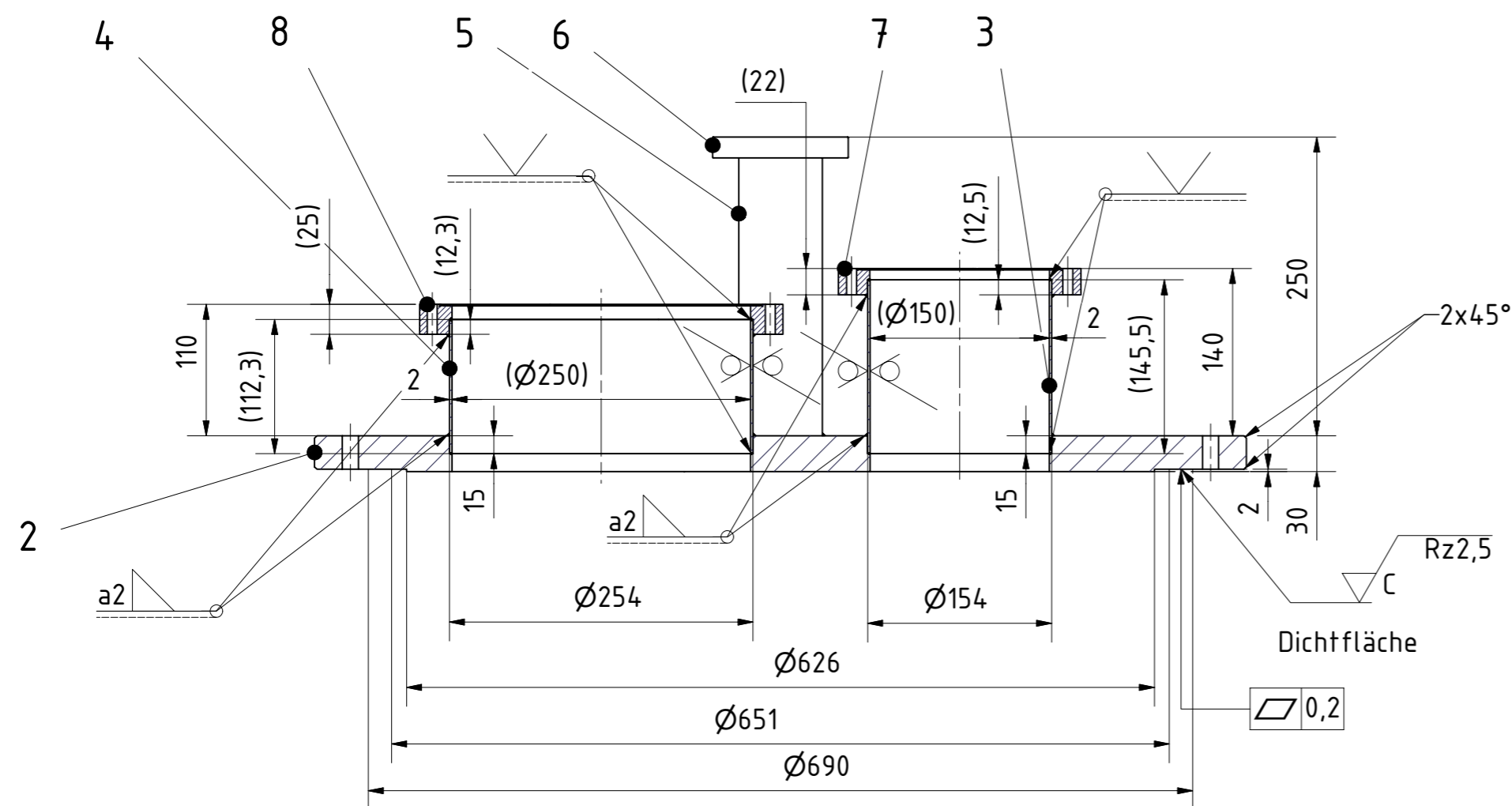
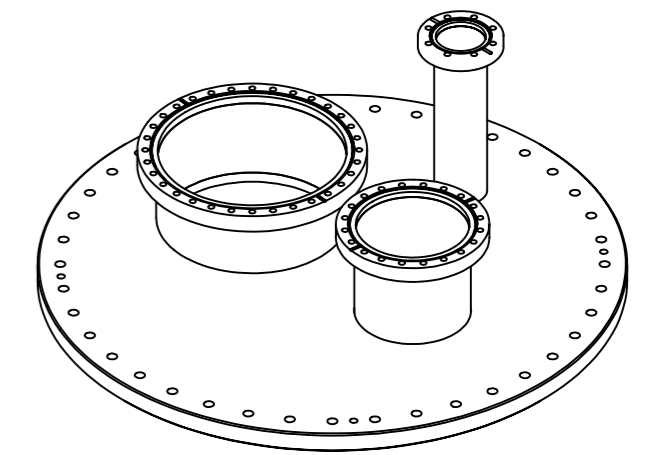
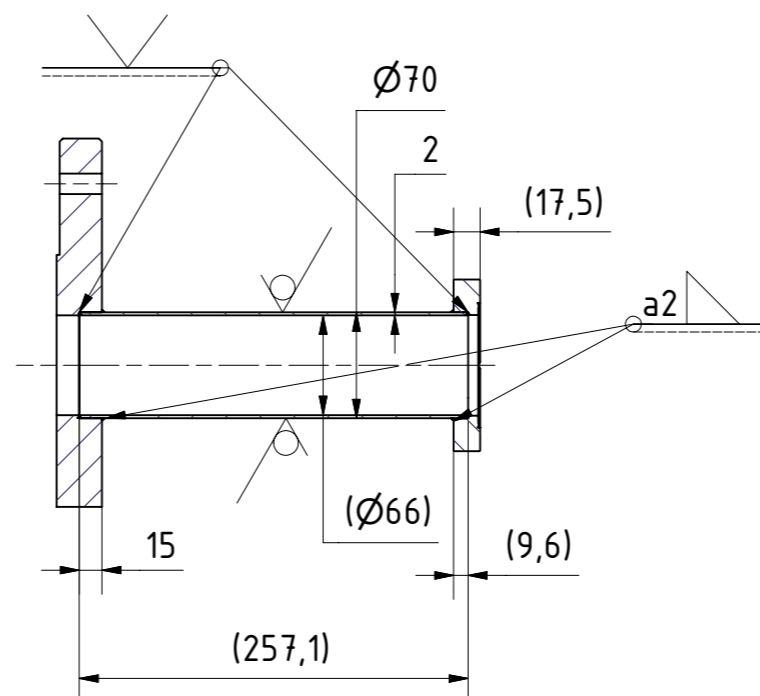


A-A (1:5)

B-B (1:5)



Schweißteil best.: 1 (2-8)

Ausführung nach: AD-2000 / Druckgeräterichtlinie 97/23/EG
 Design acc. to:

Druck- und hochvakuumdicht geschweißt
 Bewerungsgruppe: B / DIN EN ISO 5817
 Nahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692-1
 Nachbehandlung: Rohr-Innenseite elektrochemisch poliert
 Allgemeintoleranzen für Schweißgeometrie: DIN EN ISO 13920 AE

Zulässiger Betriebsüberdruck Design pressure gauge	(bar) innen	-1,0/+1,5	Nennvolumen Nominal volume	(ltr)	11
Zulässige Betriebstemperatur Design temperature	(°C)	-10/+20	Medium	Medium	Argon
Prüfüberdruck erstmalig Initial test pressure gauge	(bar) innen	+2,2			

Fluidgruppe gem. DGRL: 2
 Fluidart: Gas

Kategorie I
 Modul A



Hauptprojektion	MPI MÜNCHEN	MAX-PLANCK-INSTITUT FUER PHYSIK MÜNCHEN (WERNER-HEISENBERG-INSTITUT)	Gewicht.....: 103 kg Dimensionen : mm Maße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768 mK
gezeichnet geprüft geplottet	Tag 04.08.2008 all	Name Projekt GERDA Commissioning Phase	Werkstoff 1.4301

Maßstab 1:5 (1:10)	Reduzierflansch	Teil: 1	Zeichnungsnummer / EDV Nr.: 37060200-001.idw Software.....: Inventor 8 Blatt: 1 Gesamtzahl: 1
--------------------------	-----------------	---------	--