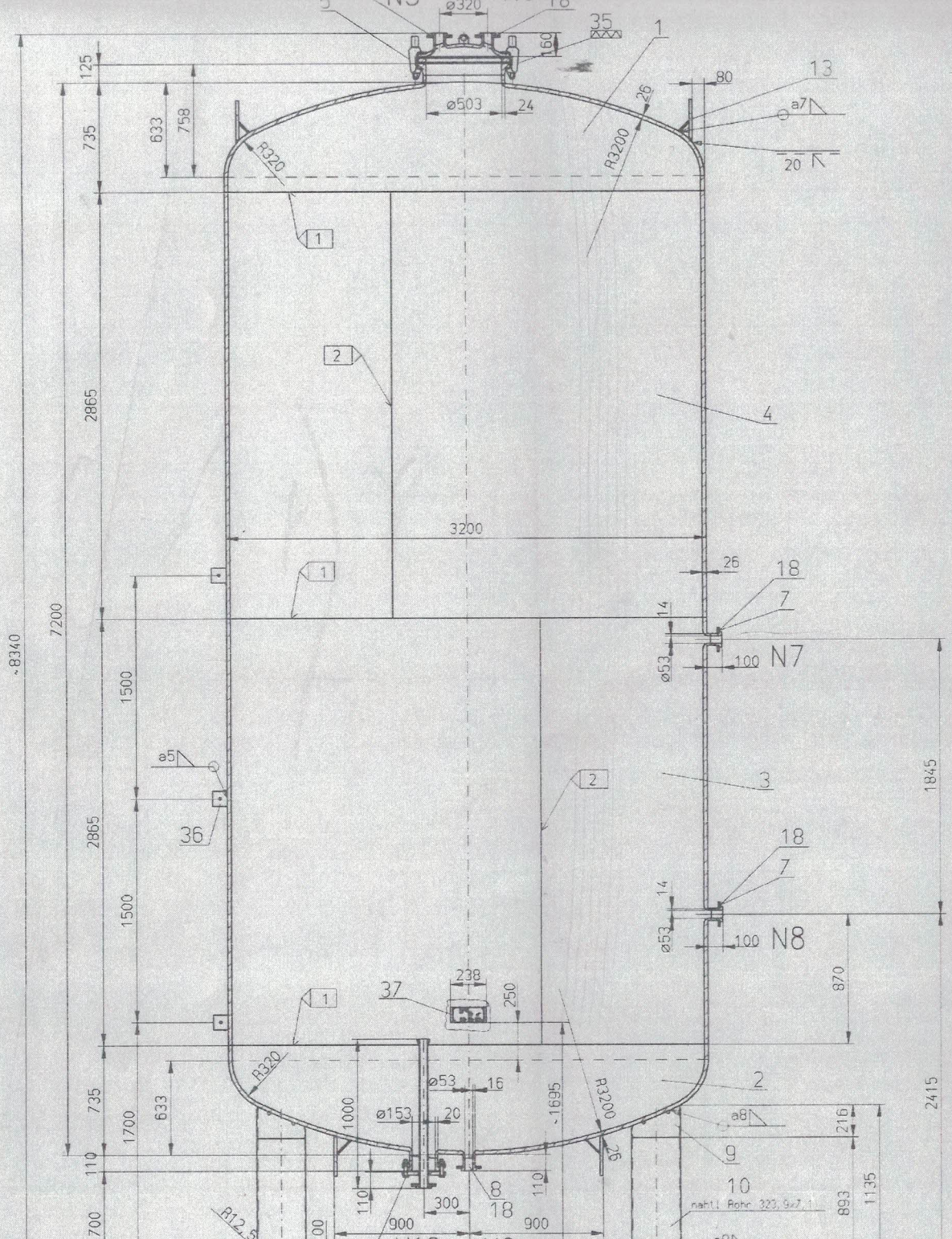
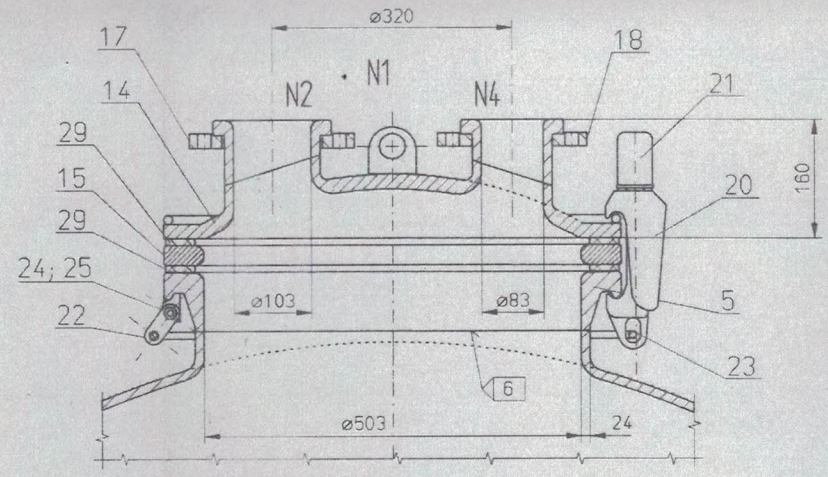
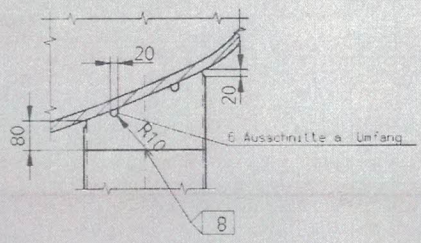
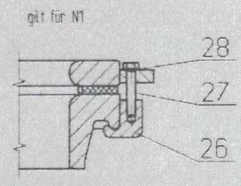
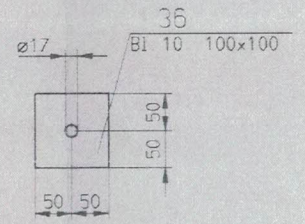
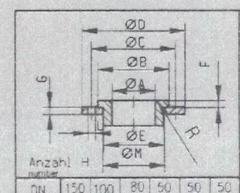

ø320
35
1
13
a7
20
125
735
633
758
ø503
24
80
26
R320
R3200
2865
3200
26
18
7
14
ø53
100
N7
7200
8340
1500
a5
36
3
1845
18
7
14
ø53
100
N8
870
238
250
37
R320
ø53
16
2
735
633
1700
1000
ø153
20
1695
R3200
a8
216
2415
110
9
110
110
300
8
10
893
1135
700
R12,5
900
900
nahtl. Rohr 323,9x7,1

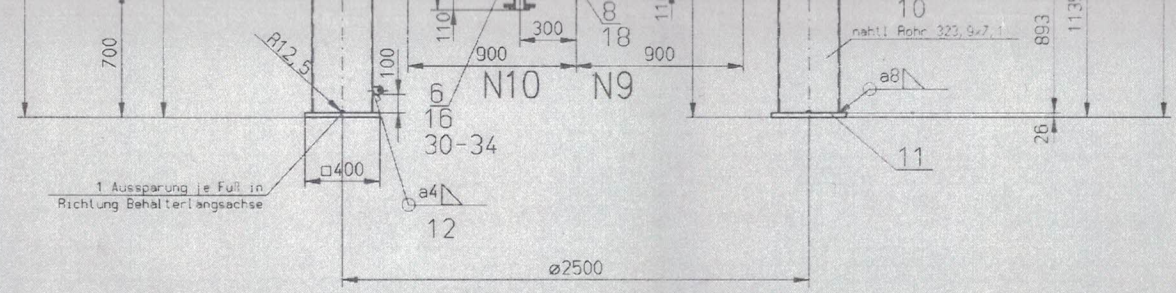

ø320
17
18
N2
N1
N4
14
21
29
15
20
160
29
24; 25
ø103
ø83
5
22
23
6
ø503
24

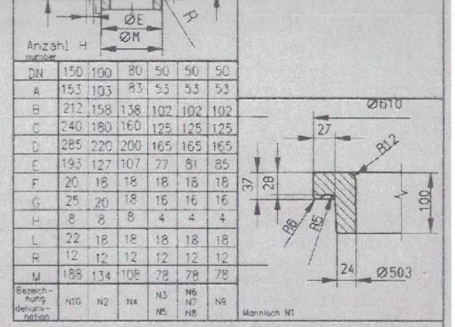

20
20
80
R10
6 Ausschnitte a. Umfang
8


gilt für N1
28
27
26

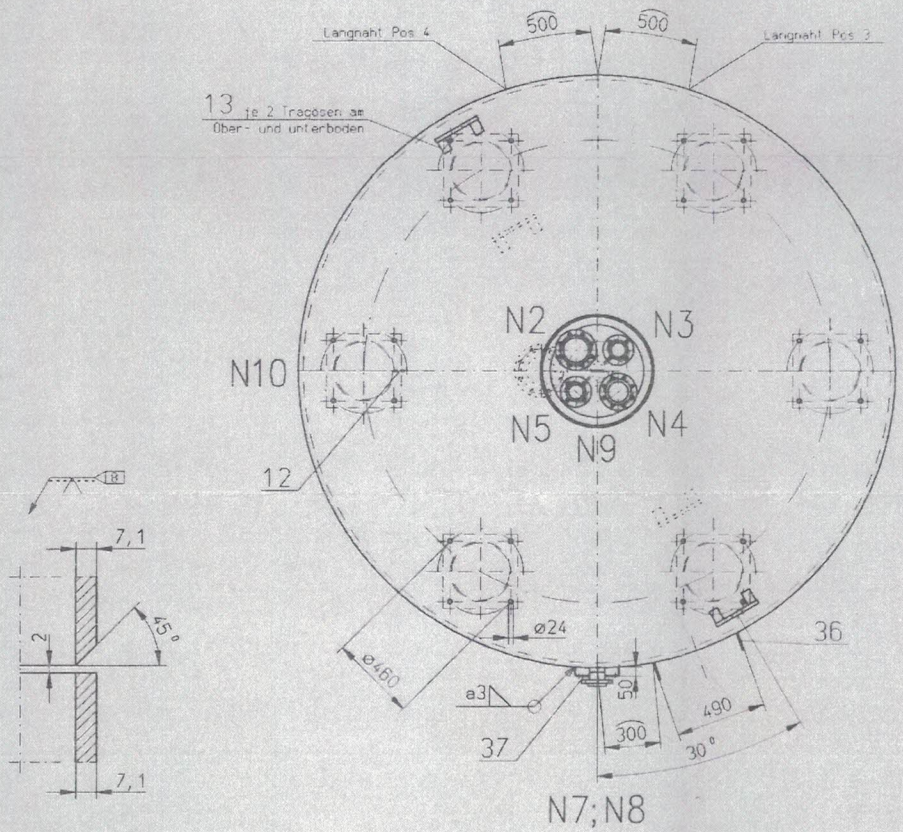

36
ø17
Bl 10 100x100
50
50
50 50

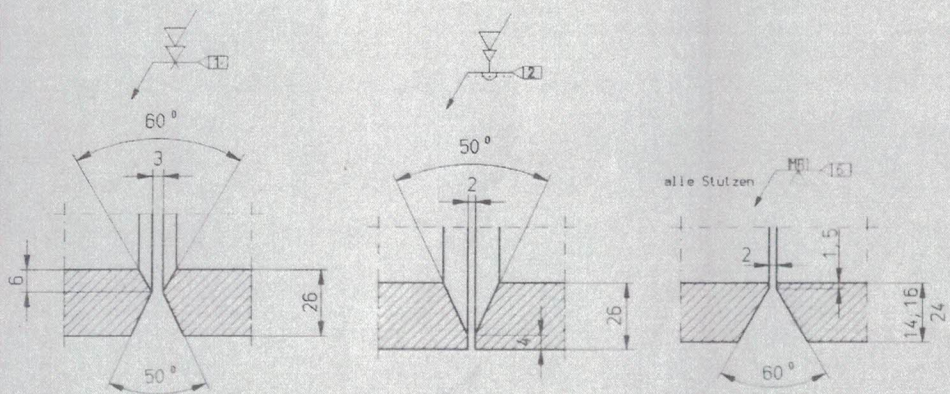

ØD
ØC
ØB
ØA
ØE
ØM
G
F
R
Anzahl H
Rohr
DN 150 100 80 50 50 50





DN	150	100	80	50	50	50
A	153	103	83	53	53	53
B	212	158	138	102	102	102
C	240	180	160	125	125	125
D	285	220	200	165	165	165
E	193	127	107	77	81	85
F	20	18	18	18	18	18
G	25	20	18	16	16	16
H	8	8	8	4	4	4
L	22	18	18	18	18	18
R	12	12	12	12	12	12
M	188	134	108	78	78	78
Bezeichnung Gehäuse-Seite	N10	N2	N4	N3 N5	N6 N7 N8	N9





Emaillierung:
RAS GLASS - blau; porenfrei
Emailprüfung nach DIN 28063
hochspannungsgeprüft nach ISO 2746

Außenkonservierung:
gestrahlt; Normreinheitsgrad Sa 2 1/2
Grundanstrich: Friazinc 2-fach
Schichtdicke 80 my

Anzugsmoment für Klammerschrauben:
M24-135 190 Nm

Röntgenprüfung:
Stoßstellen: 100%
Längsnaht: 10%
Rundnaht: 2%

Belastungsfall II nach AD W10

Schweißtechnische Angaben — data of welding engineering

Ausnutzungsgrad d. zul. Berechnungsspannung / utilisation factor of all design tension	85%
Bewertungsgruppe nach DIN EN 25817 / group acc. to DIN EN 25817	B

Schweißverfahren und -werkstoffe — welding procedures and materials

Nr. No.	Werkstoff material	Schweißverfahren weld. procedure	Zusatzwerkstoff adding material	Hersteller manufacturer	Herst.-Bez. denomination	Werkst.-Nr. material No.
1	P275NH	E	E4355 B	ESAB		
			E4333 RR 1807			
		MAG	SG3/CO2	ESAB/AGA	OK Autrod 12.64/CO2	
			SGRMY4643/M21	ESAB		
		UP	S2	WD	S2	
			BAB 167 AEBM	ESAB	OK Flux 10.71	
2	P275NH	MAG	SG3/CO2	ESAB/AGA	OK Autrod 12.64/CO2	
			SGRMY4643/M21	ESAB		
		UP	S2	WD	S2	
			BAB 167 AEBM	ESAB	OK Flux 10.71	
6	P275NH/S235JR	MAG	SG3/CO2	ESAB/AGA	OK Autrod 12.64/CO2	
			SGRMY4643/M21			
		WIG	WSG2/Ar	Thyssen/AGA	Union I52/Argon	
8	S235JR/S235JR	WIG	WSG2/Ar	Thyssen/AGA	Union I52/Argon	
		MAG	SG3/CO2	ESAB/AGA	OK Autrod 12.64/CO2	
			SGRMY4643/CO2			
Kehlnähte	P275NH/S235JRG2/S235JR	MAG	SG3/CO2	ESAB/AGA	OK Autrod 12.64/CO2	
	P275NH/1.4301	WIG	ER NiCr-3			

Raum space	Gruppe nach Druckbehälterverordnung group acc. to pressure vessel rules	Vorprüfung durch preliminary test by	Bau- und Erstdruckprüfung durch construction and first pressure test by	Inhalt capacity [dm³]	Berechnungstemperatur design temp. [°C]	Berechnungsdruck design press. [bar]	Betriebsüberdruck working press. g. [bar]	Prüfdruck test pressure [bar] roh raw: Wasser water	Prüfdruck test pressure [bar] emaill glass-lined: Wasser water
Behälter vessel	IV	TÜV	TÜV	52340	-25/200	-1/4	-1/4	5,2	4,4

Stutzentabelle / nozzle table

Bez. marking	Anz. number	Benennung denomination	DN	PN [bar]	Bemerkung remarks
N1	1	Mannloch	500	6	m.Schutzring
N2	1	Stutzen	100	10	m. Losfl.
N3	1	Stutzen	50	10	m. Losfl.
N4	1	Stutzen	80	10	m. Losfl.
N5	1	Stutzen	50	10	m. Losfl.
N7	1	Stutzen	50	10	m. Losfl.
N8	1	Stutzen	50	10	m. Losfl.
N9	1	Auslauf	50	10	m. Losfl.
N10	1	Auslauf	150	10	m. Losfl. und Einleitrohr 150/50
		Testtansche nach DIN 28150	PN10		
		Anschlußmaße PN16 nach DIN 2501			

Emailtechnische Angaben — glassing data

Benennung denomination	Einsatzmasse weight [kg]	Emailfläche surface [m²]
Behälter	16670	77
Deckel	62	0,45

Gehört zur Bescheinigung über die Bau- u. Druckprüfung d. Druckbehälters

6 1 3150/ 1

Technische Überwachung — TÜ 11 — Bezirk 11 - Bonn

* Wiederholungsprüfdruck
Für die Anordnung der Stutzen und Anbauteile ist der Grundriß maßgebend

Flanschanschlußmaße nach DIN 28139 und Anordnung der Schraubenlöcher nach DIN 28150

Lage der Kennzeichnung mit Hersteller-Nr.

* repetition test pressure
Arrangement of nozzles and accessories according to top view
Flange assembly dimensions acc. to DIN 28139
and arrangement of bolt holes acc. to DIN 28150
position of mark with manufacturer No.

Vorgeprüft als Druckbehälter nach der Druckbehälterverordnung unter Vorprüf-Nr.
nach den entsprechenden Angaben in den vorgeprüften Unterlagen. Wegen der Gültigkeitsdauer wird auf TRB 511, Abschnitt 6.2, hingewiesen.

Pre-test of pressure vessel acc. to pressure vessel rule under pre-test No.
acc. to data in pre-tested documentation
re. to TRB 511, section 6.2, because of period of validity

Auftrags-Nr.	6 1 3150
Fabrik.-Nr.	6 1 3150 / 1
Baujahr	1999
Norm	-
Masse	17660 kg
Email	RAS GLASS
Kennzeichen	
Klammerschrauben: Behälter Typ	-
Anzahl	-
Handloch/Mannloch Typ	M24-135
Anzahl	12
	Behälter / Mantel / Rohre
zul. Betr.-Überdruck	-1/4 bar / - bar / - bar
zul. Betriebstemp.	-25 bis 200 °C / - bis - °C / - bis - °C
Inhalt	52,34 m³ / - m³ / - m³

EHW Thale Email GmbH
Made in Germany

EHW Thale Email GmbH	Nichtangegebene Grenzabweichungen dimensions without tolerances: DIN 28005 T2	ISO Methode "E"	Maßstab scale: 1:20	Gewicht weight: 17660 kg
			CBW Chemie GmbH Bitterfeld-Wolfen	
	Datum date / Name name		Benennung denomination: Behälter SE-50-3200	
	Bearb 15.06.99 Ringel			
	Gepr 19.07.99 Thiem			
	Schweißt 19.07.99 Heldt			
	CAD C:\DATA\ABT_ZTL			
	CAD Urheberschutz gemäß DIN 34 copyright acc. to DIN 34		Zeichn Nr drawing No. 00 16 746 7 [1]a	Blatt 01
a Kundenwunsch 19.07.99 Ri				