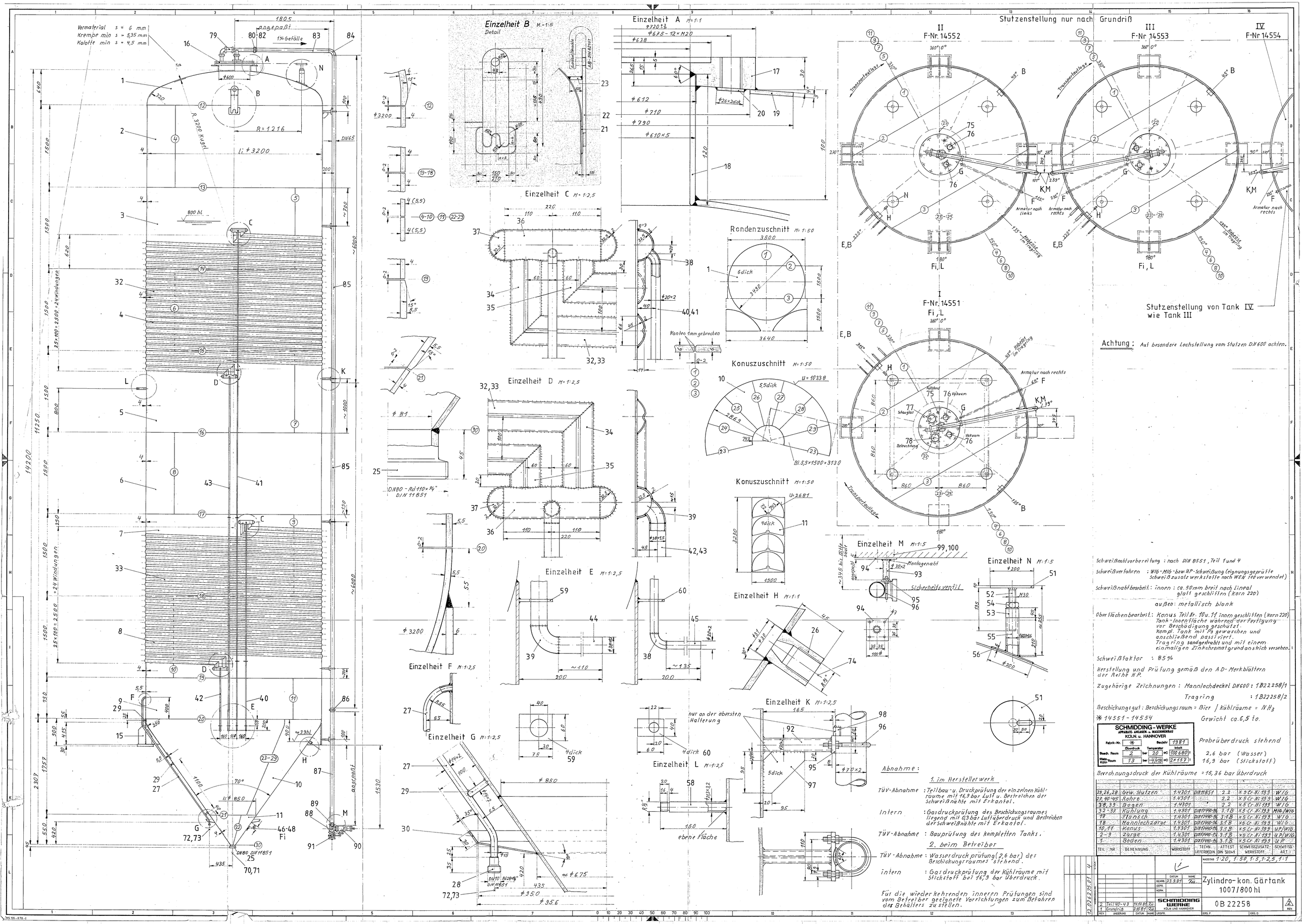
Vormaterial s = 6 mm
Krempe min s = 5,35 mm
Kalotte min s = 4,5 mm
1805
angepaßt
1% Gefälle
R = 1216
li ∅ 3200
R 3200 Kugel
DN65
800 hl
24 Windungen
25×100 = 2500
Einzelheit A M=1:1
Einzelheit B M.=1:5
Detail
Einzelheit C M=1:2,5
Einzelheit D M=1:2,5
Einzelheit E M=1:2,5
Einzelheit F M=1:2,5
Einzelheit G M=1:2,5
Einzelheit H M=1:1
Einzelheit K M=1:2,5
Einzelheit L M=1:2,5
Einzelheit M M=1:5
Einzelheit N M=1:5
Rondenzuschnitt M=1:50
Konuszuschnitt M=1:50
Stutzenstellung nur nach Grundriß
II F-Nr. 14552
III F-Nr. 14553
IV F-Nr. 14554
I F-Nr. 14551
Transportauge
Armatur nach links
Armatur nach rechts
Stutzenstellung von Tank IV wie Tank III
Achtung: Auf besondere Lochstellung vom Stutzen DN600 achten.
Sicherheitsventil
Montagenaht
Schauglas
Beleuchtung
Vakuum
Füllband
Kanten 1mm gebrochen
nur an der obersten Halterung
ebene Fläche
DN80 - Rd 110×¼" DIN 11851
DN80 DIN 11851
Abnahme:
1. im Herstellerwerk
TÜV-Abnahme: Teilbau- u. Druckprüfung der einzelnen Kühlräume mit 16,9 bar Luft u. Bestreichen der Schweißnähte mit Erkantol.
Intern: Gasdruckprüfung des Beschickungsraumes irgend mit 0,3 bar Luftüberdruck und Bestreichen der Schweißnähte mit Erkantol.
TÜV-Abnahme: Bauprüfung des kompletten Tanks.
2. beim Betreiber
TÜV-Abnahme: Wasserdruckprüfung (2,6 bar) des Beschickungsraumes stehend.
Intern: Gasdruckprüfung der Kühlräume mit Stickstoff bei 16,9 bar Überdruck.
Für die wiederkehrenden inneren Prüfungen sind vom Betreiber geeignete Vorrichtungen zum Befahren des Behälters zu stellen.
Schweißnahtvorbereitung: nach DIN 8551, Teil 1 und 4
Schweißverfahren: WIG-MIG-bzw. WP-Schweißung (eignungsgeprüfte Schweißzusatzwerkstoffe nach WEN 140 verwendet)
Schweißnahtbearbeit.: innen: ca. 50mm breit nach Lineal glatt geschliffen (Korn 220)
außen: metallisch blank
Oberflächenbearbeit.: Konus Teil Nr. 10 u. 11 innen geschliffen (Korn 220)
Tank-Innenfläche während der Fertigung vor Beschädigung geschützt.
Kompl. Tank mit FS gewaschen und anschließend passiviert.
Tragring sandgestrahlt und mit einem einmaligen Zinkchromatgrundanstrich versehen.
Schweißfaktor: 85%
Herstellung und Prüfung gemäß den AD-Merkblättern der Reihe HP.
Zugehörige Zeichnungen: Mannlochdeckel DN600: 1B22258/1
Tragring: 1B22258/2
Beschickungsgut: Beschickungsraum = Bier / Kühlräume = NH3
* 14551 - 14554 Gewicht ca. 6,5 to.
SCHMIDDING-WERKE
APPARATE-, ANLAGEN- u. MASCHINENBAU
KÖLN u. HANNOVER
Fabrik-Nr. * Baujahr 1981
Überdruck Temperatur Inhalt
Beschk. Raum 2 bar 20 °C 100680 l
Stick-Kühl-Raum 1,3 bar -1/+10 °C 2×1572 l
Probeüberdruck stehend
2,6 bar (Wasser)
16,9 bar (Stickstoff)
Berechnungsdruck der Kühlräume = 16,36 bar Überdruck
25,26,28 Gew. Stutzen 1.4301 DIN 11851 2.2 X5CrNi 18 9 WIG
27,40-45 Rohre 1.4301 2.2 X5CrNi 18 9 WIG
38,39 Bogen 1.4301 2.2 X5CrNi 18 9 WIG
32-37 Kühlung 1.4301 DIN 17440-NA 3.1B X5CrNi 18 9 WIG/WIG
12 Flansch 1.4301 DIN 17440-NA 3.1B X5CrNi 18 9 WIG
18 Mannlochzarge 1.4301 DIN 17440-NA 3.1B X5CrNi 18 9 WIG
10,11 Konus 1.4301 DIN 17440-NA 3.1B X5CrNi 18 9 UP/WIG
2-9 Zarge 1.4301 DIN 17440-NA 3.1B X5CrNi 18 9 UP/WIG
1 Boden 1.4301 DIN 17440-NA 3.1B X5CrNi 18 9 UP
TEIL-NR. BENENNUNG WERKSTOFF TECHN. LIEFERBEDIN. ATTEST DIN 50049 SCHWEISSZUSATZ-WERKSTOFF SCHWEISS-ART
MASSTAB 1:20, 1:50, 1:5, 1:2,5, 1:1
BEARB. 23.3.81 Zu
GEPR.
NORM.
SCHMIDDING WERKE KÖLN UND HANNOVER
Zylindro-kon. Gärtank 1007/800 hl
0B 22258
REV. ANDERUNG DATUM NAME URSPR. ERS. F. ERS. D.
2 Teil 40-43 9.4.81 Zu
1 Grundriß 3.2.81 Zu
12.02.2.75.01