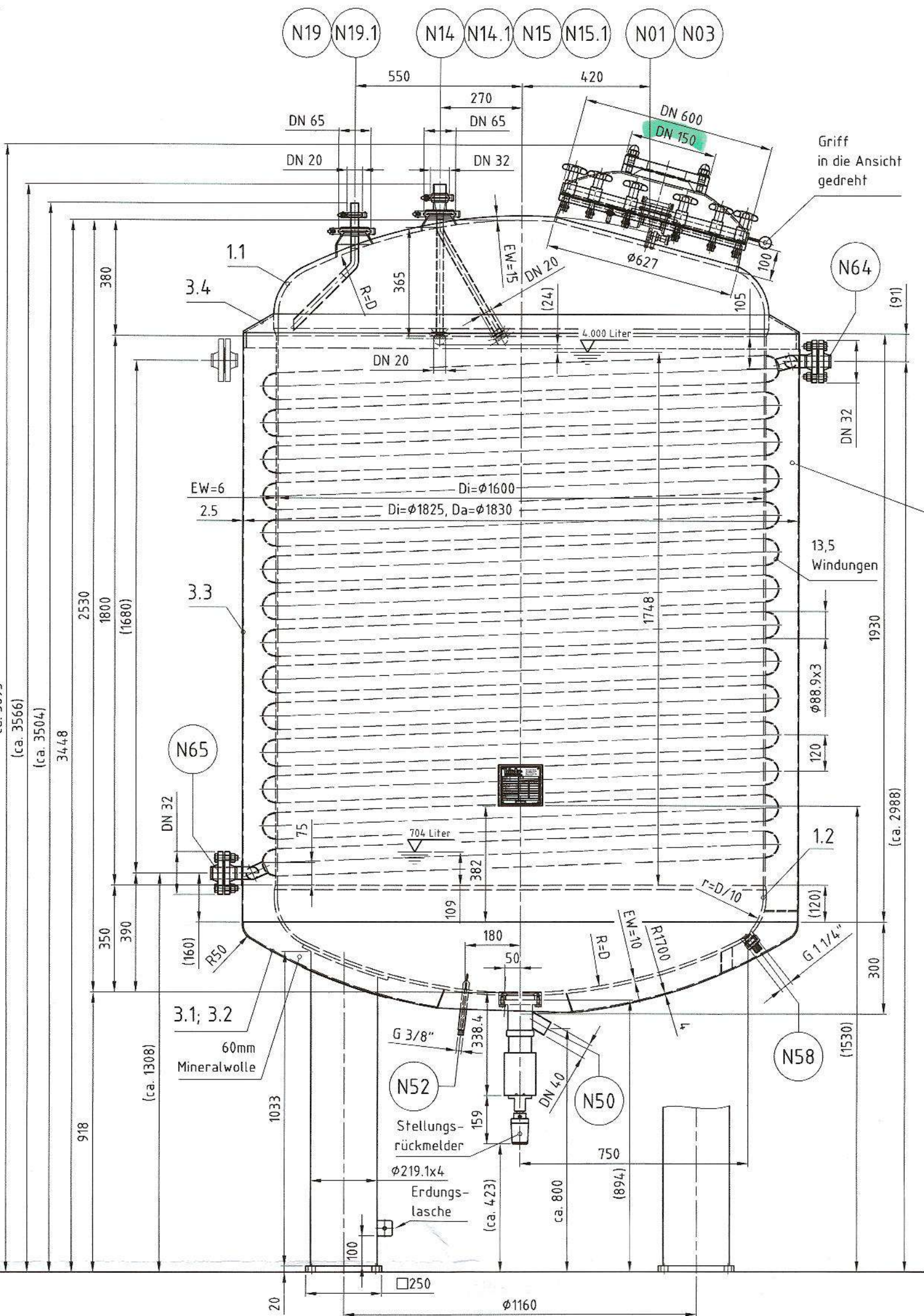


M 1:10



Kühl-/Heizdaten	
Medium:	1000 kg/m ³
max. zul. Druck (PS):	Fluide Gruppe 2
Prüfdruck (PT):	-1,0/+6,0 °C
zul. min./max. Temp. (TS):	+18,1 bar(i)
Berechnungstemperatur:	-10/+150 °C
Gesamtkühl-/heizfläche (Netto/Brutto):	5,5 m ² / 8,0 m ²
Gesamtkühl-/heizmittelaufschlag:	184 Liter
Grundwerkstoff:	14571
Zusatzwerkstoff:	14430
Anzahl der Windungen:	13,5
Dimension:	ø88,9x3 mm

für das Bodensitzventil Fabr. Sudmo werden 2 Stk. Ersatzmembranen mitgeliefert

für das Mannloch, sowie bei allen NA-Connect-, Aseptik-, Bio-Control-Verbindungen, Ingotdstützen, Schaugläsern und Duplikatanschlüssen werden jeweils 2 Stk. Ersatzdichtungen mitgeliefert

1 Stk. Media Hold Vessel - 4.000 Liter

TAG Nr.: 3B3810
 Auftragsnummer: 6722-04
 Fabrikationsnummer: 11887
 Gesamthalt: 4.650 l
 zul. Betriebsüberdruck: -1,0/+6,0 bar(i)
 Werkstoffnummer: 1.4435 - (mediumberührte Teile)
 1.4571 - (Duplikate)
 1.4462 - (metallverschm. Schaugläser)
 1.4301 - (Isolierung)

- (nicht mediumberührte Teile z.B. Anbauten usw.)
 - (Sicherheitsarretierung und Feder von Mannloch N01)

INDOOR Aufstellung, keine Wind- und Schneebelastungen;
 keine Verkehrslasten
 aufstellungsort CH-Lengnau; Erdbebenzone 1 nach SIA 261
 Einstufung nach DGRL 2014/68/EU: Kategorie IV, Modul G
 Herstellung, Auslegung, Prüfung gemäß AD2000-Regelwerk

Prüfgrundlage nach AD-W2 EN 10028-7 3.1 AD-W2
 EN 10217-7 / EN 10216-5

Durchmesser innen	1600 mm
zyl. Höhe	1800 mm
Gesamthöhe	2530 mm
Leergewicht ca.	1850 kg
Störgewicht ca.	7.700 kg
Mantel	MW=5,5mm (EW=6mm); Blech nach EN 10028-7 T0
Boden oben	MW=12,5mm (EW=15mm); Blech nach EN 10028-7 T0
Boden unten	MW=8,5mm (EW=10mm); Blech nach EN 10028-7 T0
Bodenform	Klappboden R=0, r=0,10 nach DIN 28011 und AD-B3
	kaltgeformt nach AD-HP 7/3

Auslegungsdaten

Behälter	zul. Betriebsdruck	-1,0/+6,0 bar(i)
	Prüfdruck	+11,3 bar(i)
	Betriebsdruck max.	-10/+150 °C
	Berechnungstemperatur	+150 °C
Duplikate (Halbbohrerschlangen)	zul. Betriebsdruck	-1,0/+10,0 bar(i)
	Prüfdruck	+18,1 bar(i)
	Betriebsdruck max.	-10/+150 °C
	Berechnungstemperatur	+150 °C

Berechnungsdaten - Lastzyklen (gemäß AD-S1)

Behälter	--- 8.000 Lastzyklen
Auslegungsdruck max. / max.	-1,0/+6,0 bar(i); Druckschwankungsbreite: 3,1 bar
Berechnungstemperatur	-135 °C
Duplikate (Halbbohrerschlangen)	--- 1.000 Lastzyklen
Auslegungsdruck max. / max.	-1,0/+10,0 bar(i); Druckschwankungsbreite: 11,0 bar
Berechnungstemperatur	+150 °C
Medium	Process Media - Fluide Gruppe 1 (Kundenvorgabe)
Dichte max.	1.200 kg/m ³
Gesamthalt	4.650 Liter
Nutzhalt	4.000 Liter

Schweißfaktor	v=1
Schweißverfahren	WIG, Plasma, MAG, Orbital
Zusatzwerkstoff	14435 14519 14430 14381/14571 14430
	14381/14571 14430
Schweißnähte	unvernünftige Kehlnähte a=0,7s (amin=3mm); alle zugfähigen Schweißnähte gegengeschweißt; Einbauten umlaufend dicht verschweißt; +3,0 % mediumberührt (ausg. Schauglasringe aus 1.4462)
Deltaferriengehalt	-3,0 % mediumberührt
zerstörungsfreie Prüfung	AD-HP 5/3 LN 100% Rt - RN 25% Rt; Stöße 100% Rt; 100% PT-Prüfung bei Stützen- und Kehlnähten, sowie LN und RN; 100% PT-Prüfung bei allen mediumberührten Schweißnähten; Ferritprüfung und Ra-Wert Prüfung
sonstige Prüfungen	Behälter: 100% V1-Prüfung der Schweißnähte; Duplikat (HRS): 100% V1-Prüfung der Schweißnähte
Entlüftungsböhrungen (EB)	Gewindebohrung M4/M5/M6/M8 mit Gewindestift M4x5/M5x4/M6x5/M8x8 aus A4 (DIN 913/DIN 916) verschlossen.

Oberfläche innen	Böden, Mantel und Schweißnähte (inkl. Kehlnähte) blieben auf Ra=0,6 µm geschliffen; Oberer Boden und Isolierboden (inkl. Längsnähte) geschliffen auf Ra=1,2 µm; Restliche Oberflächen (ausgenommen Schweißnähte) geschliffen auf Ra=1,2 µm; Sämtliche Schweißnähte außen elektrochemisch geringig (ungeschliffen)
Oberfläche außen	Flansche und Stützen in gedrehter Ausführung; DIN 11866 Reihe A (DIN 11850) und Reihe B (DIN EN ISO 1127); EN 10217-7
Rohre	NA-Connect: EPDM peroxid vernetzt; mit FBR-Blech, USP-Class V: Mannloch: EPDM peroxid vernetzt; Duplikatanschl.: Gylon Style 3504, blau, Isotil/DN-Ansch., USP-Class V und BSE/TSE Zertifikat; Bodensitzventil: EPDM peroxid vernetzt
Dichtungen	SK-Schrauben, Muttern: Borosilikat-Glas nach DIN 7080
Mannloch	Kunststoffsterngriffe
Schauglasplatten	Verkleidung aus Wkst. 1.4301 komplett gasdicht verschweißt; 60 mm Mineralwolle (Fabr. ISOVER) gem. AGI Q 132
Isolierung	

N01	1	Prüfplatte für Isolierung	63x11	
N02	1	Druckstempel	25	
N03	1	Druckstempel	25	
N04	1	Druckstempel	25	
N05	1	Druckstempel	25	
N06	1	Druckstempel	25	
N07	1	Druckstempel	25	
N08	1	Druckstempel	25	
N09	1	Druckstempel	25	
N10	1	Druckstempel	25	
N11	1	Druckstempel	25	
N12	1	Druckstempel	25	
N13	1	Druckstempel	25	
N14	1	Druckstempel	25	
N15	1	Druckstempel	25	
N16	1	Druckstempel	25	
N17	1	Druckstempel	25	
N18	1	Druckstempel	25	
N19	1	Druckstempel	25	

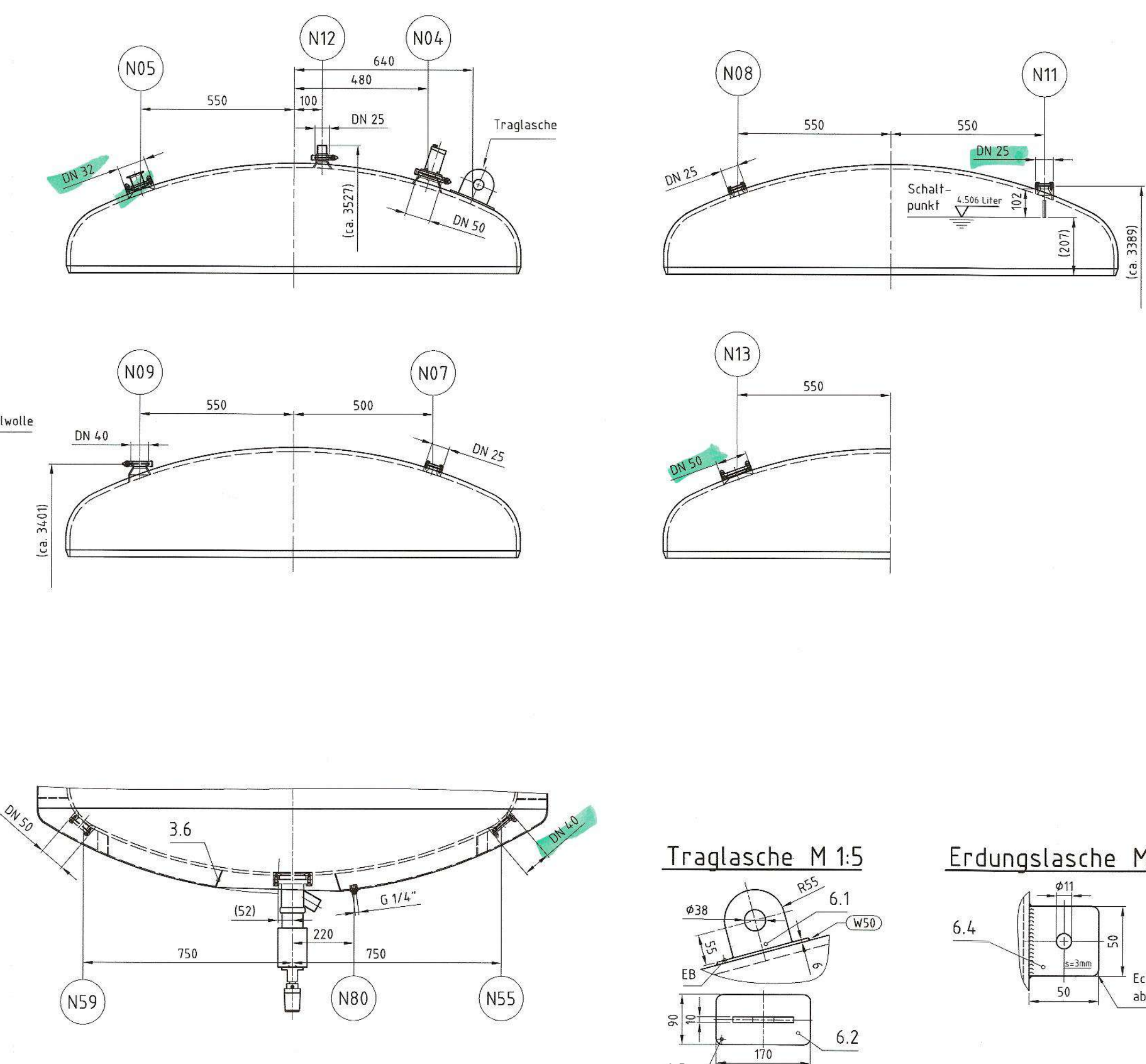
Index	Datum	Name	Bezeichnung
1	10.08.17	Seif	Kundenänderungen vom 13.07.2017 sowie Stützstellen- und Schweißnahtpositionierung eintragen.

Alle Änderungen an dieser Zeichnung werden nur, Sie auf eine unsere ausdrückliche Genehmigung, weder vervielfältigt noch Dritten, insbesondere Wettbewerbern, überlassen oder sonstige zugänglich gemacht werden.
 (S.1.Nr. 3 des Gesetzes vom 19.Juni 1901)

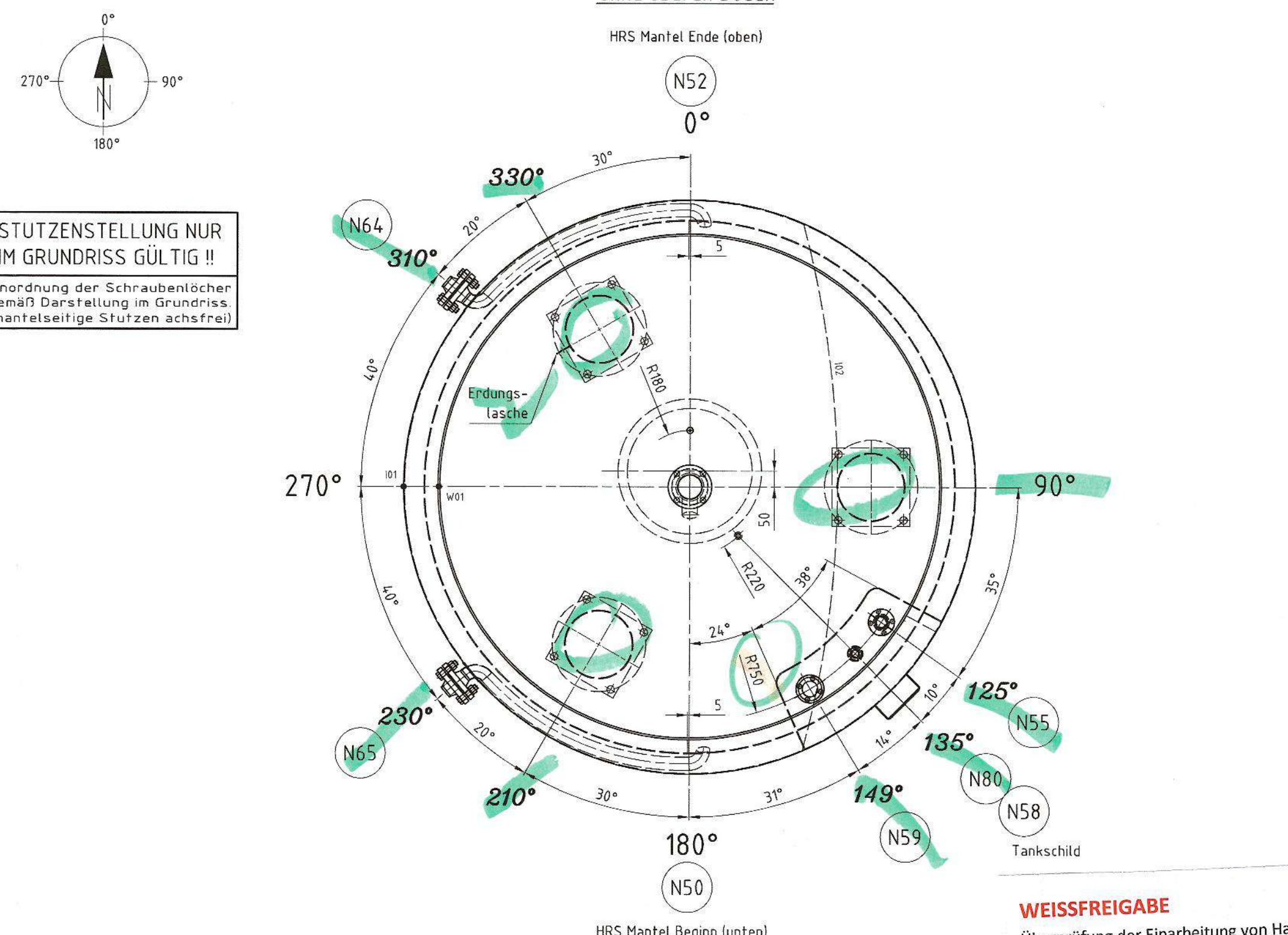
HINKE TANKBAU GMBH
 Frankfurterstraße 2
 A-4870 Vöcklabruck
 Tel: (0403) 0782/2860-0
 Fax: (0403) 0782/2860-4
 E-Mail: office@hinke.com

CSL Behring
 1 Stk. Media Hold Vessel - 4.000 Liter
 TAG Nr.: 3B3810
 Werkstoff: 1.4435

Z.-Nr. 6722-04/003a
 Ersetzt für: 6722-04/003
 Ersetzt durch:

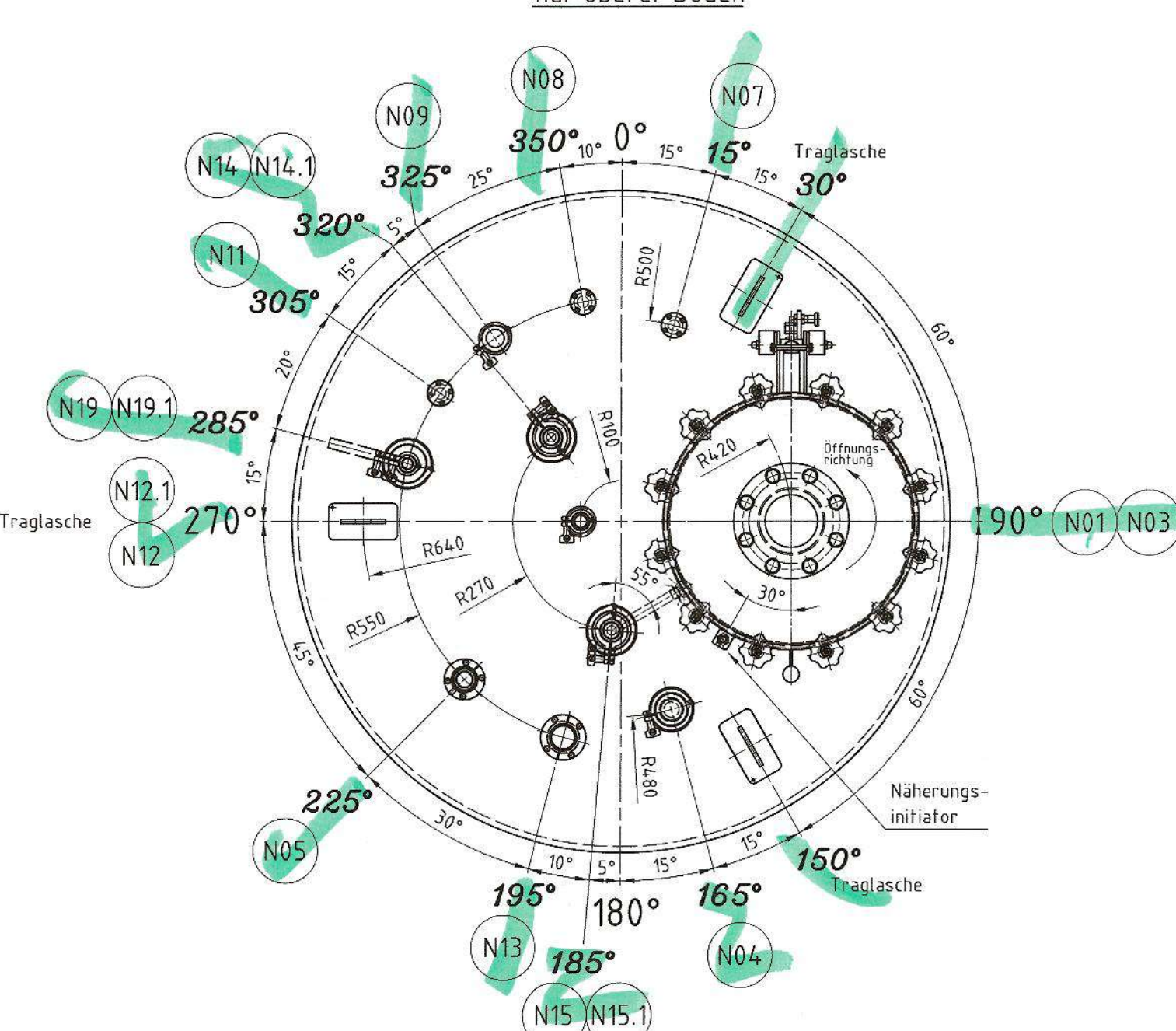


Grundriss M 1:10 ohne oberen Boden



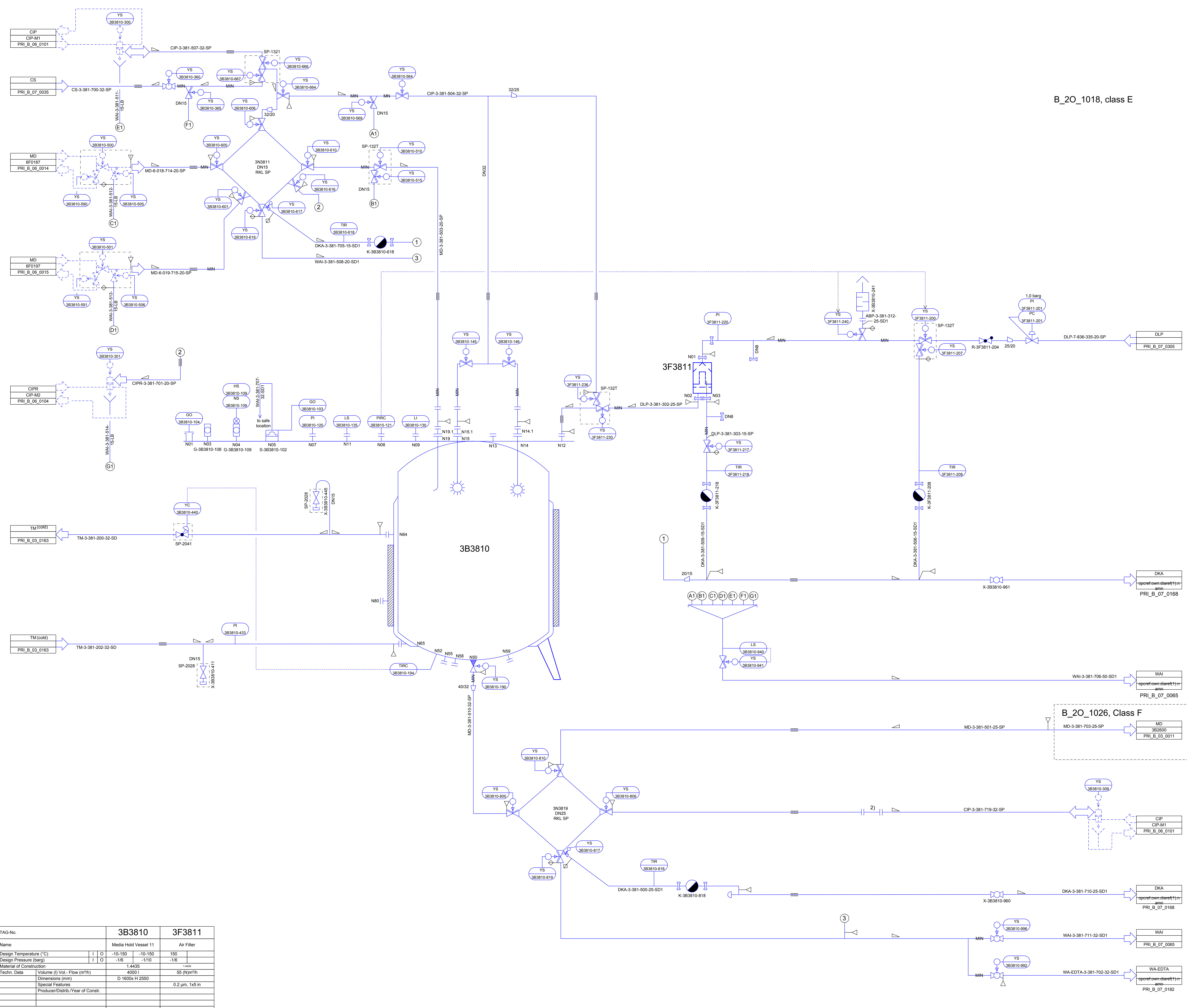
STÜTZENSTELLUNG NUR IM GRUNDRISS GÜLTIG !!
 Anordnung der Schraubenebenen gemäß Darstellung im Grundriss, (mantelseitige Stützen achsfrei)

Grundriss M 1:10 nur oberer Boden



WEISSFREIGABE
 Überprüfung der Einarbeitung von Handeintragen aus der AFC Freigabezeichnung vom 21.02.2017, Revision 0.
 Alle Anpassungen wurden ordnungsgemäß übernommen.
 Geprüft M+W: 04.02.2017 Seif
 Genehmigt CSL: 14.03.17
 Genehmigt M+W: 05.03.17 PAE
 Druss

Stützendetails siehe Z.-Nr. 6722-04/004



B_2O_1018, class E

B_2O_1026, Class F

- Notes:**
- 1) Double block and bleed principle applied at the interfaces between CIP and product, media / buffer ,clean utilities. Only double block applied for lines which would lose their sterile status by bleeding.
 - 2) Spool piece to connect a mobile derouging skid

TAG-No.	3B3810	3F3811
Name	Media Hold Vessel 11	Air Filter
Design Temperature (°C)	I O -10-150	-10-150
Design Pressure (bar)	I O -1/6	-1/10
Material of Construction	1.4435	1.4435
Techn. Data	Volume (l) Vol. - Flow (m³/h)	4000l 55 (Nj/m³h)
Dimensions (mm)	D 1600x H 2550	
Special Features		0.2 µm, 1x5 in
Producer/Distrib./Year of Constr.		
Remarks		

Client: **CSL Behring** CSL Behring Recombinant Facility AG
 Wankdorfstrasse 10
 CH-3000 Bern 22, Switzerland

Architect: **ANS** ANS Architekten und Planer SIA AG
 Hauptstrasse 14
 70499, Stuttgart, Germany
 Telefon: +49 711 8804-8080
 Telefax: +49 711 8804-1865

General contractor: **M+W GROUP** M+W Central Europe GmbH
 Business Unit Life Sciences and Process Facilities
 Lotterbergstrasse, 30
 70499, Stuttgart, Germany
 Telefon: +49 711 8804-1800
 Telefax: +49 711 8804-1865

Design Partner: **M+W GROUP** M+W Central Europe GmbH
 Business Unit Life Sciences and Process Facilities
 Lotterbergstrasse, 30
 70499, Stuttgart, Germany
 Telefon: +49 711 8804-1800
 Telefax: +49 711 8804-1865

RELEASE NAME & DATE: **CSL Behring AG**
RCF Project Lengau

DATE OF APPROBATION: **PRI_B_03_0060**

NO.	DATE	DESCRIPTION	BY	CHKD
02	24.03.17	TRK		
03	27.03.17	TRK		
04	29.03.17	TRK		
05	29.03.17	TRK		

PROJECT TITLE OF CHANGE: **PRI_B_03_0060**