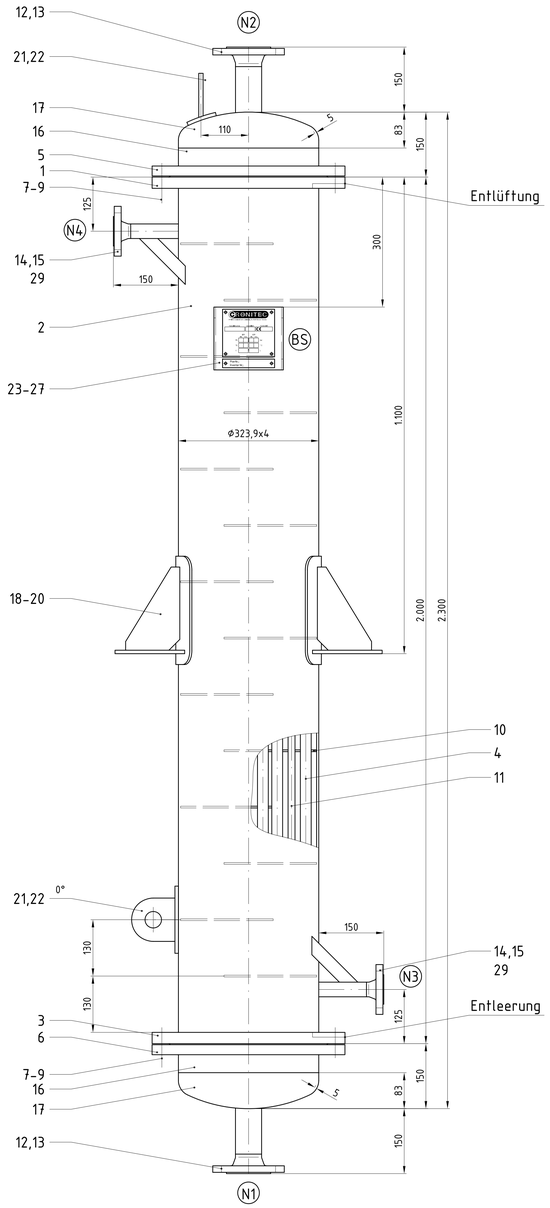
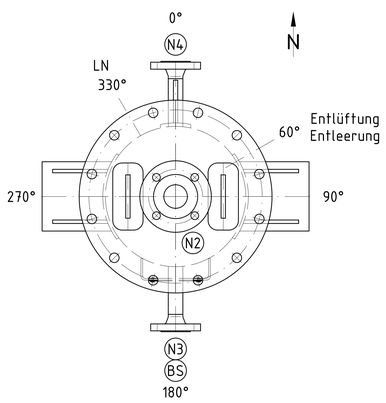
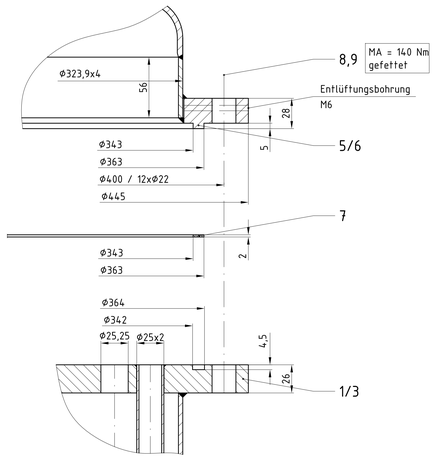


Draufsicht

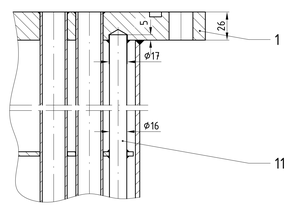


Detail Rohrboden und Flansch (1:2)

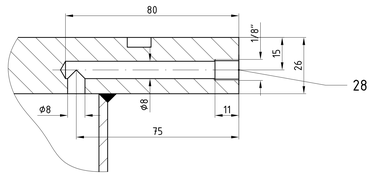


Detail Halterung Leitblech (1:2)

Bohrung ø17 nur in Pos. 1

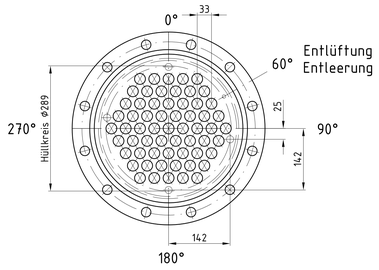


Detail Entlüftung / Entleerung (1:1)



Rohrboden (1:5)

Pos. 1/3



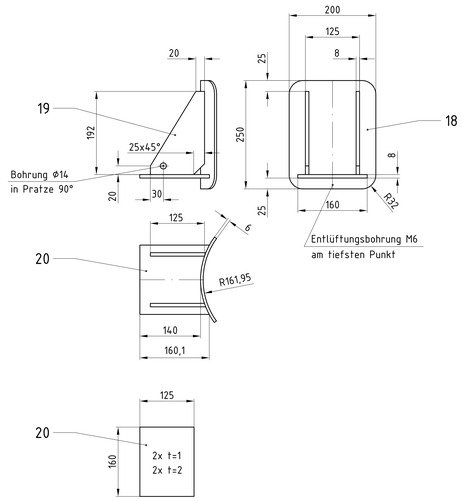
61 Rohre ø25 x 2 x 2.000

△-Teilung 60°

Bohrungen ø25,25 H8/ Bohrungen beidseitig entgraten

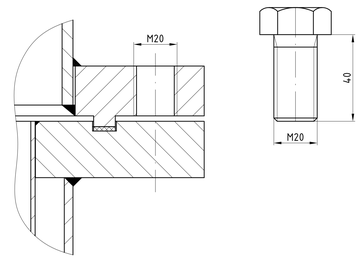
Bohrungen ø17 (5 tief) nur auf der Rückseite von Pos. 1 oben

Pratzen (1:5)

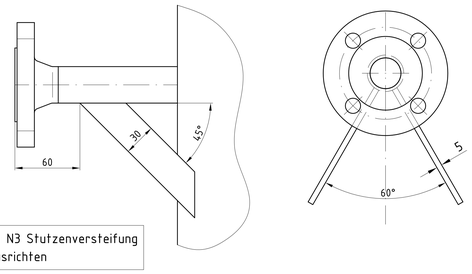


Abdrückschrauben Pos. 30 (1:1)

in Flansch Pos. 5,6 auf 0°/180°



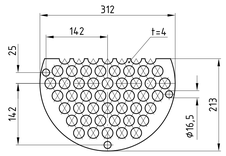
Stutzenversteifung Pos. 29 (1:2)



Beim Stutzen N3 Stutzenversteifung nach oben ausrichten

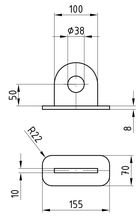
Leitblech (1:5)

Pos. 10



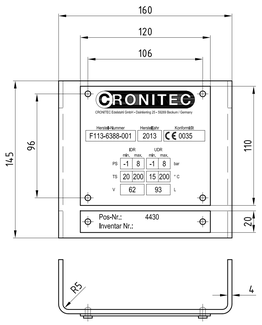
14 Leitbleche / Bohrungen ø25,5 / Bohrungen beidseitig entgraten

Pos. 21,22 (1:5)



BS

Pos. 23-27 (1:2)



Oberflächen / Nähte

- Schweißnähte nicht geschliffen
- CrNi-Teile: gebeizt und passiviert (TS 25-0205-2)

Gewichte

Leergewicht = 400 kg
Produkt = 149 kg
max. Gewicht = 549 kg

Sonstige Hinweise

- Werkstoffe gem. zugehöriger Stückliste
- Hauptachsen der Stutzenflansche lochfrei und parallel zu den Behälterachsen
- alle Entlüftungsbohrungen mit Gewindestift (A2) verschließen
- Schrauben vor der Montage mit MoS2-Paste einstreichen
- Druckprobe nur mit originalen Dichungen durchführen
- Hauptachsen auf dem Behälter dauerhaft kennzeichnen (0°, 90°, 180°, 270°)
- Flanschdichtflächen sind bei der Auslieferung gegen Beschädigung zu schützen (z. B. durch Holz-/PVC-Deckel)

Schweißen

Schweißtechnische Ausführung gem. AD 2000 Reihe HP und DIN EN 1708
Beidseitgig zugängige Nähte in jedem Falle gegengeschweißt,
einseitig zugängige Nähte unter Formiergas geschweißt.
Alle Schweißnähte rundum dicht verschweißt.
Keine Wärmebehandlung nach dem Schweißen.
Bewertung der Stahl-Schweißnahte nach DIN EN ISO 5817, Bewertungsgruppe B

Bild 1: Längsnahte

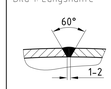


Bild 2: Rundnahte

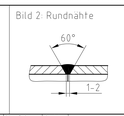
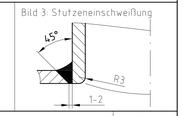


Bild 3: Stutzeneinschweißung



Werkstoff-Paar	Verfahren ISO 4063	Naht-faktor	Schweißzusatz	Nahtarten
1.4539 / 1.4539 1.4539 / 1.4301	m-WIG (141)	1,0	Thyssen Thermanit 30/40E Werkstoff-Nr. 2.4656 DN 1736 - SG-NiCr29Mo Zulassung: TÜV-Kennblatt 0118	siehe Bilder Nr. 1, 2, 3

Mechanische Auslegung

Technische Anforderungen		TS 25-0101-1, -2				
Rechtsvorschrift		97/23/EG Richtlinie über Druckgeräte (DGRL)				
Geräteeinstufung		Behälter der Kategorie III				
Konformitätsbewertungsverfahren		Modul G (EG-Einzelprüfung)				
Entwurf und Prüfung		DGRL und AD 2000				
Hersteller		CRONITEC Edelstahl GmbH, DE-59269 Beckum				
Benannte Stelle		TÜV Rheinland				
Geräte-Nummer		F113-6388-001				
CE-Kennzeichnung		CE 0035 (auf dem Fabrikschild)				
Aufstellungsbedingungen		Erdbebenzone 2, Untergrundklasse T, im Gebäude				
		Raum I IDR		Raum II UDR		
Durchflußstoff / Medium		Dampf		Wasser		
Fluidtyp gem. DGRL	Art. 3 Abs. 1,1	Gas/Dampf		Gas/Dampf		
Fluidgruppe gem. DGRL	Art. 3 Abs. 1,1	Gruppe 1		Gruppe 1		
Dichte (für Festigkeitsber.)	[kg/m³]	0,9		1.000		
Rauminhalt	[l]	62		93		
Zul. Druck (PS)	min. / max. [bar]	-1	8	0	8	
Zul. Temperatur (TS)	min. / max. [°C]	20	200	15	200	
Prüfdruck	liegend / stehend [bar]	12,9	12,7	14,5	14,3	
Prüfmedium	gem. TS 25-0101-1	Wasser		Wasser		
Austauschfläche	[m²]	9,3				

Stutzentabelle

Kurz-zeichen	Stutzen-Bezeichnung	Norm	DN	PN	Jacket. Kurz-n. EN 1092	Blind-Flansch	Bemerkung	
N1	Brüdeneintritt	EN 1092-1 Typ 11	50	16	B1	-		
N2	Brüdenaustritt	EN 1092-1 Typ 11	50	16	B1	-		
N3	Kühlwassereintritt	EN 1092-1 Typ 11	25	16	B1	-		
N4	Kühlwasseraustritt	EN 1092-1 Typ 11	25	16	B1	-		

Auftraggeber: EVONIK	Zeichnungs-Nr.: 19/25371	Blatt-Nr. 1 von 1 Ausgabe 1 vom	Pos.-Nr.: 4430
Standort: WES Gesellsch.-Nr.: Evonik	Zugehörige Stückliste-Nr.		Betreiber-Inv.-Nr.
Bau-Nr. Teilanlage-Nr.: AP	(Teil-) Projekt-Benennung: Rohrbündel-WT Pos. 4430		(Teil-) Projekt-Nr.
Reg.-verm.	(Teil-) Anlagen-Benennung: AP		

Schutzvermerk ISO 16016 beachten. Consider protection mark ISO 16016.			Maßstab scale	Allgemeintoleranzen general tolerances	Gewicht leer weight	Menge pieces	Hauptwerkstoff material
			1 : 5	DIN 28008-AR	400 kg	1	1.4539
Ausgabe review	Wesentliche Änderungen (unvollständig) essential modifications (incomplete)		Datum date	Name name	Bezeichnung designation: Wärmetauscher 4430 DN 300		
Rev. 2	Bezeichnung, Inventarnummer		22.11.2013	ES			
Rev. 1	n. Änderung vom 27.09.2013		10.10.2013	ES			
Rev. 0	-		20.09.2013	EA			

CRONITEC
Dalmiarring 25
59269 Beckum / Germany
Tel. +49 (02521) 82886-0
Fax. +49 (02521) 82886-50

Dokument document: TZF113-6388-001
Ausgabe review: 22.11.2013 Rev. 2