



Entwurfs- und Berechnung
 gehört zur
 Druckbehälter
 Fabrik-Nr. 813
 Nordhausen 1992
 H. Köpfer

Schweißtechnisch geprüft: 9.3.92

Pos.	DN	PN	Benennung	Pos.	DN	PN	Benennung
VII	25	10	Druckluft				
VI	25	10	Einlaufstutzen				
V	40	10	Steigrohr	XII	20	10	Kondensatstutzen
IV	65	6	Schauglas	XI	20	10	Dampfstutzen
III			Blockflansch	X	20	10	Sicherheitsventil
II	250	4	Auslaufflansch	IX	25	10	Thermometerstutzen
I	400	4	Mannloch	VIII	25	10	Reservestutzen

Pos.	DN	PN	Benennung	Pos.	DN	PN	Benennung
			Fabrik-Nr. 813				Schweißnaht-vorbereitung DIN 8551
			Baujahr 1992				Schweißfaktor 0,85
			Berechnung und Auslegung AD-Merkblatt				Schweißverfahren E, WIG
			Abnahme TÜV				Schweißzusatzwerkstoffe DIN 913 - DIN 8554, DIN 8556 - DIN 8559
			Herstellung und Prüfung AD-Merkblatt Reine HP				Sicherheitsbeiwert 1,5

Berechnungsdaten		Innenraum	Mantelraum	Bemerkungen
zulässiger Betriebsüberdruck	4 bar	-1 bis +3 bar		
Prüfüberdruck	6,5 bar	3,9 bar		
zulässige Betriebstemperatur	140°C	143°C		
Korrosionszuschlag	0,0 mm	0,0 mm		
Inhalt	1000 ltr.	93 ltr.		
Medium	Pharmazeutika	Sattdampf		
Prüfungen				

Druckbehälter 1000 l		Nichtzugehörige Grenzabweichungen	
1992	0.3	1:10, 1:25, 1:1	Blatt 1
Apparatebau Nordhausen GmbH		Masse ~ 616 kg	

Oberflächenbehandlung:
 - Schweißnähte innen blechen geschliffen 320 Korn
 - außen gerüstet, gebeizt und neutralisiert
 - Tankinnenfläche entfetten
 Für die Anordnung der Armaturen ist nur der Grundriß maßgebend

Apparatebau Nordhausen GmbH

Hersteller-Nr.: 813
 Eigenmasse : 616 kg
 Innenraum Mantelraum
 Inhalt [ltr]: 1000 93
 zul. Betriebsüberdruck [bar]: 4 -1 bis +3
 Prüfüberdruck [bar]: 6,5 3,9
 zul. Betriebstemperatur [°C]: 140 143

Wiedergabe an Dritte, Bekannmachung oder andere Nutzung dieses Konstruktionsdokumentes sind ohne Genehmigung nicht gestattet! Zweifelsfrei nach rechtliche Folgen nach sich