

Emallierung: RAS Glass weiß - porzellan
 gestrahlt Normreinheitsgrad Sa 2 1/2 nach DIN 55928
 Anstrich Rostschutzgrundierung mit Zinkstaub auf
 Zweikomponentenbasis (Epoxy)
 Schichtdicke min. 160µm
 Behälter: RAL 7040 (siedengrau)
 Motor u. Getriebe: RAL 5010 (erzblau)

GNL-Standmanteil - glasfasergestrahlt

Antrieb
 Rührerdrehzahl: 35 - 167 min⁻¹
 L-Motor: F&G dCD 112M4 P-kW, n=1440 min⁻¹
 400V/50Hz Bauform: V1, EEKde/CT4
 Stirnradgetriebe: SEW-RF72 LP112
 -8.38, Bauform: V1
 GLRD: Burgmann M46TKL-D20/60-00
 DIN 28138 Teil 2 u. 3
 Thermosiphon: Burgmann TS 1016
 (Bl-Behälter mit Kühlschlange, Thermometer, Handrührspießpumpe, Manometer, Thermometer)

DN	100	80	50
A	103	83	53
B	158	138	102
C	180	160	125
D	220	200	165
E	127	102	77
F	18	18	16
G	20	18	16
H	8	8	4
L	18	18	18
R	12	12	12
M	154	108	78

Belastungstabelle II nach AD W10

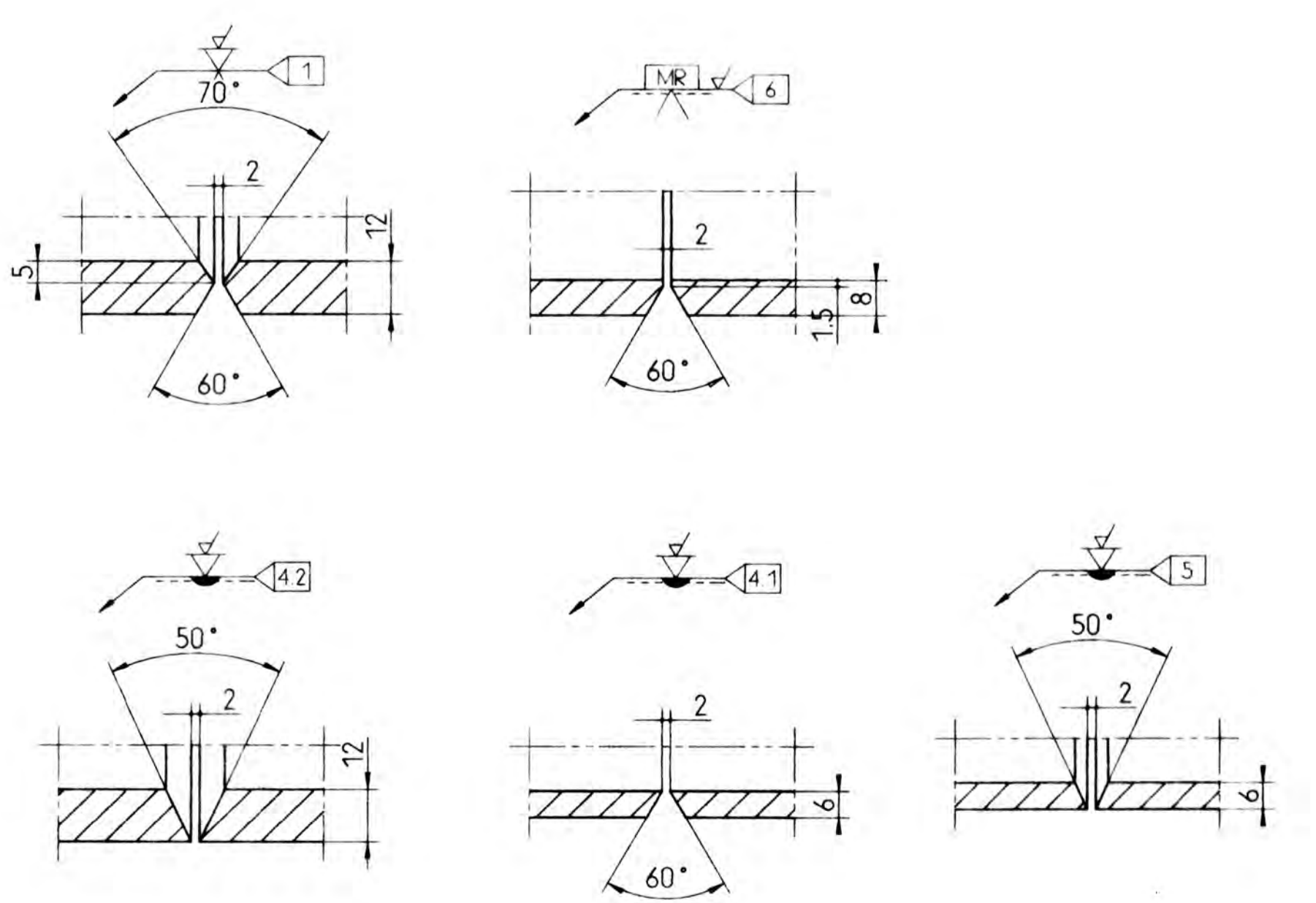
Schweißung: Isoliermantel und Füße
 Kenlnr. V-Nr. LN, RN
 WIG, Thermantl. TS

Für die Lage der Stützen und Anbauteile
 ist der Grundriß maßgebend

* MAG nur als Stützlage

Röntgenprüfung: Stoßstellen 100%
 Langnähte 7%
 Rundnähte 7%

Nr.	Werkstoff	Schweißverfahren	Zusatzwerkstoff	Hersteller	Herst.-Bez.	Werkst.-Nr.
1	WSiE285	EMAG/UP	E5143AR7 SG3 BAB167AC8	Mess-Linc. Hoesch ESAB	Gricon 31T SG3/Weko4 Pulver OK10.71	1.5130
4.2	WSiE285	UP	SG BAB167AC8	Hoesch ESAB	UP S2 Pulver OK10.71	
5	HL	EMAG *	E5143AR7/SG3	Mess-Linc. Hoesch	Gricon 31T SG3/Weko4	1.5130
6	WSiE285	EMAG/WIG	E5143AR7 SG3 WSG2	Mess-Linc. Hoesch Thyssen	Gricon 31T SG3/Weko4 Union 152	1.5130
12	HL/5137.0 HL/PS137.2 WSiE285/5137.2	EMAG *	E5143AR7 SG3	Mess-Linc. Hoesch	Gricon 31T SG3/Weko4	1.5130



Bez.	Anz.	Benennung	DN	PN [bar]	Bemerkung
N1	1	Handloch	250	6	
N2	1	Feststoff	80	16	
N3	1	Rein-Düse/pH	50	16	
N4	1	Rücklauf/Destill.	80	16	
N6	1	Brudenrohr	80	16	
N8	1	Lampe	80	16	
N9	1	Flüss-Zug	50	16	
N10	1	Multi-Tube	80	16	
N11	1	Austritt	50	16	DIN 2635*
N15/1	1	Austritt	50	16	DIN 2635*
N15/2	1	Austritt	50	16	DIN 2635*
N16	1	Eintritt	50	16	DIN 2635*
N17	1	Entlüftung	15	16	
D	1	Auslaufstutzen	100	16	
R1	1	Rührwerkstützen	125	16	

Raum	Gruppe nach Druckveränderung	Vorprüfung durch	Bau- und Erstrückprüfung durch	Inhalt [dm ³]	Berechnungstemperatur [°C]	Berechnungsüberdruck [bar]	Betriebsüberdruck [bar]	Prüfdruck [bar] * roh / email
Behälter	IV	TÜV	TÜV	860	-50/200	6/-1	6/-1	9,1 / 6,6
Mantel	IV	TÜV	TÜV	150	-50/200	6/-1	6/-1	- / 9,1

Schweißtechnische Angaben:
 Ausnutzungsgrad der zul. Berechnungsspannung: 85%
 Bewertungsgruppe nach DIN EN 25817: B

Wärmebehandlung:
 vor d. Schw. bei 930 °C
 nach d. Schw. durch Emallieren

Emallentechnische Angaben:

Benennung	Einsetzmasse [kg]	Emallfläche [m ²]
Behälter	-	-
Deckel	198	1,8
Unterteil	425	3,8

* Wiederholungsprüfung
 Für die Anordnung der Stützen und Anbauteile ist der Grundriß maßgebend.
 Flanschschlußmaße nach DIN 28139 und Anordnung der Schraubenlöcher nach DIN 28150.
 Lage der Kennzeichnung mit Hersteller-Nr.
 Vorgeprüft als Druckbehälter nach der Druckbehälterverordnung unter Vorprüf-Nr. nach den entsprechenden Angaben in den vorgeprüften Unterlagen. Wegen der Gültigkeitsdauer wird auf TRB S11, Abschnitt 2, hingewiesen.
 1.8.2019
 3.8.2019
 6.5.02 / 1-3

THALE AG
 Eisen- und Hüttenwerke
 Unternehmensbereich Behälter- und Apparatebau

Handzeichen: Typ: M24-100, Anzahl: 28
 Typ: M24-100, Anzahl: 28

20.04.19
 20.04.19
 20.04.19

19.11.19, 19.18, 19.19
 Benennung: Rührwerksapparat AE 650-1000 AM - D100
 Klassifikator: 00 13 131 q(1)a
 Zeichnungs-Nr.: 00 13 131 q(1)a
 Masse: 1664 kg
 Eisen- und Hüttenwerke THALE AG
 Unternehmensbereich Behälter- und Apparatebau