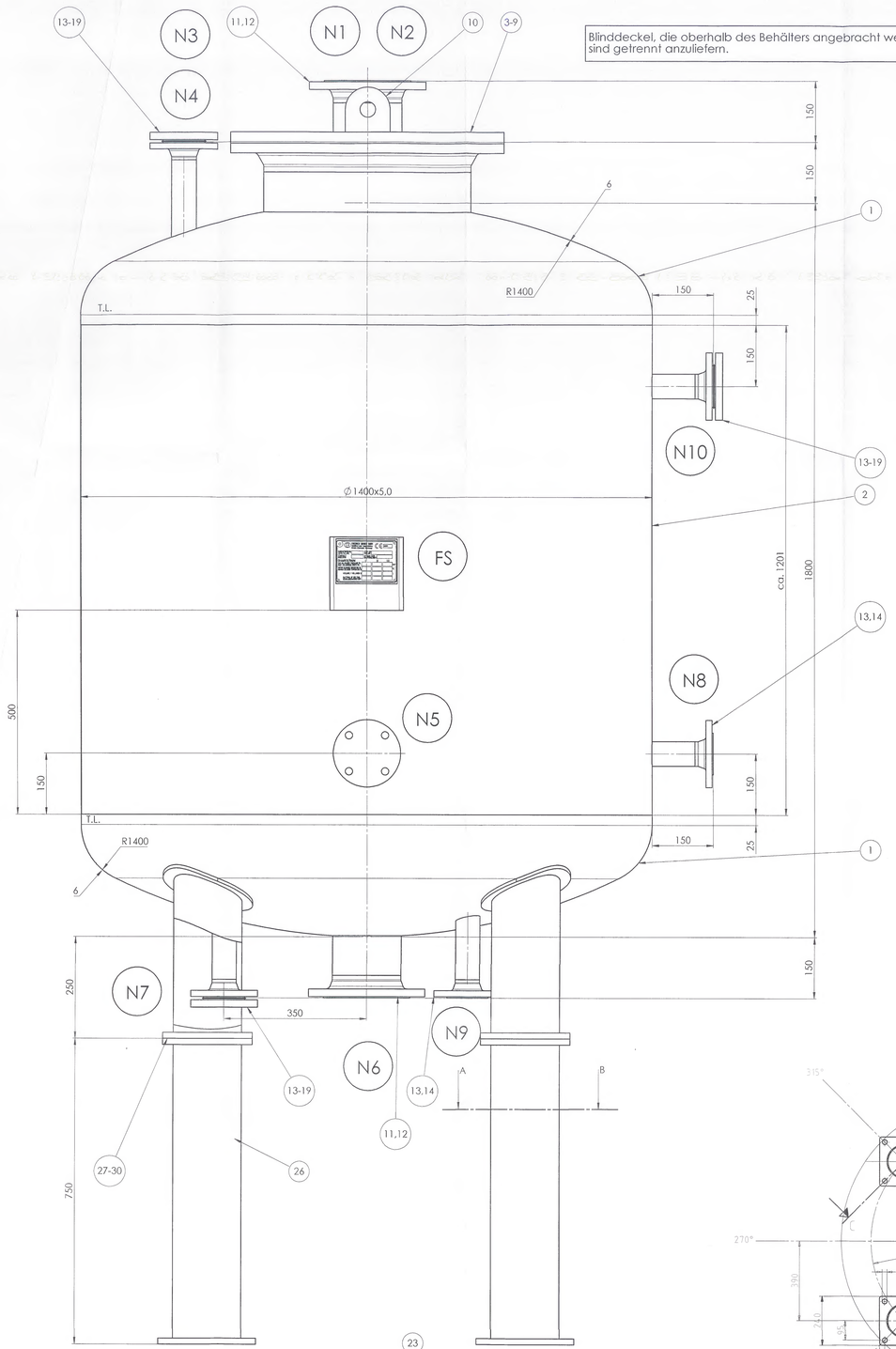
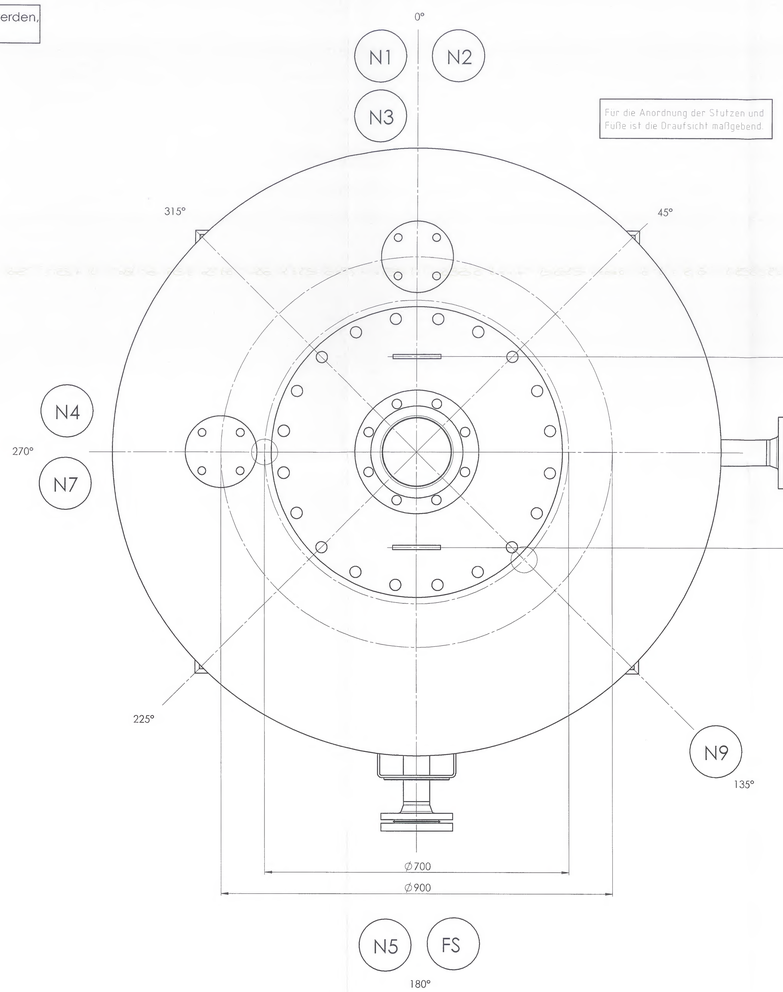
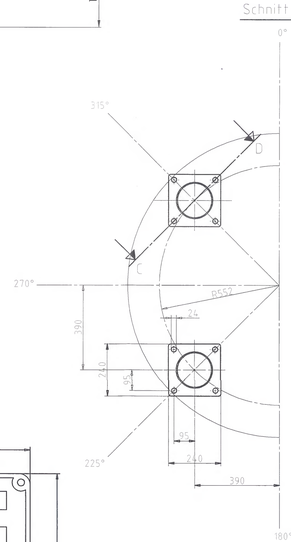
Blinddeckel, die oberhalb des Behälters angebracht werden, sind getrennt anzuliefern.

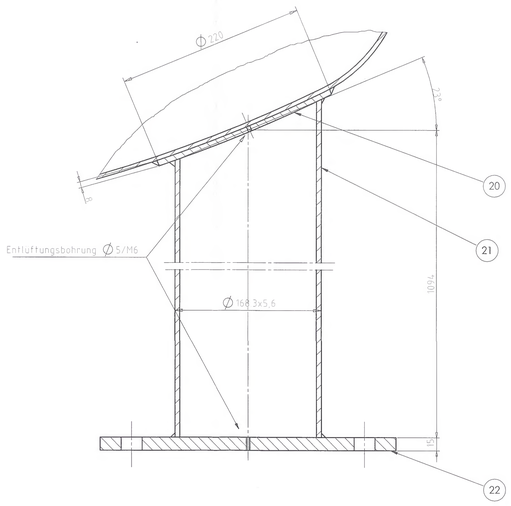




Schnitt A-B



Schnitt C-D



Oberflächenbehandlung

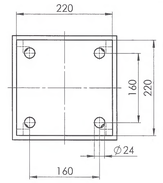
Niro-Teile:Innen- Außenteile beizen, passivieren und neutralisieren.

SM- Teile:
Entrosten durch Strahlen Sa 2.5; Reinigen von Strahlresten
Anstrich: Rostschutz 60-80 µm.

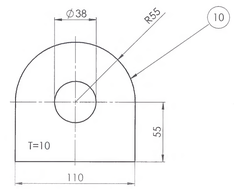
Vor dem Beizen:

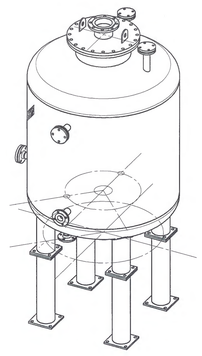
Flanschentlüftungsbohrungen sind mit einer Madenschraube M6 zu verschließen.
Entlüftungsbohrungen in Futterblechen und Anschweißteilen sind mit einer Madenschraube M6 zu verschließen.

Detail Zwischenblech Füße M 1:2

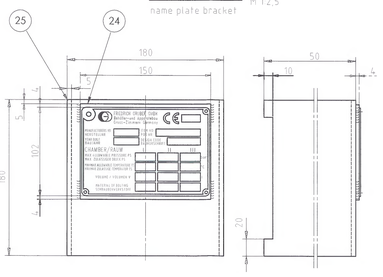


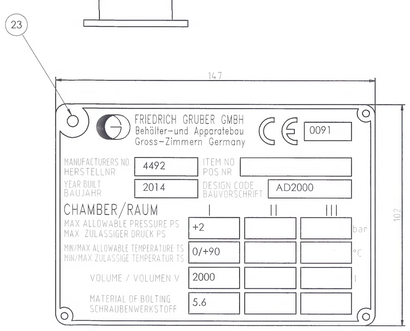
Detail Tragöse M 1:2





Schildbrücke M 1:2,5
name plate bracket





Schweißtechnische Daten

Werkstoffpaarung	Schweiß-verfahren	Nahtlage	Schweißzusatzwerkstoffe Bez. nach DIN/EN	Schweißzusatzwerkstoffe Firmenbezeichnung	VdTÜV Merkblatt-Nr.	Nr.
1.4571 – 1.4571	WIG E-Hand/MIG	PB	14x70 / 14x70	Thermanit GE 316L / Thermanit GE 316L (R)	Werkstoff 1.4430	1
1.4571 – C-Stahl	WIG E-Hand/MIG	PB	14x70 / 14x70	Thermanit GE 316L / Thermanit GE 316L (R)	DIN EN 18 / DIN EN 18	2
C-Stahl – C-Stahl	WIG E-Hand/MAG	PB	W 7 Mn Si und G 46 3 M G4Si1 / G 46 3 M G4Si1	Union I / Carbofil 13	DIN EN 18 / DIN EN 18	3
1.4571 – 1.4301	WIG E-Hand/MIG	PB	14x70 / 11x70	Thermanit GE 316L (R) / Thermanit GE 308 (R)	DIN EN 18 / DIN EN 18	4
1.4301 – 1.4301	WIG E-Hand/MIG	PB	11x70 / 11x70	Thermanit GE 308L / Thermanit GE 308L (R)	DIN EN 18 / DIN EN 18	5

nicht bemaßte Kehlnahte
a = 0,7 x Wanddicke (s)
a => 3mm

Legende
W = Wurzellage
F = Fullage
D = Decklage

X = Hersteller
1 = Messer 4 = Derikon
2 = Thyssen 5 = x
3 = Kestrel 6 = x

Schweißfaktor: v = 0,85 | Schweißnahtkennzeichnung DIN EN ISO 9692-1

Allgemeine Ausführung: 2-seitig zugängliche V-Nähte sind von 2 Seiten zu schweißen.
Bei 1-seitig zugänglichen V-Nähten ist beim Schweißen der Wurzelnaht von der Gegenseite zu formieren.

Schweißnahtprüfung: gemäß AD2000-HP0

Vorgeprüft: 18.06.2014 | Geprüft: 18.06.2014

Langsnahte — WIG / E-Hand
Rundnahte an Behälter — wenn von zwei Seiten zugänglich — WIG / E-Hand
Rundnahte an Behälter — einseitig geschweißt — innen formiert WIG / E-Hand
Stutzennahte — WIG / E-Hand

Alle Stutzen
EN1092-1, Typ 11

Stutzen einschweißung — WIG / E-Hand

Stutzen
N1-N10

Bez.	Benennung	DN	PN	Standard	Dichtfläche Form	Bemerkung
N10	MSR "LS+" Liquiphant	50	16	EN 1092-1/11	B1	
N9	Überlauf VE-Wasser/Entleerung	50	16	EN 1092-1/11	B1	
N8	MSR "LS-" Liquiphant	50	16	EN 1092-1/11-05	B1	
N7	Eintritt frisches VE-Wasser	50	16	EN 1092-1/11-05	B1	
N6	Austritt "VE-Wasser"	150	16	EN 1092-1/11	B1	
N5	MSR "LIC+/-" Bodendruckmessung	50	16	EN 1092-1/11-05	B1	
N4	Revision	50	16	EN 1092-1/11-05	B1	
N3	Entlüftung	50	16	EN 1092-1/11-05	B1	
N2	Mannloch	500	10	EN 1092-1/11-05	B1	
N1	Eintritt "VE-Wasser"	150	16	EN 1092-1/11	B1	

Bauvorschrift	DGRL ☒ AD2000 Regelwerk ☒
Modul nach DGRL	
Prüfvorschriften	Entwurfsprüfung TÜV
	Schluss- und Druckprüfung TÜV
	Endabnahme Evonik Services GmbH
	Dokumentation 3-Fach
Bekannte Stelle/ Nummer	TÜV / 0091

Betriebsdaten	Raum I	Raum II	Raum III
Materialspezifikation			
Mantel	1.4571		
Boden/ Deckel	1.4571		
Flansche	1.4571		
Rohre	1.4571		
Schrauben/ Muttern	5.6		
Dichtungen	PTFE m. 25% Glasfaser		
Fuße	S235JR		
Schildbrücke	S235JR		
Schraffurmuster	Edelstahl / C-Stahl	Dichtung	
Max. Zulässiger Druck PS	+2 bar	bar	bar
Min/Max Zulässige Temperatur TS	0/+90 °C	°C	°C
Prüfüberdruck stehend	2,9 bar	bar	bar
Prüfüberdruck liegend	3,2 bar	bar	bar
Volumen V	2000 l	l	l
Medium			
Dichte	998 kg/m3	kg/m3	kg/m3
Abnutzungszuschlag	0		
Anforderungsgrad	1		
Gefährdungsklasse			
Fluidgruppe nach DGRL	1		
Kategorie nach DGRL	IV		
Aggregatzustand	flüssig/gasförmig		

Äußere Lasten: ☐ Wind ☐ Schnee
☒ Erdbeben DIN4149 Zone 2 Untergrundklasse T Bedeutungsbeiwert

Leergewicht 810 kg | Betriebsgewicht kg

Evonik Industries AG
Brühler Straße 2
50389 Wesseling
03.07.2014

Für die angegebenen Wanddicken der Boden gilt folgendes

Wandstärke der Boden= Einsatzwandstärke Fertigungsbedingte Verschwächung von 10% eingerechnet Mit = Mindestwanddicke des Bodens. Falls Krempe und Kalotte verschieden, so ist das anzugeben

Alte Norm	DIN ISO 1302	Allgemeintoleranzen DIN/ISO 2768 Nennmaßbereich	Bearbeitet (grob m. mittel)	Nichtbearbeitet v.sehr grob
▽▽	√Rz 40	0,5 – 3	± 0,1	± 0,5
▽▽▽	√Rz 16	>3 – 6	± 0,1	± 0,5
▽▽▽	√Rz 10	>6 – 30	± 0,2	± 1,0
▽▽▽	√Rz 6,3	>30 – 120	± 0,3	± 1,5
▽▽▽	√Rz 2,5	>120 – 400	± 0,5	± 2,5
▽▽▽	√Rz 0,63	>400 – 1000	± 0,8	± 4,0
		>1000 – 2000	± 1,2	± 6,0
		>2000 – 4000	± 2,0	± 9,0

Nr.	Änderungen	Datum	Name
5			
4			
3			
2			
1	Füße und Details geändert.		
0	ORIGINALAUSGABE		

REVISIONEN — GEZ. DATUM — GEPR. DATUM — NR.

FRIEDRICH GRUBER GmbH Behälter- und Apparatebau

Diese Zeichnung darf weder Dritten zugänglich gemacht noch für andere Zwecke unter Verwendung ihres Inhalts verwendet werden. This drawing may not be copied, disclosed or in any other manner used without consent of the issuer.

Bestellnr. Kunde: 4700704444-R-539/R007 P.

	Datum	Name
Bearb.	17.06.14	A.Gr.
Gepr.	17.06.14	K.Gr.

Zugehörige Zeichnung: 18270-3 (Stücklisten)

Maßstab 1:10 | Rev. 1

Evonik Services GmbH

VE-Vorlage 4239

Auftragsnr. 18270 | Zeichnungsnr. 18270-0 | Blatt 1 von 1

EDV Nr. 18270.dwg | Entstanden aus Zeichnungsnr.