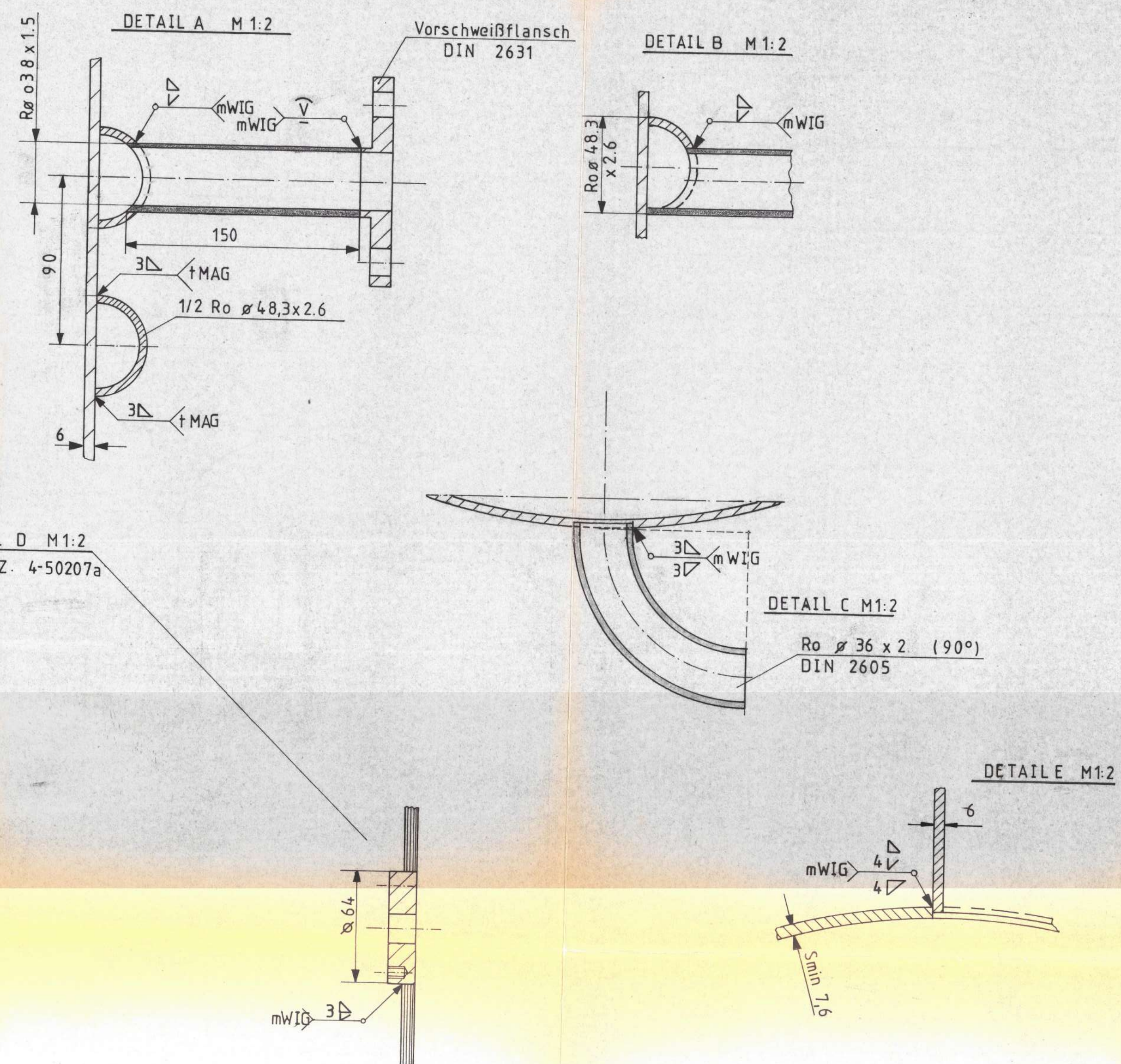
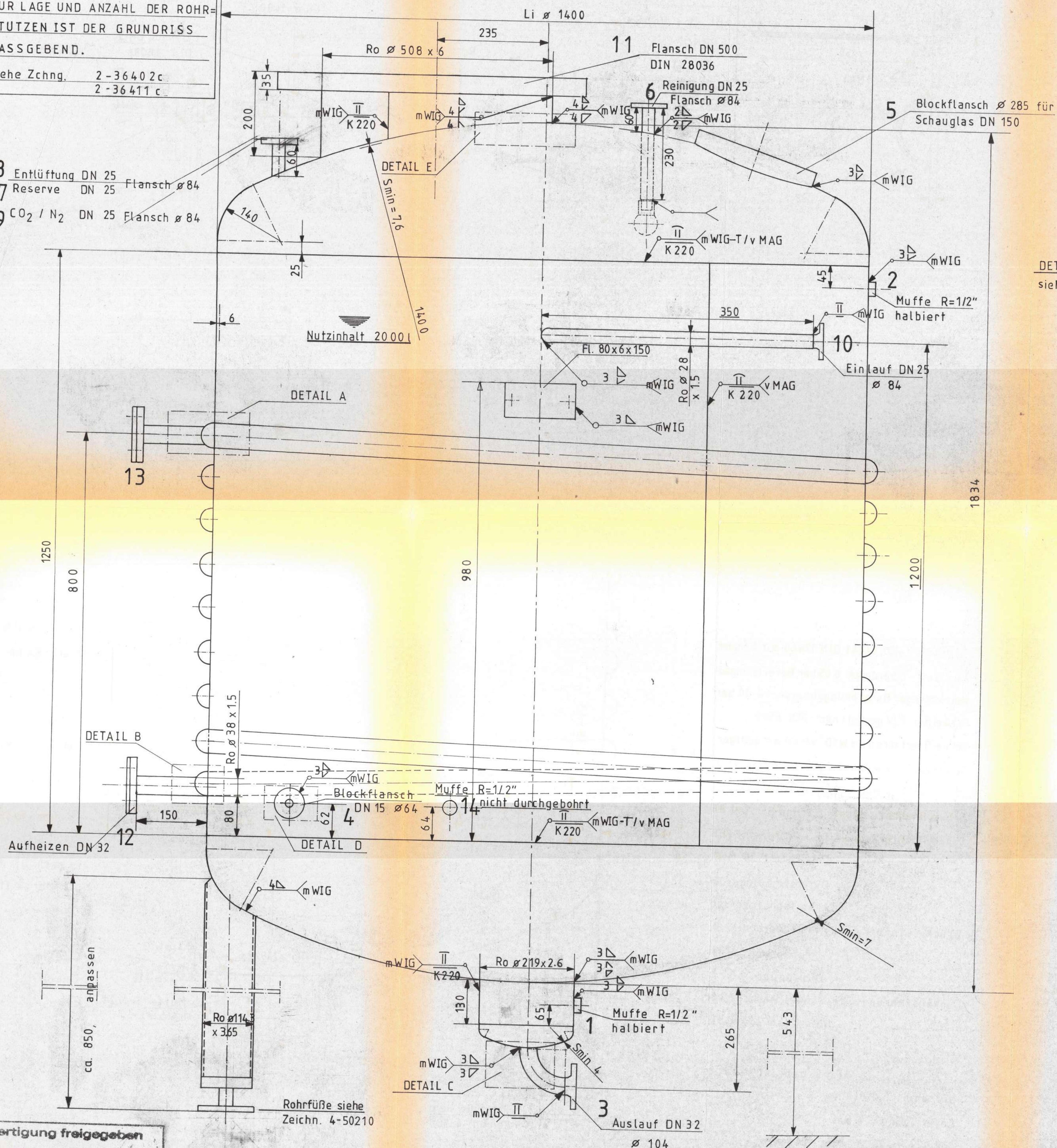


FÜR LAGE UND ANZAHL DER ROHRSTÜTZEN IST DER GRUNDRISS MASSGEBEND.
siehe Zchnng. 2-36402c
2-36411c

- 8 Entlüftung DN 25 Flansch ø84
- 7 Reserve DN 25 Flansch ø84
- 9 CO₂ / N₂ DN 25 Flansch ø84



Werkstoff: 1.4301, 1.4541 DIN 17440 mit Abnahmeprüfzeugnis DIN 50 049/3.1B
 Tank Betr.-Überdruck: 0.05 bar, Berechnungsüberdruck: 5.4 bar
 Heizschlange: Berechnungsüberdruck: 10 bar
 Schweißer: TÜV geprüft nach DIN 8560
 Schweißverfahren: mWIG, vMAG mit gültiger Verfahrensprüfung
 Schweißzusatz: SG X2 CrNi 199 DIN 8556
 Schutzgas: mWIG - Schweißargon Ar 99,996 Vol % Wurzelschutz: mWIG - Formiergas N₂ / H₂ 92/8 Vol %
 vMAG - Corgon Ar/O₂/CO₂ 90/5/5 Vol %
 Schweißnahtbewertung: BS und BK, DIN 8563
 Schweißnahtprüfung: FE - Prüfung (DIFFU - Therm-System B)
 Einwirkzeit 10 MIN
 Durchstrahlungsprüfung nach AD Merkblatt HP 5/3
 Arbeitsprüfung nach AD Merkblatt HP 5/2
 Druckprüfung: Tank: Prüfüberdruck 8.2 bar Heizschlange: Prüfüberdruck 13 bar
 Prüfmedium: Wasser
 Prüfdauer: min 2h - 10h max

Teil-Nr.	507690	Benennung	HARZMISCHANLAGE	Zeichng.-Nr.		Werkstoff		RoH-Abmessungen		Bem.
Stückzahl		Firma		Auftrag-Nr.	002					
Auftrag-Nr.		Datum	1986	Name		Stückzahl pro Einheit	6	Fertig-Gew. in kg/Stück		
Konstr.	0702	Pa		Werkstoff	1.4541, 1.4301					
Geprüft	27.05.	HB		RoH-Maße						
A. Ziemann-Normgruppe		A. Ziemann-Sachgruppe		N-Stückliste: ja, nein		AL-Stückliste: ja, nein		Maßstab		1:5
AZN-		AZS-						Zusammen-Zchnng		1-33257 d
div Änderungen		25.6		Pa				2 Original vom 30.08.86		
Stützenlänge		10.6		Pa				Ur-Original		
Überarbeitung		20.5		Pa				Ersatz für		
Änderung								Ersetzt durch		

zur Fertigung freigegeben
AGF Datum 22.06.86

Rohrfüße siehe Zeichn. 4-50210

Versand: 1-teilig
Anfertigung: 6 mal
Tankleergewicht: ca. 1050 kg