

S1/S2/S3/S5/S9
S11/S15/S16/S18/S24

Mannloch DN600
nach Hersteller!

S8

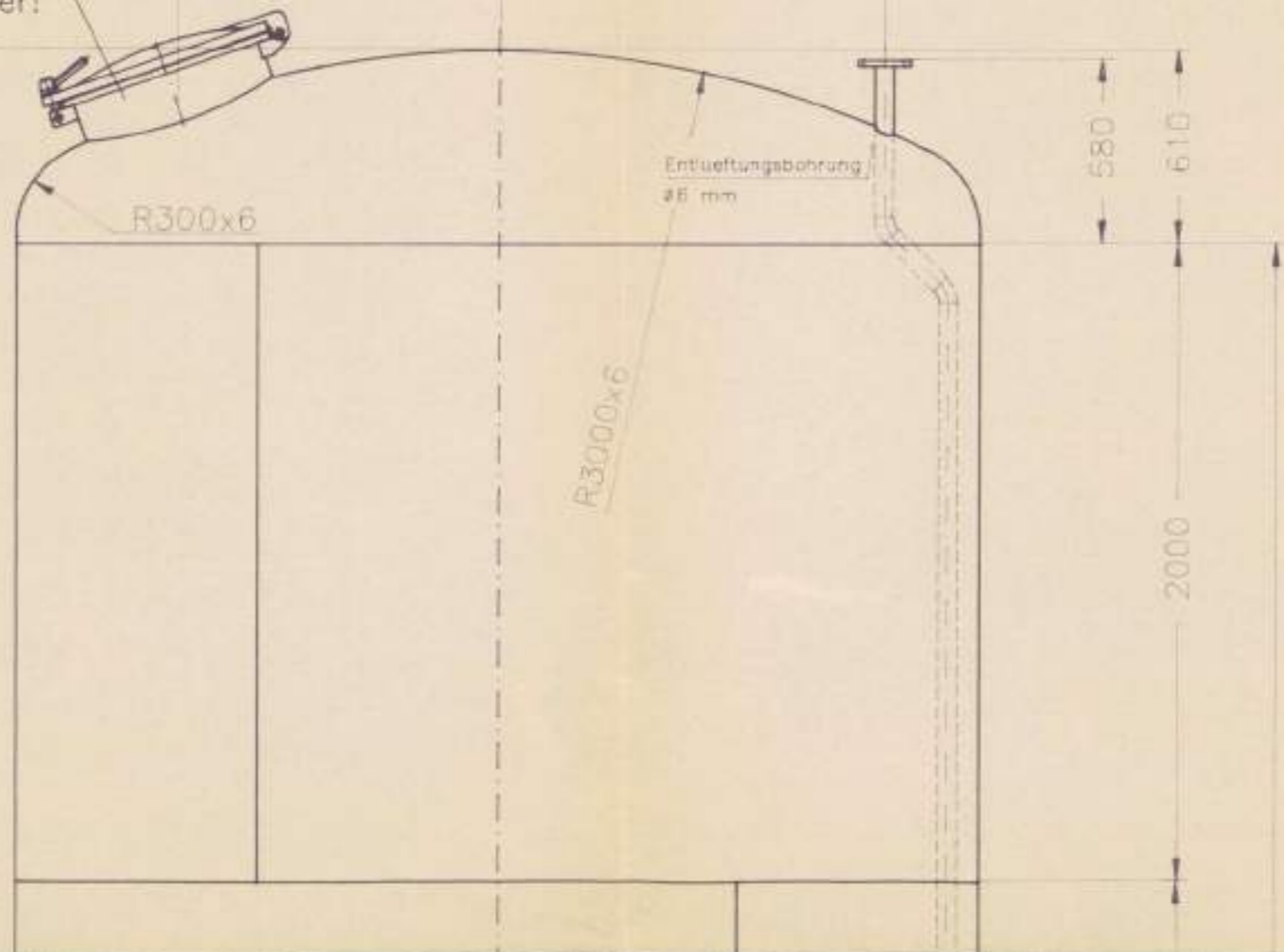
1000

1200

580

610

2000

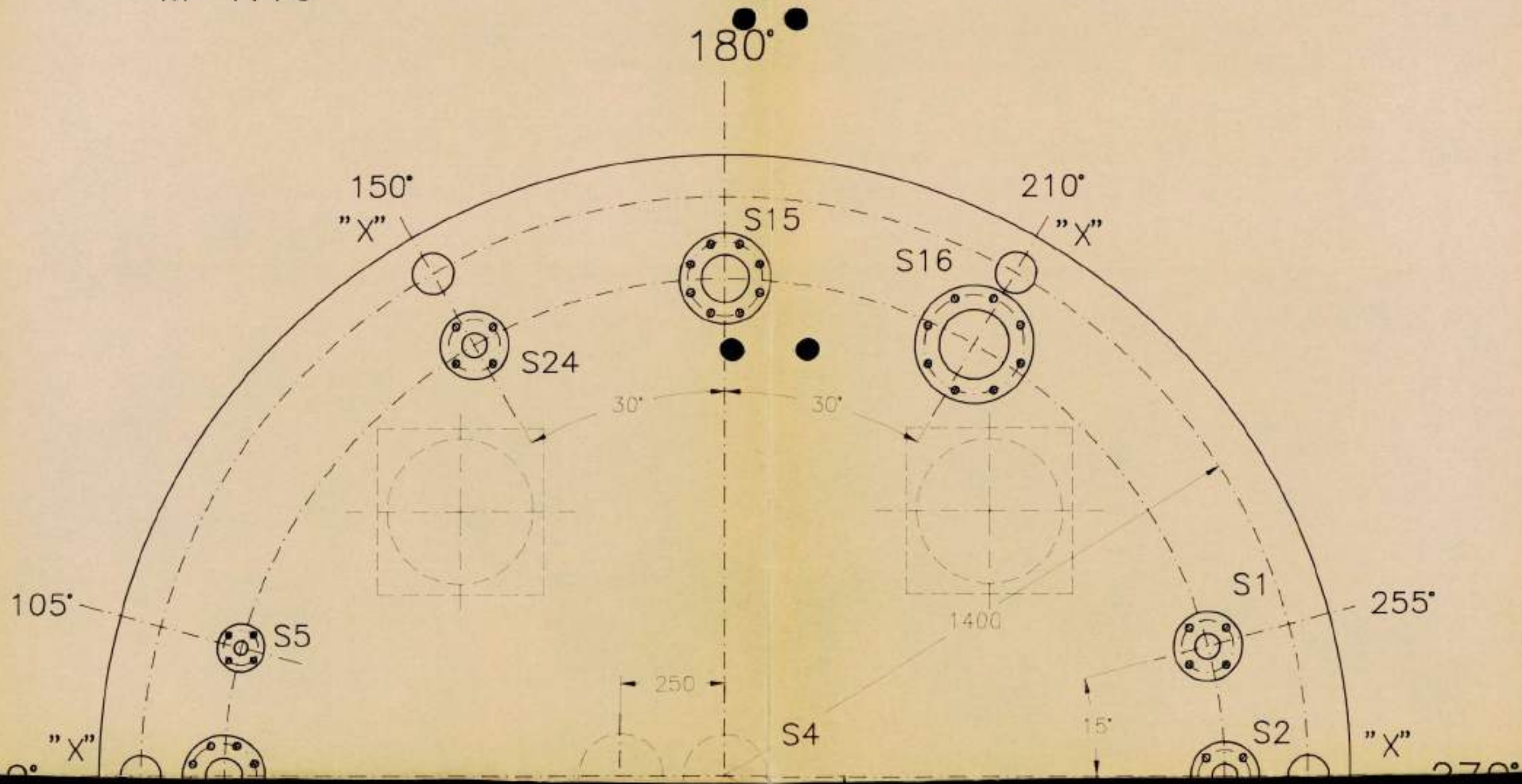


R300x6

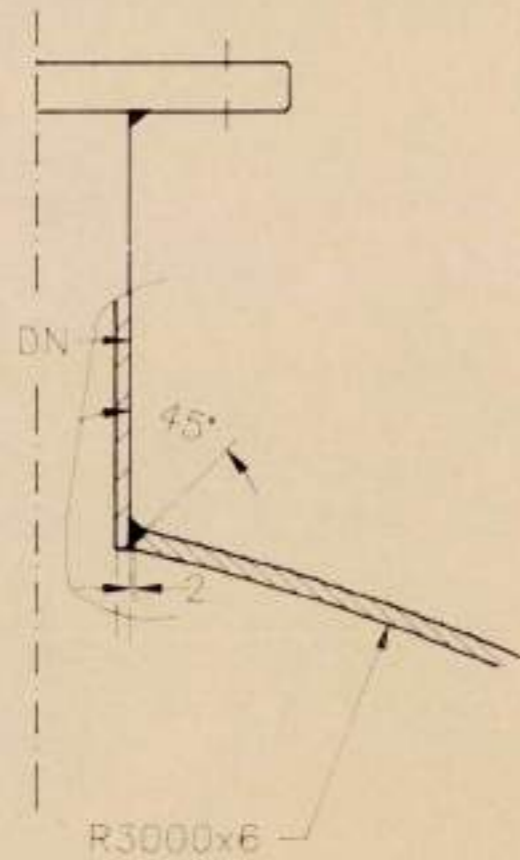
Entlüftungsbohrung
46 mm

R3000x6

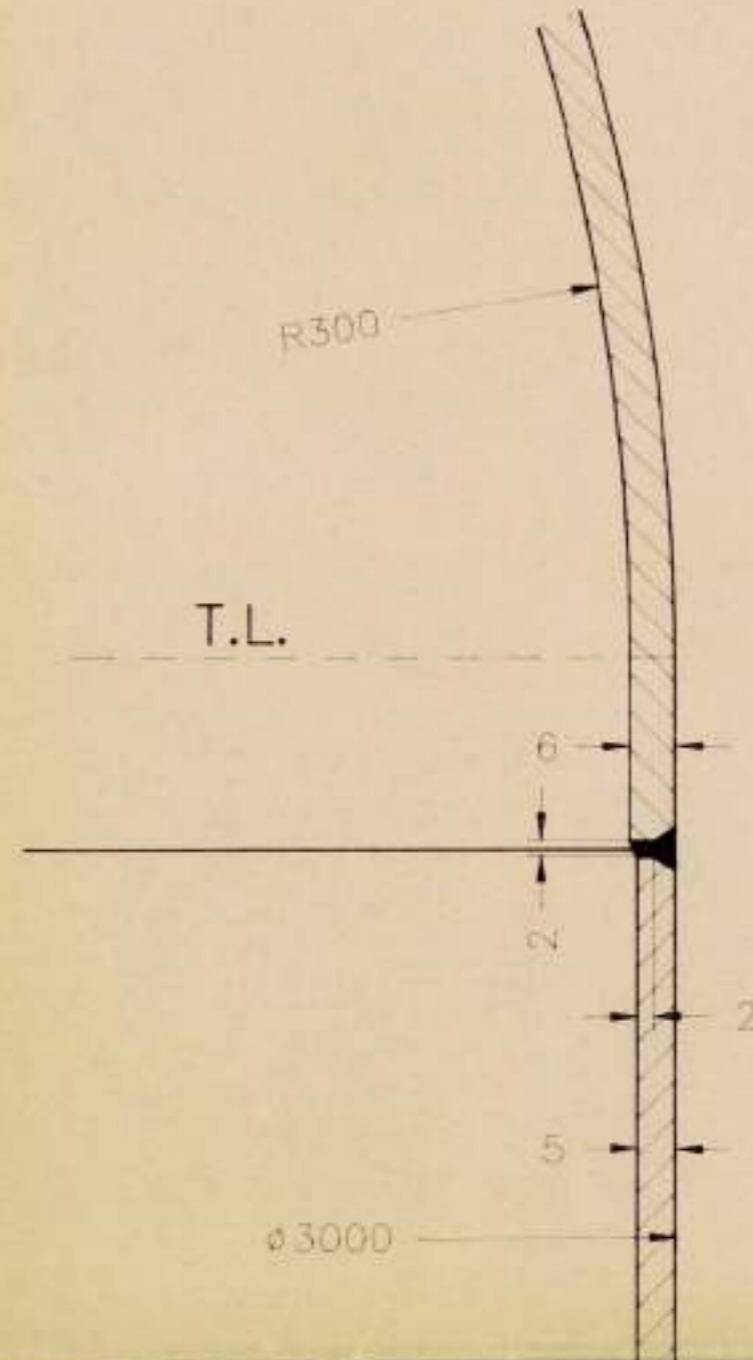
GRUNDRISS GUELTIG FUER STUTZENSTELLUNG
M 1:10



Detail gueltig fuer
alle Stutzeinschweissung
M 1:1



Schweissdetail oberer Boden
M 1:1



ca. 10990

Mannloch DN600
nach Hersteller!

R3000x10

∅3000x5

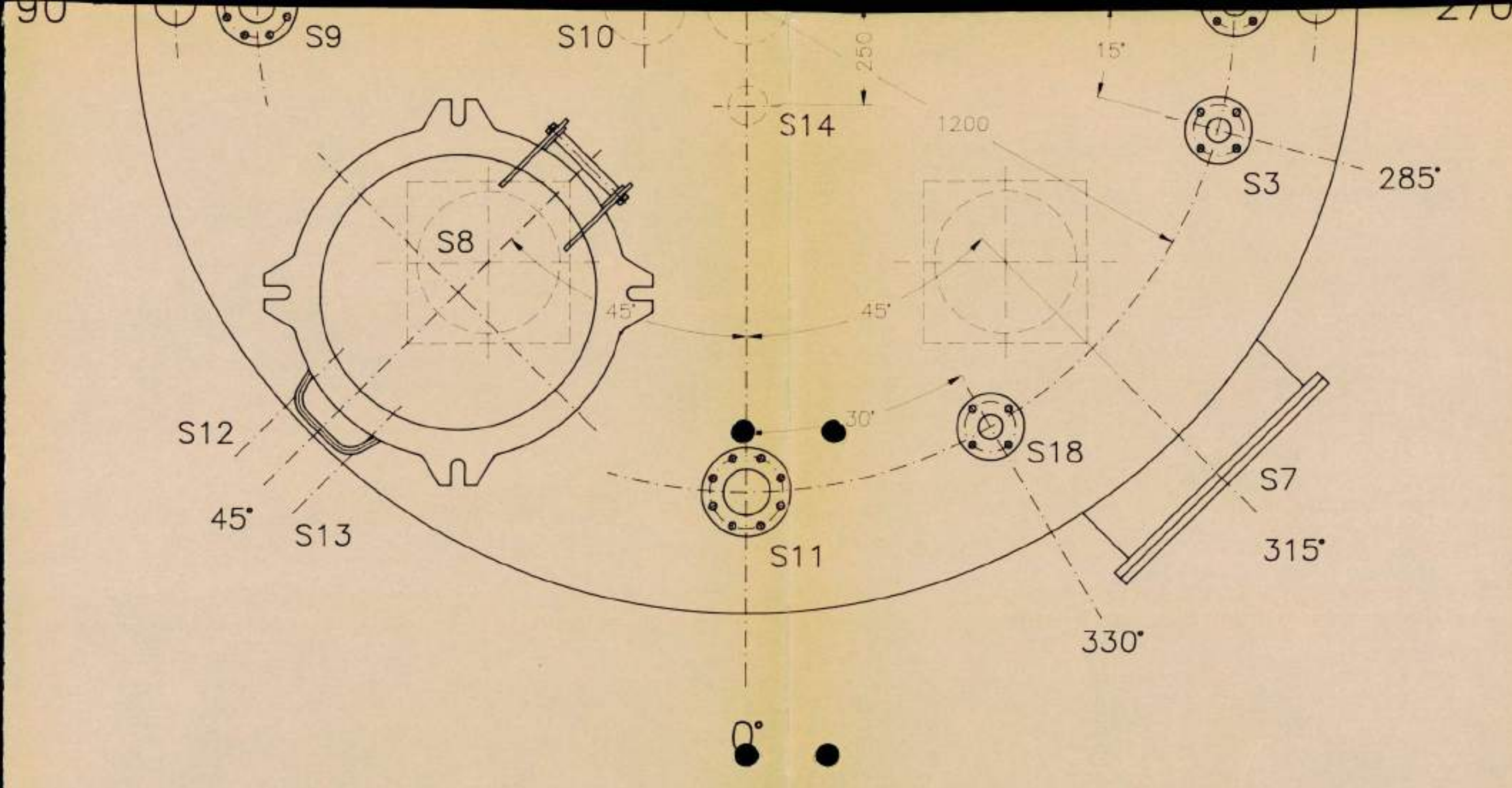
2400

2400

2000

8800

DN	∅D	∅
80	200	9



"X" Detail Gelaenderhalterung
M 1:2,5

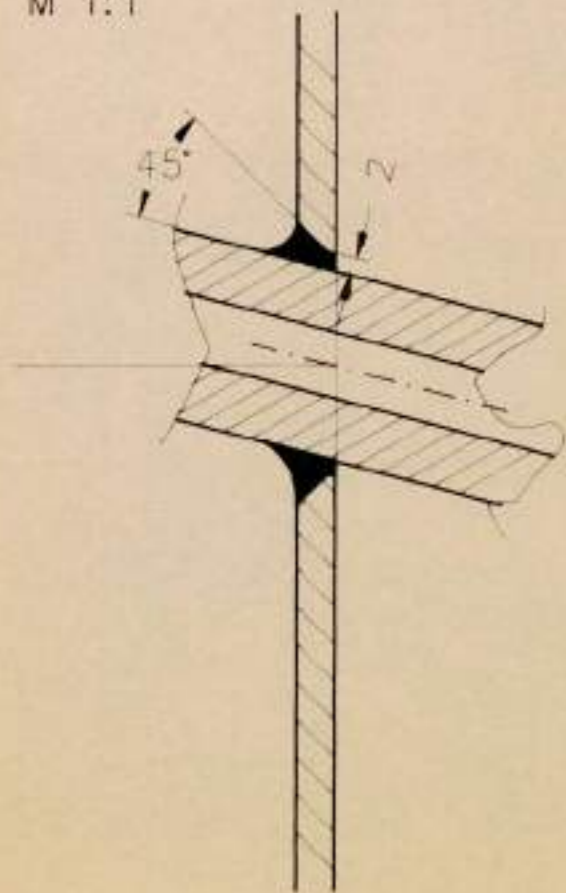
d	b	c	Øk	z	M	t max
0	28	6	160	8	16	20

s=4mm

Detail gueltig fuer Pos. S12/S13
Thermometerhuelse

unter 15° einschweissen !

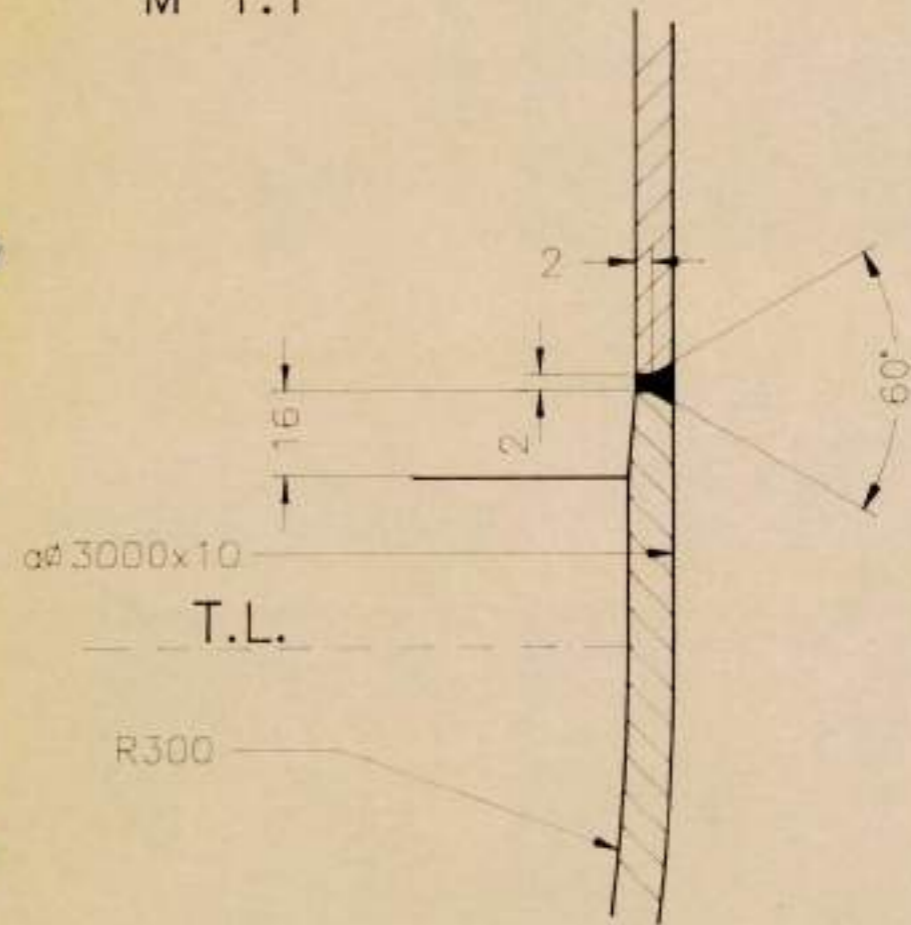
M 1:1



Detail Rohrhalterung

M 1:2

Schweisssdetail unterer Boden
M 1:1

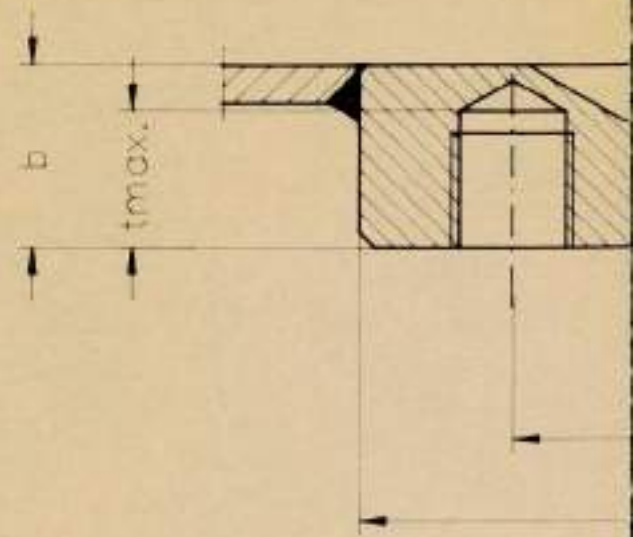


Fabrik Nr.: 1122

BETRIEBSDATEN		BEHAELTER
zul. Betriebsueberdruck	mbar	+50/-20
Probedruck	bar	1,0
Nutzvolumen	Liter	63.000
Vollvolumen	Liter	67.000
Betriebstemperatur	° C	20
Betriebsmedium		Butylacetat

Detail S10

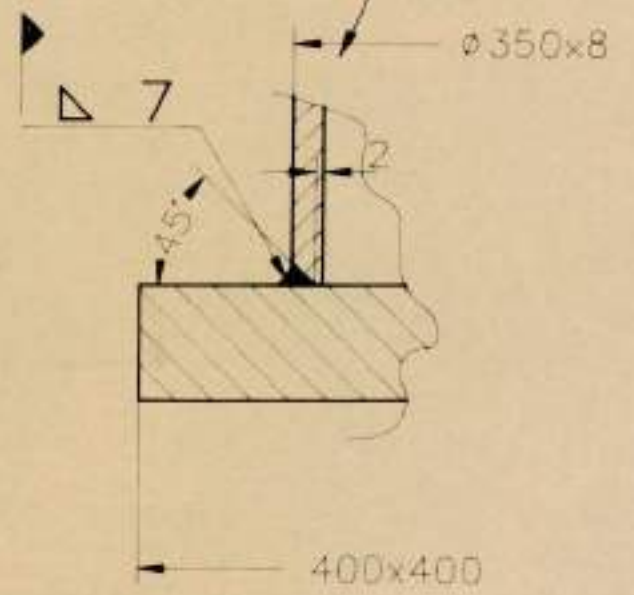
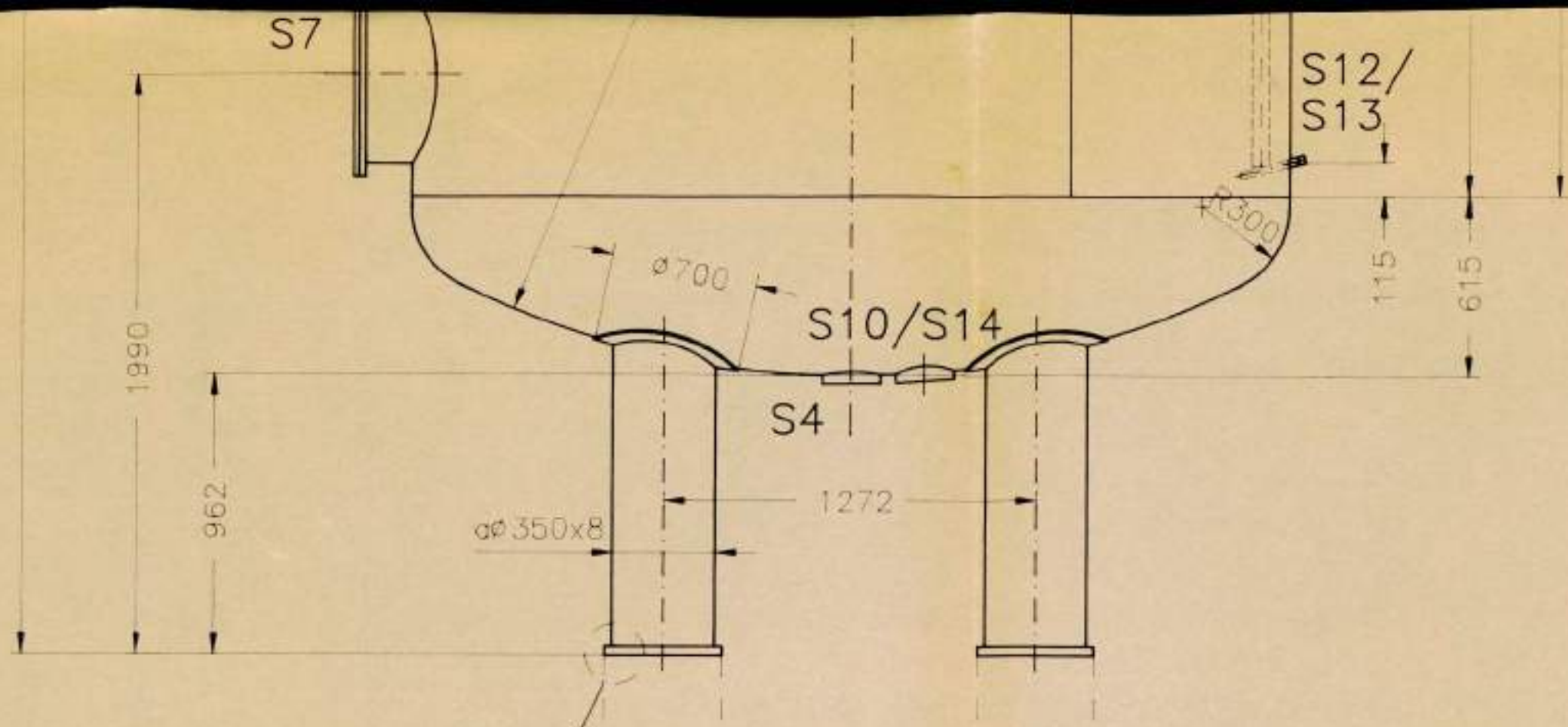
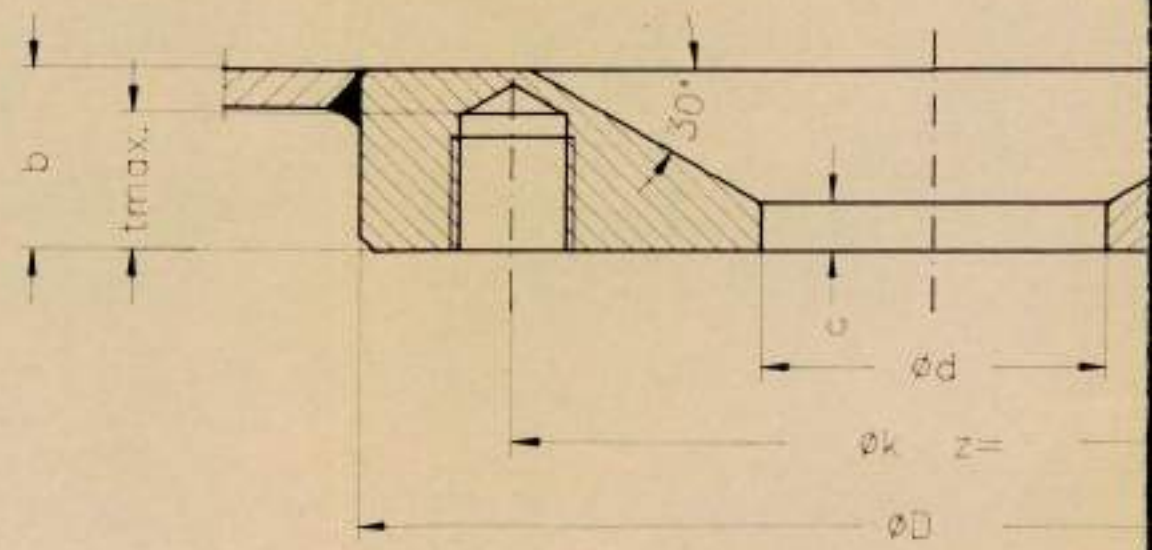
M %

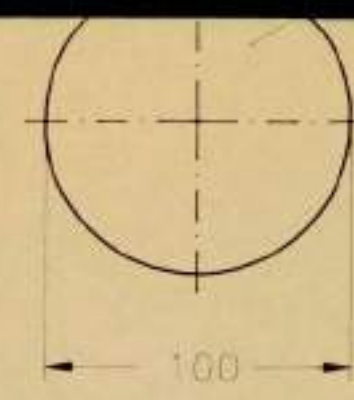
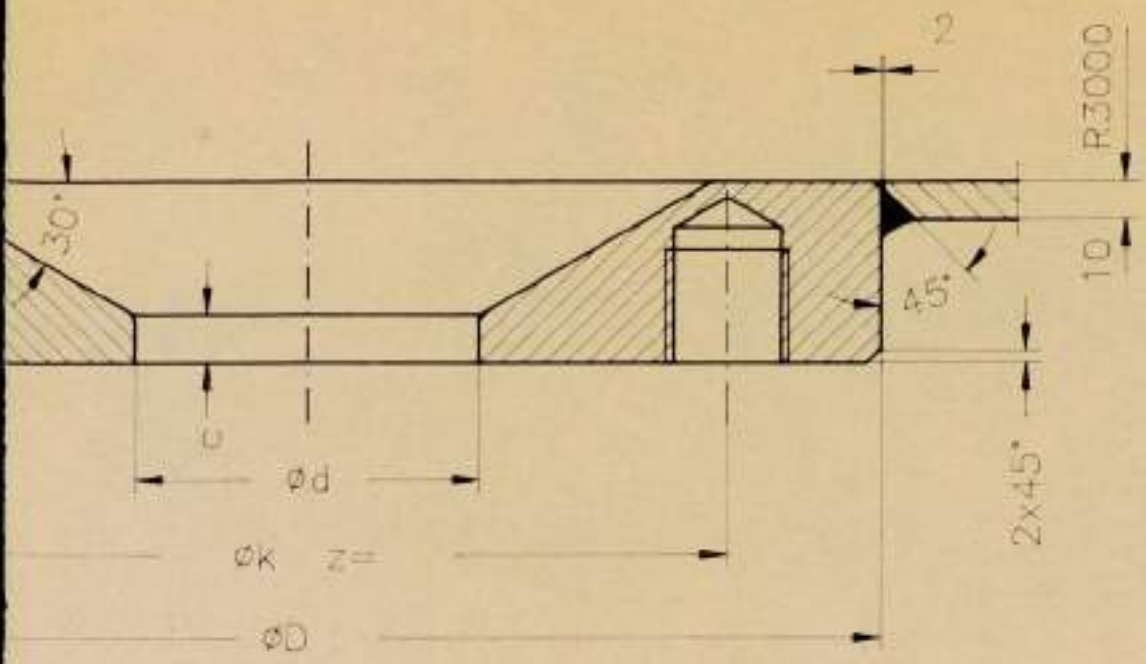


DN	ϕD	ϕd	b	c	ϕk
80	200	84	28	6	160

Detail S4

M %



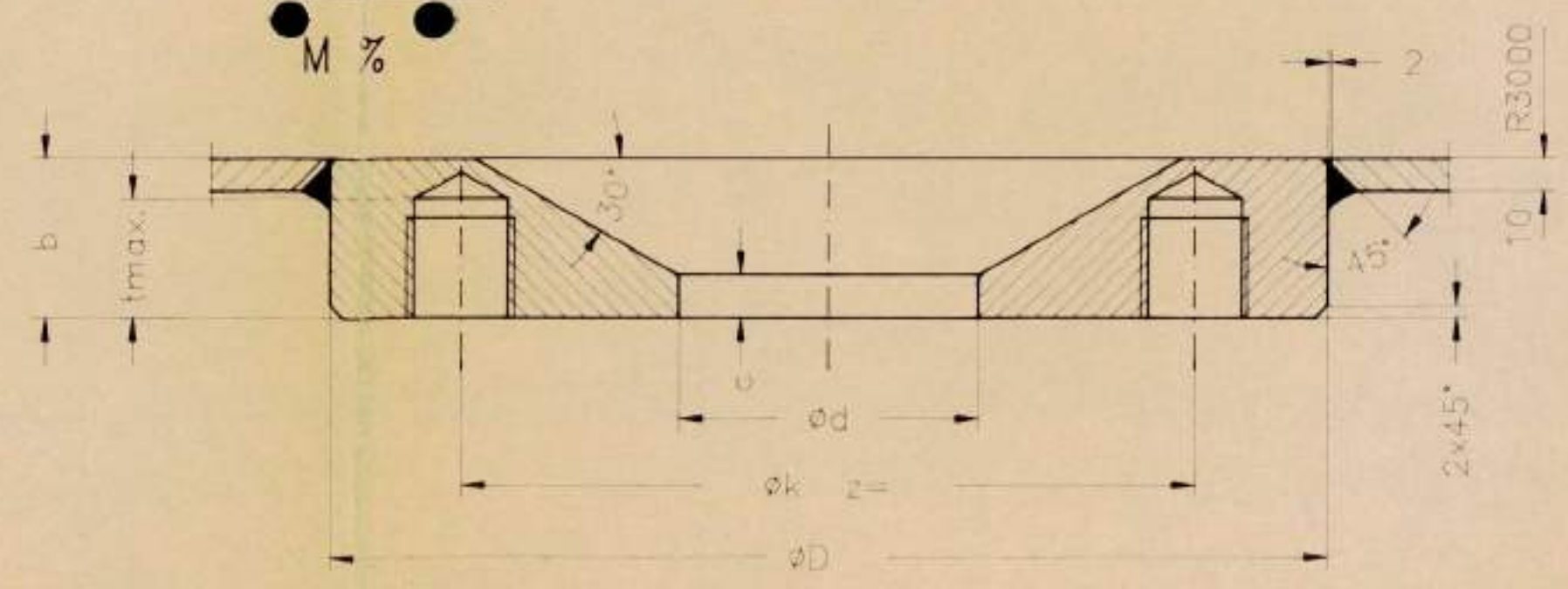
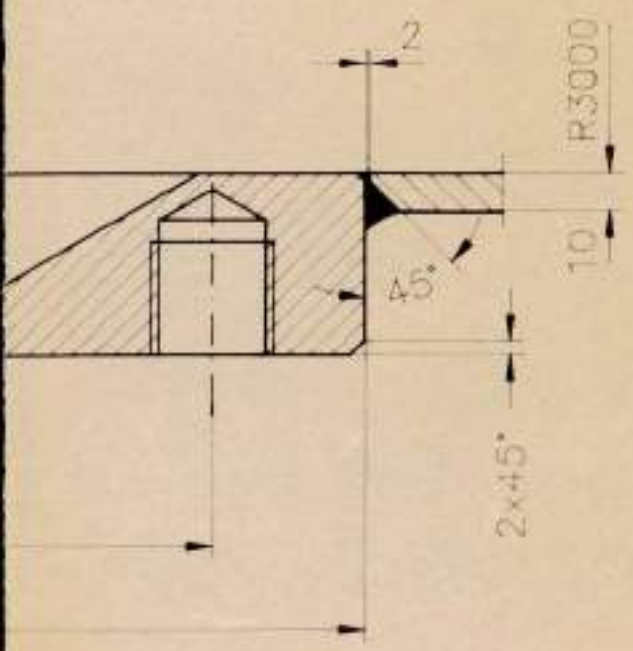
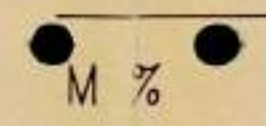


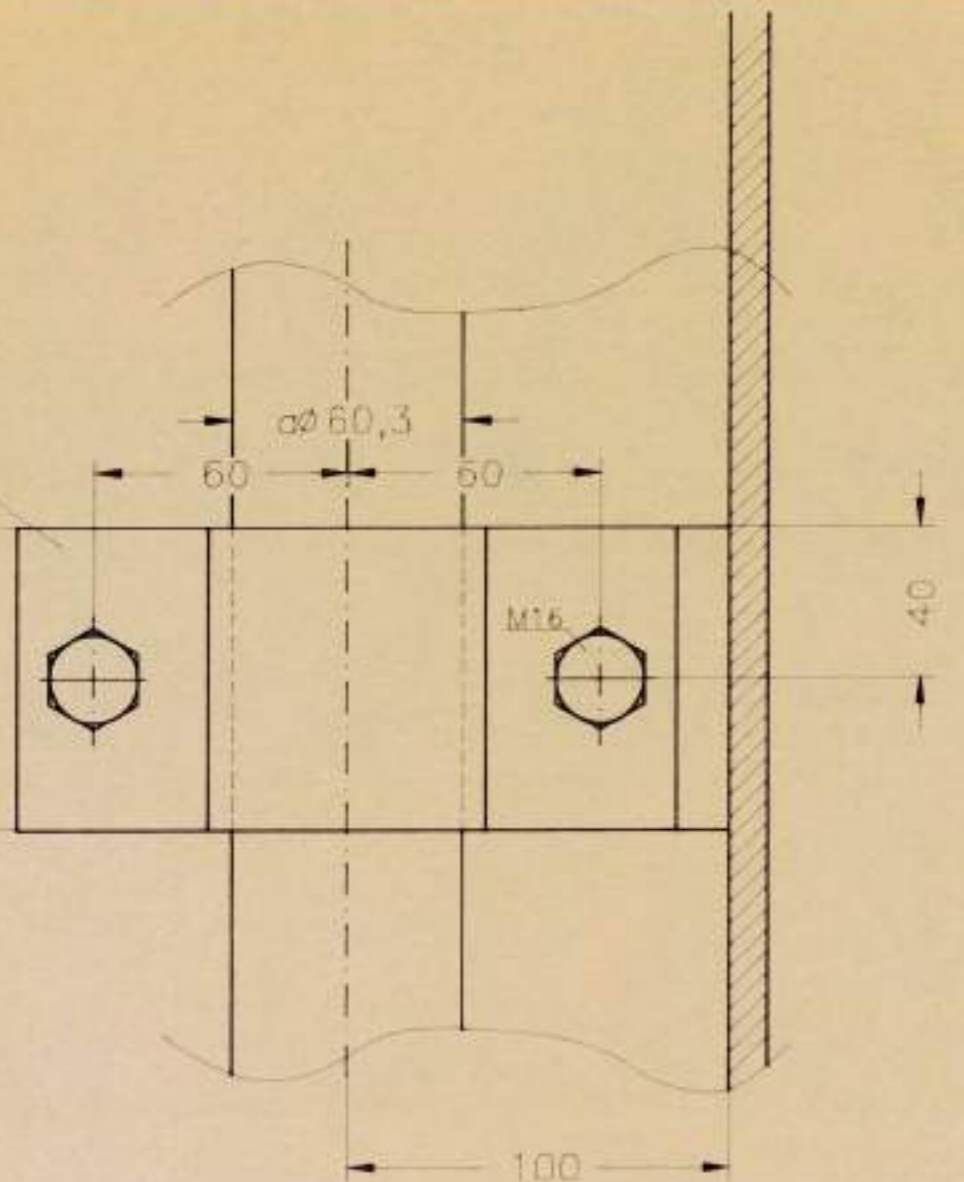
s=6mm

z	M	t max
8	16	20

DN	øD	ød	b	c	øk	z	M	t max
15	65	11,1	20	5	44,9	4	6	15

Detail S14





STÜTZENLISTE

POS.	BENENNUNG	DN	PN	BEMERKUNG
S 1	Prozess Einlauf	50	10	DIN 2576
S 2	Prozess Einlauf	50	10	DIN 2576
S 3	Prozess Einlauf	50	10	DIN 2576
S 4	Auslauf	80	10	Zg.Nr.: 4308
S 5	Reserve	25	10	DIN 2576
S 7	Mannloch	600		N. Hersteller
S 8	Mannloch	600		N. Hersteller
S 9	Fuellstand	80	10	DIN 2576
S10	Fuellstand	80	10	Detail
S11	Fuellstand Schalter	100	10	DIN 2576
S12	Thermometerhuelse			Zg.Nr.: 1778
S13	Thermometerhuelse			Zg.Nr.: 1779
S14	Probenahme	15	10	Zg.Nr.: 4308
S15	Abluft	100	10	Zg.Nr.: 4308
S16	Sicherheitsventil	150	10	Zg.Nr.: 4308
S18	Drucktransmitter	50	10	Zg.Nr.: 4308
S24	Reserve	50	10	Zg.Nr.: 4308

Fuer die Fertigung freigegeben: _____ Datum: _____ Unterschrift: _____

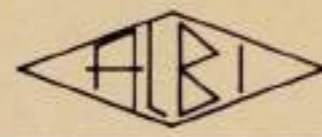
AUSFUEHRUNG:

- Herstellung und Abnahme gemass den oesterr. Werkstoff- und Bauvorschriften.
- Schweisnahtpruefung gemass den oesterr. Schweissvorschriften, Verordnung 67.

Die Schweissung erfolgt nach Gueteklasse 2 OE WBV.
 Schmelzzusatzwerkstoff: EAS 4 IG (1.4571) Fa. VEW
 EAS 2 IG (1.4301)
 Schweissverfahren: WIG
 Schmelzfaktor: v=0,8
 Behaelter - Innenraum: Schweisnahte biechen geschliffen!
 - Aussen: Schweisnahte belassen komplette Ausfuehrung gebeizt!

Rev a:
 Rev b:
 Rev c:
 Rev d:

Das Urheberrecht an diesen Zeichnungen und allen dazugehörigen dem Empfänger persönlich anvertraut sind, verbleibt jederzeit unserer Firma. Ohne unsere schriftliche Genehmigung dürfen sie nicht kopiert, vervielfältigt, weitergegeben, ausgetauscht, Dritten (Personen, Firmen, etc.) zugänglich gemacht werden.

1991	Name:	 ALOIS BINDERBERGER JENBACH / TIROL	
Datum:	28.07.		
gez.:	d.f.		
gepr.:			
Masstab:	Firma: Biochemie Kund	Plot Datum	
1:20	Projekt:		28.07.1991
1:10	Benennung:	CAD BA	
1:1			Lagertank 63m ³
1:%			POS. 380.1
		BA 612	