm
gebeizt,passiviert/pickled,oxidized	XXX	XXX	
geschliffen(Korn)/grinded(grain)			
handentrostet/de-rusted by hand			
sandgestrahlt/sandblasted SA 2 1/2			
grundiert/primed			
lackiert/varnished			
verzinkt/galvanized			
OBERFLÄCHE/SURFACE:			

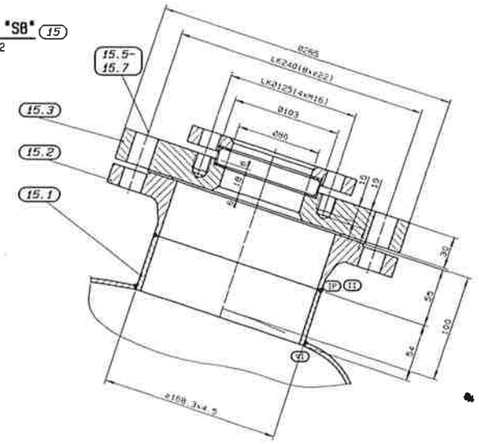
Flächen- und Dichtflächenschutz:
SURFACE-PROTECTION:

BEZ.	Pos.	ØA	B	C	D	E	F	bemerkung
S1	10	ø88.9x3.2	ø200	ø160 (8xø18)	68	50		
S2,S3	11	ø60.3x2.9	ø165	ø125 (4xø18)	71	45		
S9	16	ø33.7x2.6	ø115	ø85 (4xø14)	90	38		

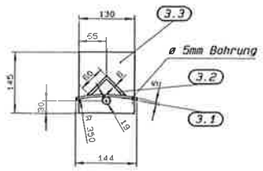
Wahre Lage nur in der Draufsicht gültig!



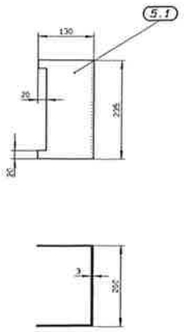
DETAIL "S8" (15)
M=1/2



DETAIL "Fußplatte"

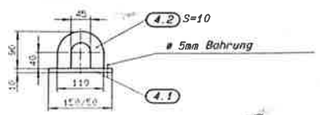


DETAIL "FS" (5)
M=1/5



DETAIL "LN,RN"
M=1/1

KRANÖSE
M=1/5



(**) Typenschild nicht stempeln!

ENCO ENERGIE COMPONENTEN
ENCO Energie Componenten GmbH
A-4812 Pinsdorf (Austria)

BAUJAHR YEAR OF CONSTR.	2000	FABR. NR. SERIAL NO.	T4313/20
	INNENMAN INSIDE	AUSSENMAN OUTSIDE	
ZUL. BETRIEBSDR. ALLOW. WORK. PRESS.	3.5/-1 bar	- bar	
ZUL. BETRIEBSTEMP. ALLOW. WORK. TEMP.	200/-30 °C	- °C	
INHALT CONTENT	348 l	- l	
MEDIUM	Wasser,Aceton,Methanol,Methylenchlorid **)		
POS/DWG.	607.36/000080	MODUL WEIGHT	145
ABNAHME ACCEPTANCE	TÜ V	MATERIAL	1.4571,1.4301

PRÜFDRUCK: TEST PRESSURE 4.8
PRÜFMEDIUM: TEST MEDIUM Wasser
BERECHNUNGSDRUCK: DESIGN PRESSURE 3.5/-1
BERECHNUNGSTEMPERATUR: DESIGN TEMPERATURE 200/-30
DICHTE DES MEDIUMS: 1

TÜV CERT EN ISO 9001 EN 729-2

This drawing is our sole intellectual property. Duplication or loaning to unauthorized persons is subject to our sole discretion. All rights reserved. Changes according to technical development reserved.

Diese Zeichnung ist unser geistiges Eigentum. Sie darf ohne unsere nach-Gültige Zustimmung weder vervielfältigt, noch fremden Personen überlassen werden. Alle Rechte vorbehalten. Änderungen entsprechen den technischen Fortschritts vorbehalten.

30. Nov. 2000

BEZ. ITEM	DN DN	PN PN	VERWENDUNG DESIGNATION	DIN DIN	W-LAGE ANGULAR	DIMENSION DIMENSION	LÄNGE LENGTH	BEMERKUNG REMARK
S11	50	16	Eintritt	2633		ø60.3x2.9	100	
S10	80		LI-unten	930-309	0°			
S9	25	16	PI	2633	110°	ø33.7x2.6	120	
S8	150	16	weiten x Stavgle	2633	220°	ø168.3x4.5	100	
S7			IW-Stutzen	930-450	265°			
S6			IW-Stutzen	930-450	275°			
S5	50	16	Blasenventilerzug	2633		ø60.3x2.9	100	
S4	50	10	Lichtglas	20120	68°			
S3	50	16	LI	2633	155°	ø60.3x2.9	100	
S2	50	16	PSV/Atmung	2633	153°	ø60.3x2.9	100	
S1	80	16	LI-oben	2633	0°	ø88.9x3.2	100	

>>> STUTZENTABELLE <<>> NOZZLE LIST <<<

Änderungen / Revisions	Datum/Date	Name	Revision	Index
	2000.11.30	Forster	Leitstand, BC Kennzeichnung geändert	C
	2000.10.11	Forster	Befestigungsfuß	B
	2000.10.04	Forster	Stutzenlage	A

Material: 1.4571, 1.4301

Maßstab scale	Benennung / Designation	Auftragsnummer / commission no.
1/5	DESTILLATPUFFER POS. 607.36	T4313/2D

	Datum/Date	Name
gez/drawn	2000.10.04	FORSTER
Gepr/check		
Abmessung diagonal [mm]	Gewicht/weight 145 kg	

Länge length	Breite width	Höhe height
980	870	1720

ENCO ENERGIE COMPONENTEN
ENCO Energie Componenten GmbH, A-4812 Pinsdorf, Hitzing 6 (Austria) Tel.:07612/5773-0 (Intnl. Tlhm:0043) Telefax 07612/5773120

zugehörige Zeichnungen additional drawing

Zeichnungsnummer/dwg. no. 00080

Kunde / customer BIOCHEM

Format size A0 | Index C | Blatt/size 1