



Behälter 1 x anfertigen!
Schweißtechnisch geprüft:
am: _____ durch: _____

Technische Daten des Behälters

Abnahme nach DGR / Fluidgruppe: 1 / Kategorie: IV / Modul: G
 Werkstoff: 1.4571 produktbeherrhend
 DIN EN 10028-11 1.4301 Rest

Max. / min. zul. Druck (PS)	bar	+0,6/-1
Max. / min. zul. Temperatur (TS) °C	°C	20
Korrosionszuschlag	mm	0
Medium / Fluid	kg/m ³	1300
Medium-Dichte	Ltr.	29.000
Total Volumen ca.	Ltr.	4.100
Nutz Volumen ca.	Ltr.	29.000
Hersteller-Nr.		1068.0107
Schweißverfahren nach EN 24063	1.1 (WIG) / 1.51 (Plasma)	
Schweißzusatz 1	TEW Thermanit GE-316 L Si 1.4.30	
Schweißzusatz 2	%	85
Schweißnahtausnutzung	%	85
Unbenutzte Kehlnahthöhe	a = 0,5 bis 0,7 x s	
Schweißnahtbewertung EN ISO 5817	Bewertungsgruppe B	
Nachbearbeitung		

Auslegung / Betrieb AD-B-AD-S
 Alle Schweißnahtverbindungen werden innen glatt verschliffen, außen geglättet und gebeizt.
 Kehlnaht unvereschliffen!

Schweißen AD-HP
 Oberfläche innen: Ra < 0,8µm - elektrolitisch poliert
 Oberfläche außen: wälzblank
 Gesamter Behälter: gebalzt
 Leergewicht + Medium + RW: ca. kg 4,8.000

Bemerkungen
 Flanschachsen sind lochfrei und parallel zu den Hauptachsen zu halten.
 Abiturzungen: LN=Längsnaht, RN=Ringnaht, BK=Bodennaht
 Boden nicht gegülth! Aufstellung im Gebäude. Die Beständigkeit des Dichtungs- und Behälterwerkstoffes ist vom Kunden zu prüfen.
 Dichtungswerkstoff: Flachdichtungen: KlingerSil (Ca.400 / 0-Ringe: EPDM

KRW 04B190

Hersteller-Nr.	14571/1440L
Modell-Nr.	9428-01 d
Skizzen-Nr.	9428/06
Skizzen-Nr.	4091 Disseldorf

REGER
 Industrietechnik
 Rührwerk- und
 Behälterbau
 Henkel KGaA
 4091 Disseldorf