



Alle Schweißnähte innen Ra0,8µm bleichen geschliffen
 Längs- und Rundnähte außen gewalzt / gebürstet
 Stützen Längs- und Rundnähte außen gebürstet
 Anbauteil- und Stützenkehlnähte außen gebürstet
 -Böden innen: geschliffen Ra0,8µm
 -Konus innen: geschliffen Ra0,8µm
 -Böden und Mantel außen: Walzblank
 Oberflächen innen und aussen sauber, blank gebeizt, Korrosions-Schutzanstrich 2 lagig, Isolierung Pu-Schaum, Isoliermantel VA-Glattrohr verschraubt, Deckel in Zepplinform

Oberflächen nach AA-09 behandelt: Innen D2.?, außen D2.?

| NO | DESCRIPTION | SIZE | PRESS | DIN GERMAN STANDARD | DICHTFL. SURFACE | REMARKS |
|-------|---------------------------------|----------|-------|---------------------|------------------|---|
| DP | Drehpunkt Mannloch | ø | | | | |
| N5 | Tangentialstützen | 50 | | 11851 | | mit Zwischenflansch-Schubventil, gemäß Bestelldaten |
| N14 | Leermeldung | G1/2" | | Negele | | EMZ 132 |
| N12 | Heizung/Kühlung Rücklauf Mantel | G1" | | 2982 | | Rohr ø33,7 |
| N11 | Heizung/Kühlung Zulauf Mantel | G1" | | 2982 | | Rohr ø33,7 |
| N10 | Heizung/Kühlung Rücklauf Konus | G1" | | 2982 | | Rohr ø33,7 |
| N9 | Heizung/Kühlung Zulauf Konus | G1" | | 2982 | | Rohr ø33,7 |
| N8 | Reinigungsleitung | 40 | | 11851 | | mit Zwischenflansch-Schubventil, gemäß Bestelldaten |
| N7 | Reinigungsanleihe | 40/25 | | 11851 | | Handtmann |
| N6 | Reinigungsanschluss | 65 | | 11851 | | |
| N5 | RLV | 50/50/25 | | 11851 | | Handtmann |
| N4 | Luftanschluss | 50 | | 11851 | | |
| N3 | Kabelschutzrohr | 48,3 | | | | |
| N2 | - | | | | | |
| N1 | Rohr | ø70x2 | | 11850 | | |
| M1 | Mannloch konisch 90° | 450 | | Zimmerlin | | seitlich schwenkbar |
| T1 | Thermohülse | G½ | | | | Typ: A/B Jumo |
| NP | Fabriksschild | | | | | |
| K1-K2 | Kranösen | | | | | WN-0004-00/01/02/03 |
| F1-F4 | Behälterfüße | | | | | WN-0012-00 |

SCHWEISSDATEN
 WELDING JOINT: 1.4301-1.4301
 FILLER MAT.: 1.4430
 WELDING NAME: MIG/MAG/Plasma
 PRODUCER PROCESS: Böhler, Hufnagel, Sandvik
 WELDERS CERTIFIED BY TÜV: ZFP: AD-HP 5/3, V=0,85

BETRIEBS- UND AUSLEGUNGS-DATEN
 Bauvorschrift und Herstellung nach AD 2000
 Eine Prüfung auf Wechselbeanspruchung gemäß S1-2 wird nicht durchgeführt (siehe S1, Abschnitt 1.4)
 Druckgeräte-Richtlinie 97/23/EG - Modul "G"

| RAUM SPACE | I | II | III | IV |
|--|----------|------------|--------|----|
| ZUL. BETRIEBSÜBERDRUCK MAX OPERATING PRESSURE | BAR 2,5 | 2 | 2 | |
| ZUL. BETRIEBS-TEMPERATUR MAX OPERATING TEMPERATURE | °C 50* | 50* | 50* | |
| RAUMHALT SPACE CAPACITY | L 24.500 | 25 | 88 | |
| PROBEÜBERDRUCK TEST PRESSURE | BAR 3,6 | 3,1 | 3,1 | |
| HEIZ - KÜHLFLÄCHE HEAT COOL SURFACE | m² | 2,7 | 9,1 | |
| BAU UND DRUCKPRÜFUNG INSPECTION OF THE CONSTR. AND PRESSURE TESTING | TÜV x | x | x | |
| MEDIUM PRODUCT | Bier | Glycol | Glycol | |
| DICHTE DENSITY | kg/dm³ 1 | | | |
| WASSERGEFÄHRDENE FLÜSSIGKEIT WATER HAZARDOUS | | | | |
| BRENNBARE FLÜSSIGKEIT INFLAMMABLE LIQUID | | | | |
| AUFSTELLUNG IM RAUM AUFSTELLUNG IM FREIEN | | | | |
| LEERGEWICHT EMPTY WEIGHT | KG | ca. 2.850 | | |
| KATASTROPHENGEW. EMERGENCY WEIGHT | KG | ca. 27.350 | | |

WERKSTOFF-TABELLE
 BENENNUNG: Innenmantel / -Böden, Innenraumstützen, Heizmantel / Heizraumstützen, Außenbehälter und Außenbauten, Schrauben / Muttern, Dichtungen, Isolierung
 WERKSTOFF: 14301, 14301, 14301, A2-50/70, Perbunan, Mineralwolle
 PRÜFGRUND-LAGE REQUIPM.: W2, W2, W2, W2
 APZ DIN EN 10204 MAT.CERT.: 3.1, 3.1, 3.1, gest.
 BEMERKUNG: DIN/EN 10028-7, DIN/EN 10028-7, DIN/EN 10028-7, DIN/EN 3506, FDA

Rev. Änderung
 E3.08681 Best.v. 22.05.2015
 EDEL - AN edel job-no. Kunden-Bestellnummer client purchase order no. Stück qty. Liefertermin delivery date Fabriknummer apparatus number

EDDEL Tank GmbH
 Ein Unternehmen der BOLZ Apparatebau GmbH
 Isnyer Straße 76 D-88239 Wangen im Allg. Telefon: 07522 / 70794-0 Telefax: 07522 / 70794-222

EDDEL ZK-Würzesäuerungstanks
 200hL Nutzinhalt
 E3-08681-00
 Rev. 2