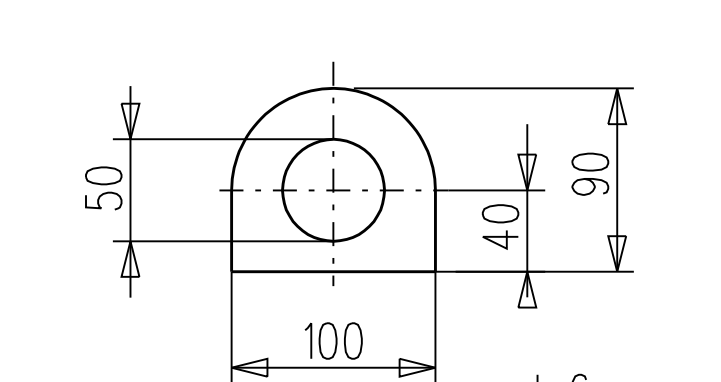
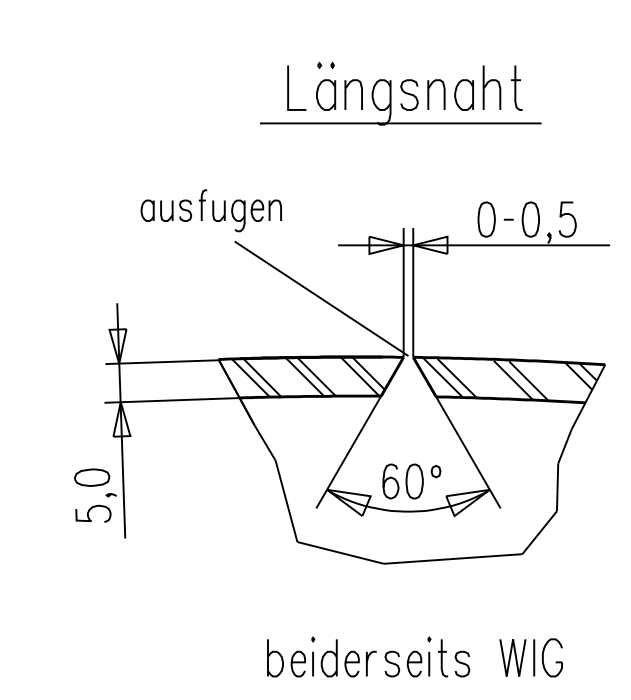
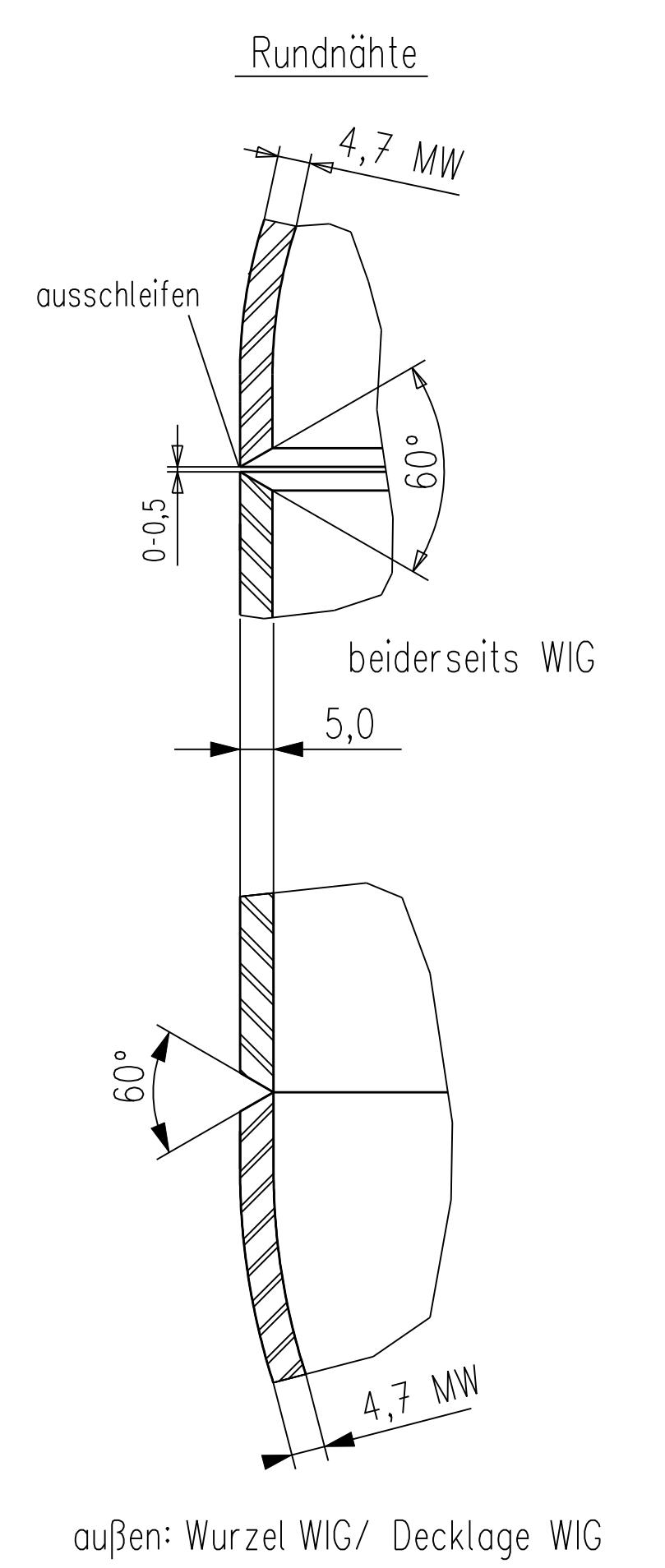
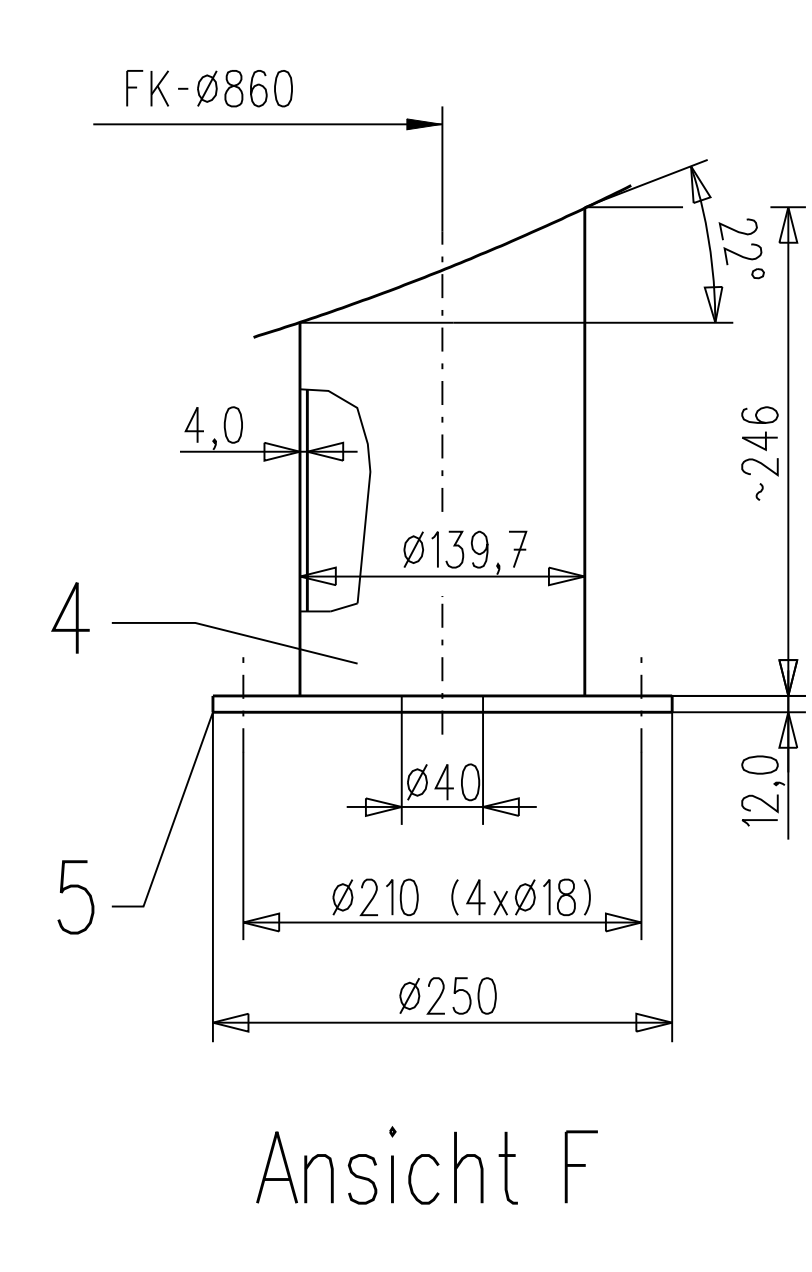
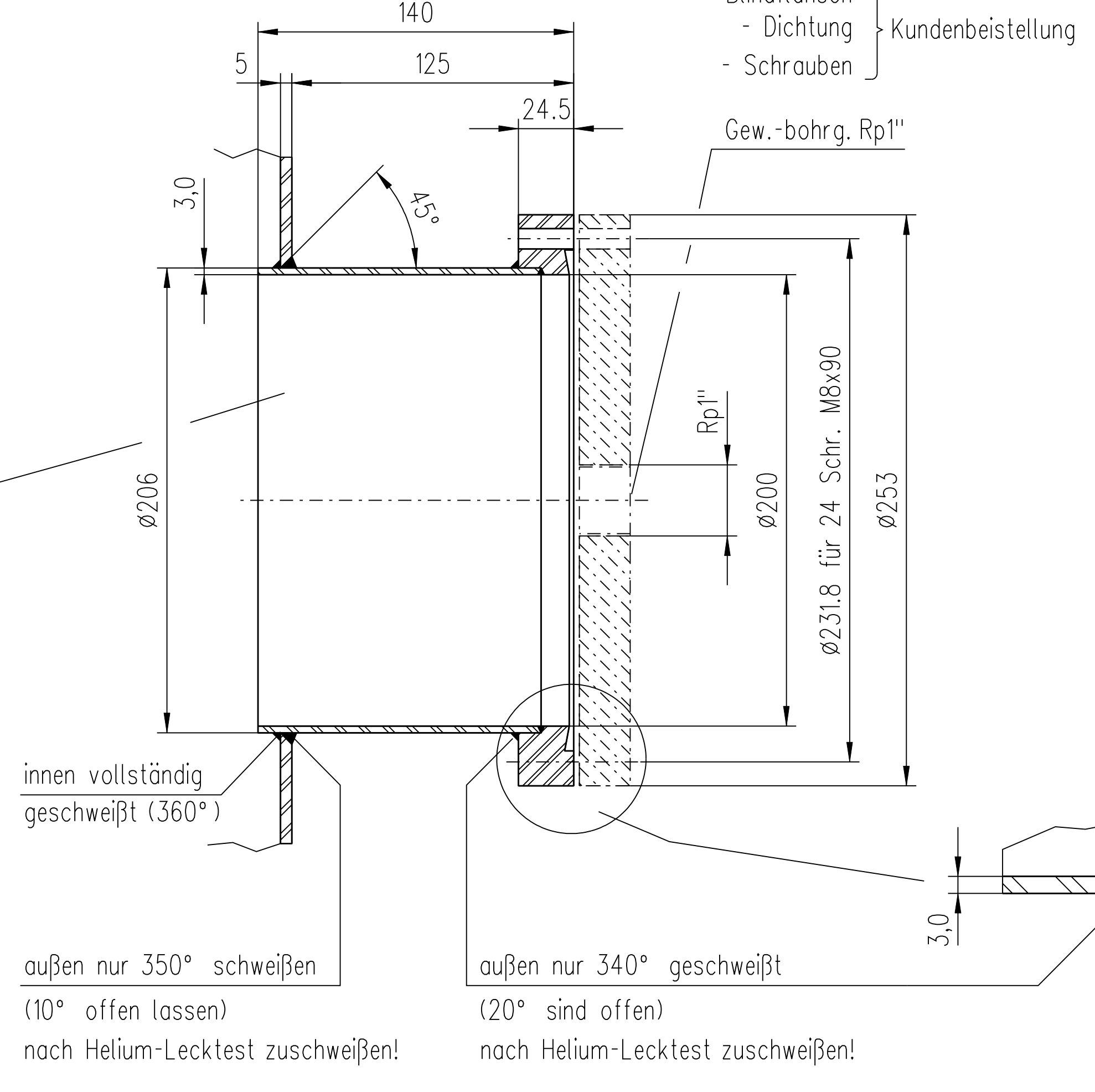
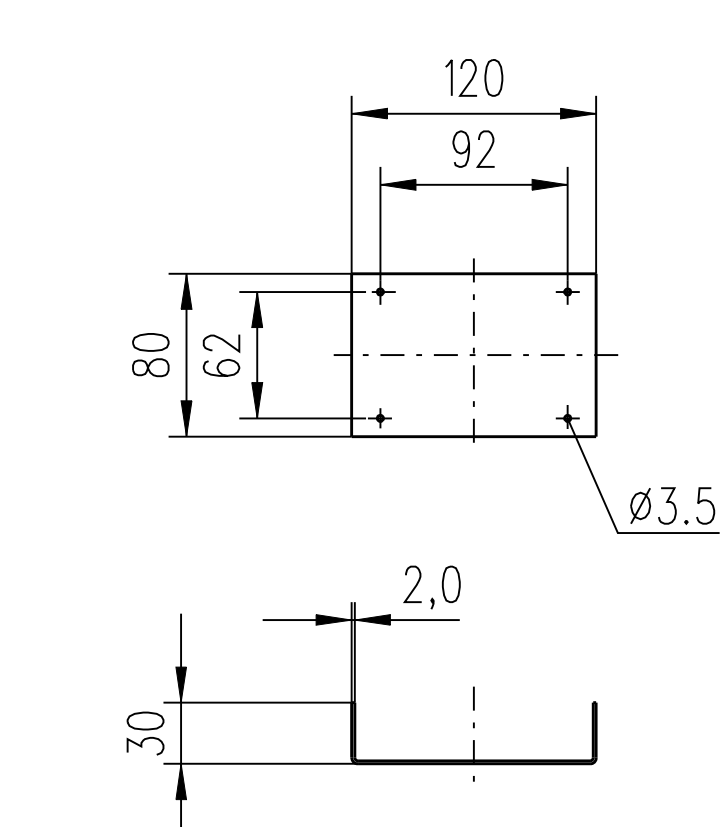


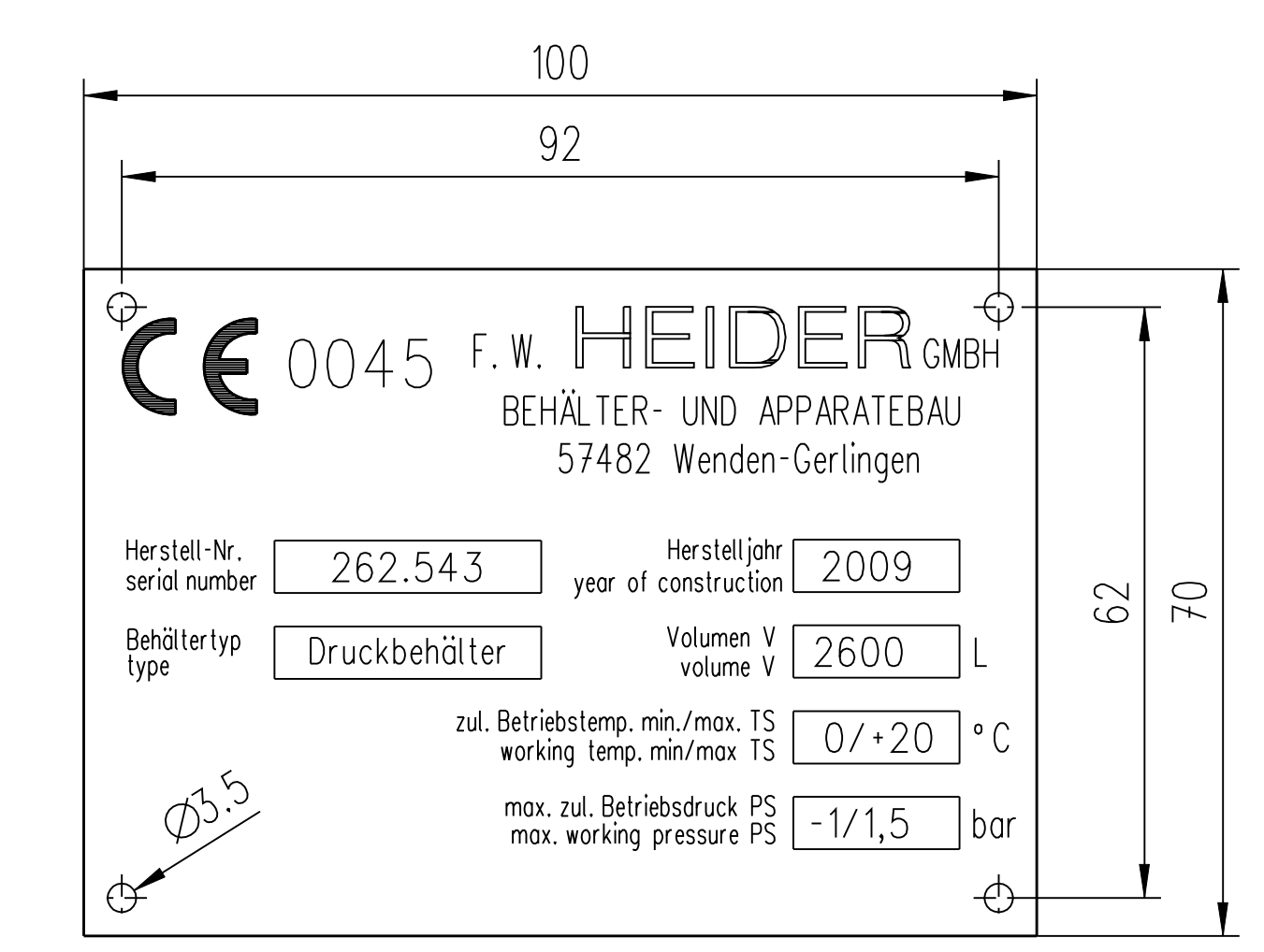
Detail Y



Pos. 6 M 1:5



Pos. 7 M 1:5



Pos. 8 M 1:1

| 1. | Betriebsdaten | | Auslegungsdaten | | | | Inhalt | Medium |
|---|--|---|----------------------|--|-----------------------------|---------------------|--|--------|
| | max. zul. Druck PS | min./max zul. Temperatur TS | max. zul. Druck PS | Prüfdruck | min./max zul. Temperatur TS | | | |
| Innenraum | -1,0/1,5 bar | 0/+20°C | -1,0/1,5 bar | 2,15 bar | 0/+50°C | 2600 Ltr. | Argon | |
| 2. | Prüfgrundlage | | | | | | | |
| | (X) AD 2000 | | (X) DGRL 97/23/EG | | | | | |
| 3. | Herstellung und Prüfung | | | | | | | |
| | (X) AD 2000 Reihe HP | | () WHG | | | | | |
| | () SVDB | | () TRB 801- Pkt. 14 | | | | | |
| | () Stoomwezen | | () EN 13445 | | | | | |
| 4. | Schweißdaten | | | | | | | |
| Schweißverbindungen: | | Schweißverfahren | | | | | | |
| Werkstoffe | E | MAG | WIG | UP | | | | |
| 1.4301 - 1.4301 | | | OK Tigrod 16.32 | | | | | |
| Gas/Pulver | | | J 1 | | | | | |
| 1.4301 - 1.4541 | | | OK Tigrod 16.32 | | | | | |
| Gas/Pulver | | | J 1 | | | | | |
| <p>- Ausnutzung der zulässigen Berechnungsspannung in der Schweißnaht: 85% - unbemaßte Kehlnähte $\alpha=0,7 \times s \text{ min.}$, min. $\alpha=3 \text{ mm}$ - Schweißnahtbewertungsgruppe C(B) nach DIN EN ISO 5817 bzw. AD HP 5/1 und AD HP 5/3</p> | | | | | | | | |
| 5. | Wärmebehandlung | | | | | | | |
| Klörperböden im Rahmen von AD 2000, AD-HP 7/3 | | | | | | | | |
| 6. | Prüfumfang | | | | | | | |
| Röntgen: im Rahmen von AD 2000, AD-HP 5/3 | | | | | | | | |
| Oberflächenrisprüfung: im Rahmen von AD 2000, AD-HP 5/3 | | | | | | | | |
| Dichtheitsprüfung: | | | | | | | | |
| 1. Helium-Lecktest vor | | | | | | | | |
| 2. Wasserdruckprobe: 2,15 bar | | | | | | | | |
| 7. | Oberflächenbehandlung | | | | | | | |
| Ausführungsort und Oberflächenbeschaffenheit: 1E/1D (nach DIN EN 10028-7 Tab.6) | | | | | | | | |
| innen und außen : im Vollbad gebeizt und passiviert | | | | | | | | |
| 8. | Toleranzen für Längenmaße und Winkel | | | | | | | |
| - Allgmeintoleranzen für Schweißkonstruktionen: DIN EN ISO 13920-D(C) | | | | | | | | |
| 9. | Leergewicht: ~455 kg / Stück | | | | | | | |
| 10. | Fertigung: 1 Stück | | | | | | | |
| 11. | Kennzeichnung: siehe Behälterschild | | | | | | | |
| 12. | Bemerkung: | | | | | | | |
| <p>- Konformitätsbewertung : Diagramm 2 / Kategorie III / Modul G - Korrosionszuschlag : $c_2 = 0,0$ - Schraubenlochanordnung der Flanche nach DIN 2501 - Alle Anschlüsse mit Kunststoffkappen verschließen ! - Behälter für Innenaufstellung und überwiegend statische Beanspruchung ! - Beanspruchung nach AD 2000 S1: $N = 1000$ bei -1 bis $1,5$ bar $N = \infty$ bei $\Delta p < 20\% \text{ PS}$ - Behälter ohne Mannloch / Entleerung / Entlüftung: Kundenwunsch - ACHTUNG ! vor Wasserdruckprobe - Helium-Lecktest durchführen !</p> | | | | | | | | |
| 13. | Entwurfsprüfung durch notifizierte Stelle : 0045 | | | | | | | |
| Friedrich Wilhelm Heider GmbH Behälter- und Apparatebau 57482 Wenden - Gerlingen | | | | | | | | |
| Kunde | | Kontrolle Schweißtechnik | | Maßstab: | | 1:10, 1:5, 1:2, 1:1 | | |
| Sielmann GmbH & Co. KG 28211 Bremen | | am: 17.03.09 durch: Hr. Steinsiefer | | alte Kom.-Nr.: | | | | |
| | | 2009 Datum Nachbegr.: 17.03. Schaß. | | Druckbehälter 2600 Ltr. Inhalt -1,0/1,5 bar | | | | |
| | | Norm Urheberschutzrecht siehe DIN 34 | | | | | | |
| 3 | Länge Pos.3, Rp1" | 05.05.09 | Schaß. | Kommissions-Nr.: | | Zeichnungs-Nr.: | Bl.-Format Zusatzzschg. Änd.-Index Blatt | |
| 2 | K.-Genehmigung | 27.04.09 | Schaß. | 262.543 | | 8891 | 1 0 3 | |
| 1 | K.-Genehmigung | 02.04.09 | Schaß. | | | | 1 von 1 | |
| Zust. | Änderung | Datum | Name | CAD-Zeichnung | | Ersatz für: | Ersatz durch: | |