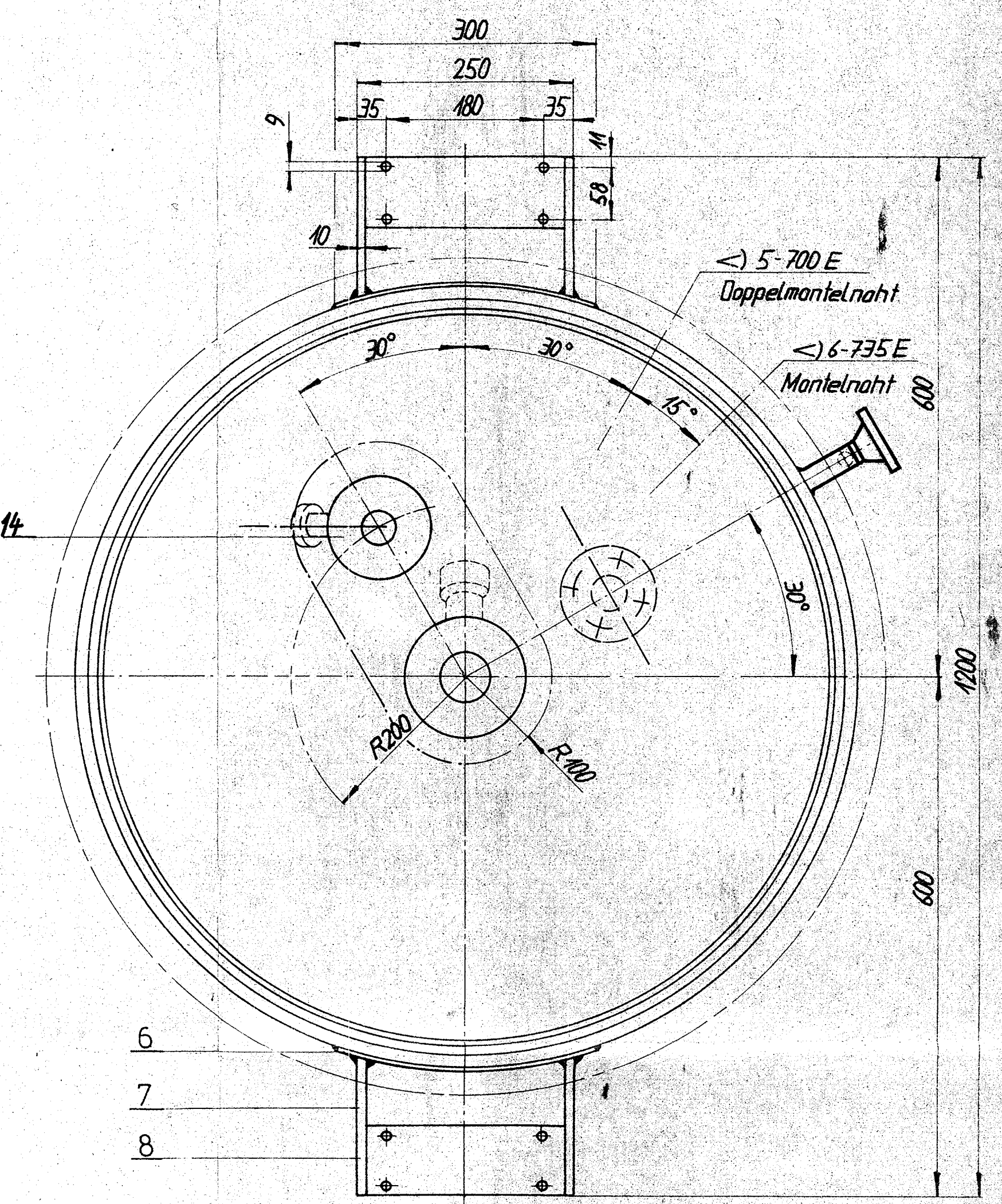
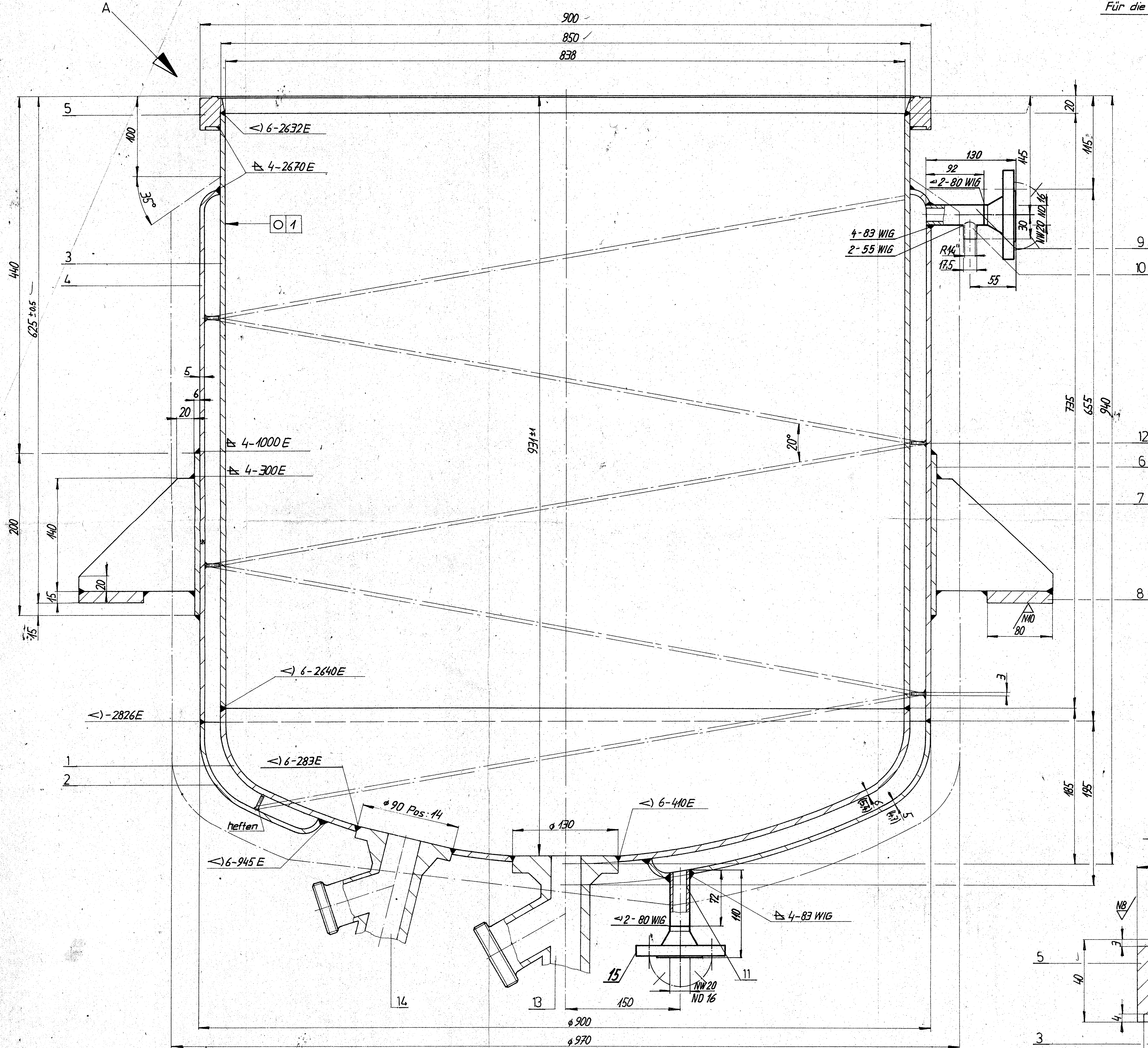
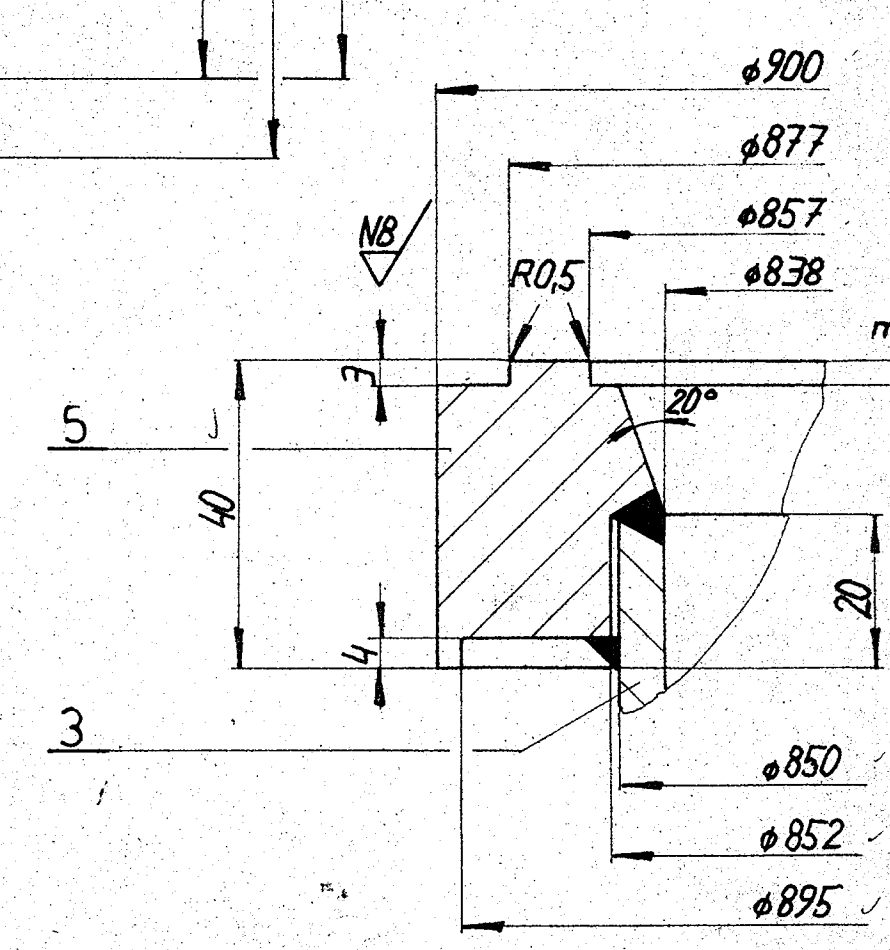


Für die Stutzenstellung ist der Grundriss massgebend!



Ansicht A



ZUR Berechnung vom
28. Okt. 1954
für die Bau- und Druckung eines ...

Material	Alle produktberührenden Teile aus Werkstoff 1.4435, Doppelmantel und Isoliermantel aus Werkstoff 1.4301	
Schweissung	Längs- und Rundnähte wurzelseitig ausgeübt und nachgeschweisst.	
Zusatzwerkstoff	Elektroden Messer Grinox 510 WIG-Stäbe LAS 4-16	
Drücke	Behälter: zul. Betriebsüberdr. -1 +2,5 bar Probendruck 3,25 bar Wasserfüllung Doppelmantel: zul. Betriebsüberdr. 3,0 bar Probendruck 52 bar Wasserfüllung	
zul. Betriebs-temperaturen	Behälter 150°C, Doppelmantel 150°C	
Vorprüfung	durch SVDB	
Abnahme	durch SVDB, Prüfumfang S06/PS/ T2/U3	
Oberfläche	Behälter innen mit Korn 140 geschliffen und mattschwarz poliert nach DN 93. Aussen mit Korn 120 geschliffen und gebürstet. Doppelmantel gebeizt.	
Volumen	Behälter 480 Liter Doppelmantel 61 Liter	
Ausnutzung der zul. Berechnungs-Spannung in der Schweißnaht 85% 76 Klammerschr. M 16-L zul. Belastung bei 150°C: 9200 N Bsp. 4.4511		
Änderungen:	Erstellt durch:	
1) Anschl. Klammerschr. auf 16 11.6.85 A	Ersetzt für:	
Behälter VME 400	Maßstab: 1:25	Auftrags-Nr.:
Fest	1:5 1:1	
	Gezeichnet: 2311984	B. J. B.
	Geprüft: 26.1.84	
	Gesehen:	
INOX Inox AG, CH-4600 Olten		1-1252 a

Das Urheberrecht an dieser Zeichnung, die dem Empfänger persönlich anvertraut wird, verbleibt unserer Firma. Ohne unsere schriftliche Genehmigung darf die Zeichnung weder kopiert noch vervielfältigt noch Dritten mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.