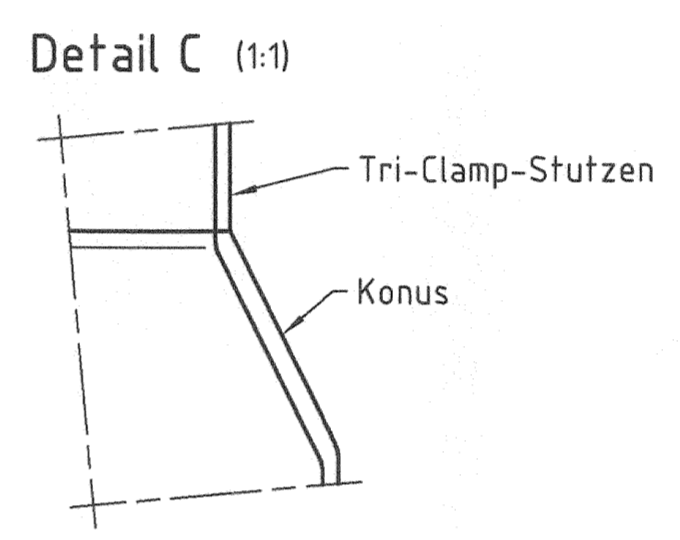
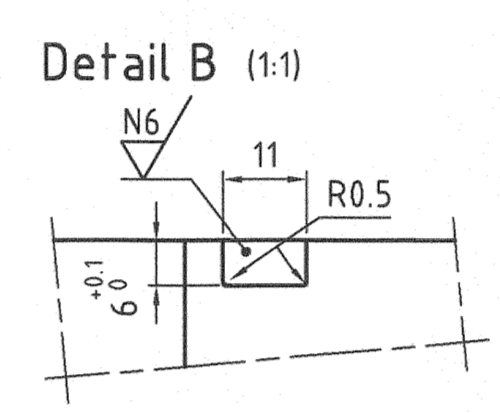
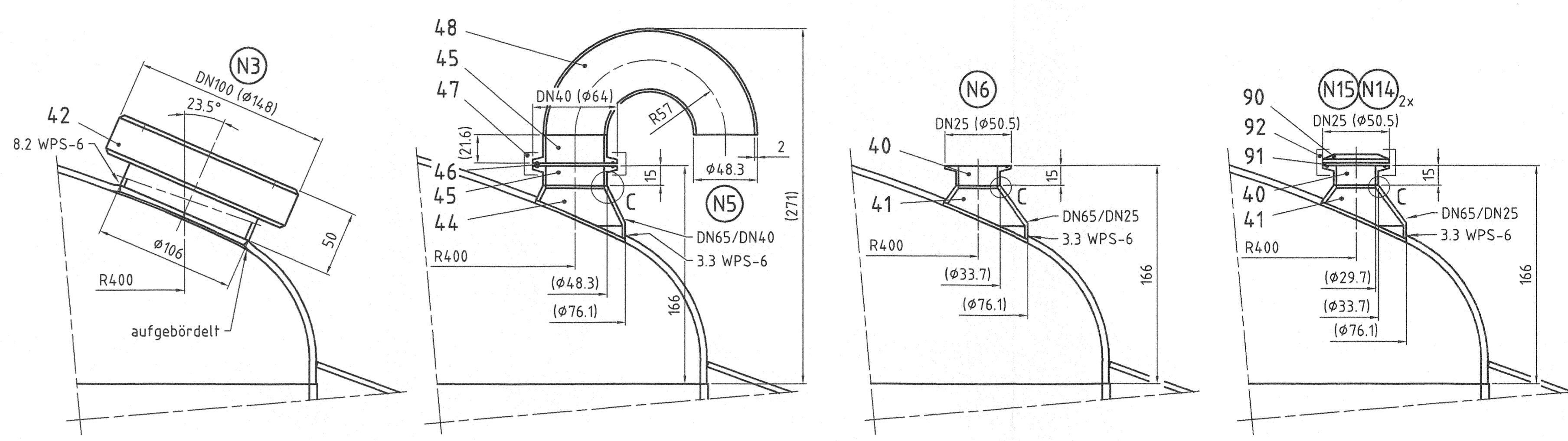
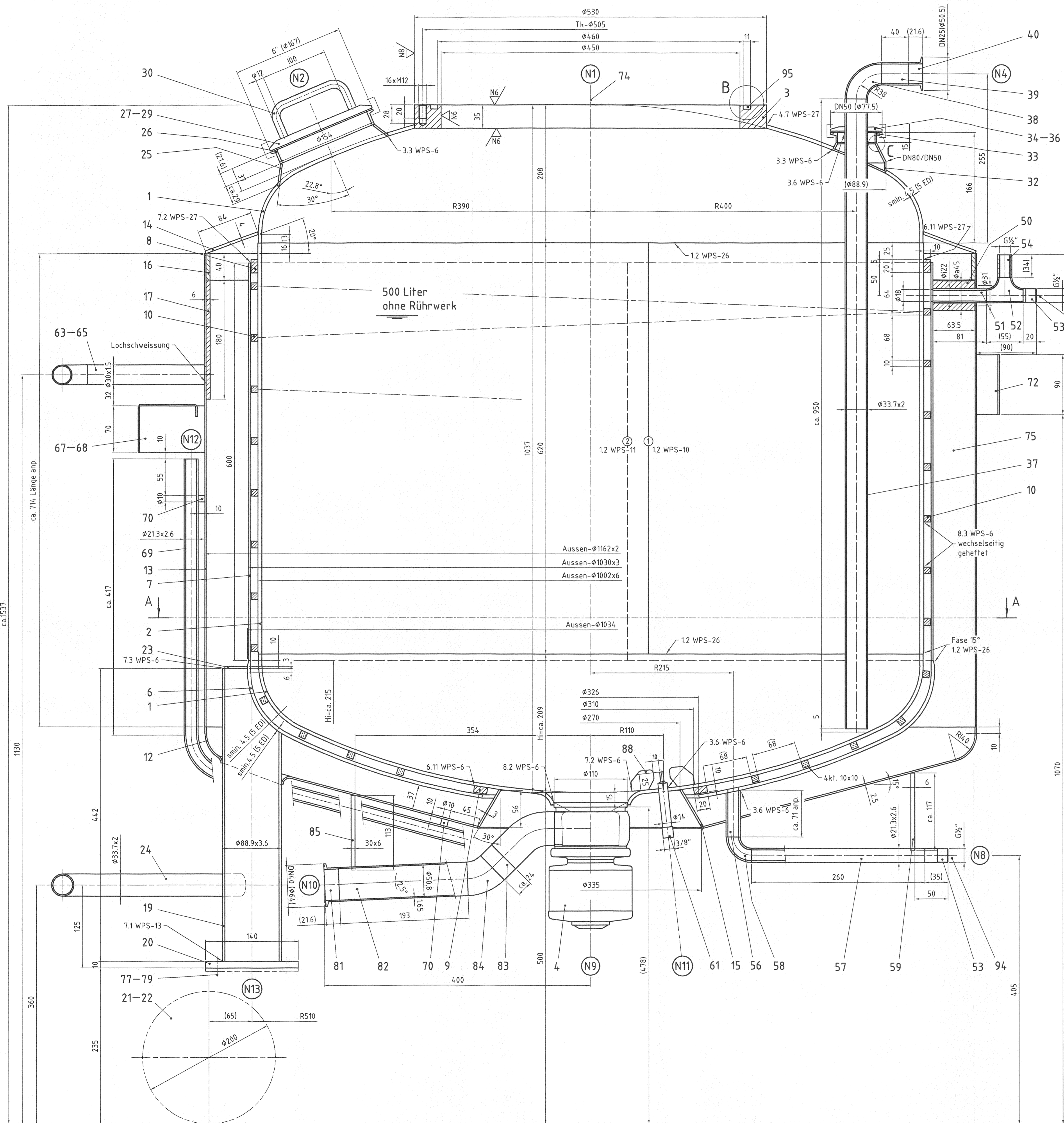


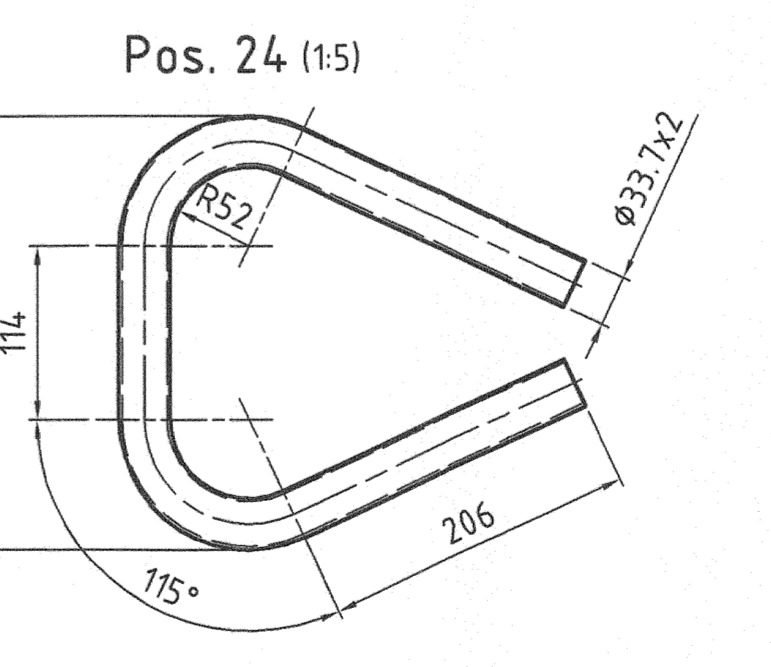
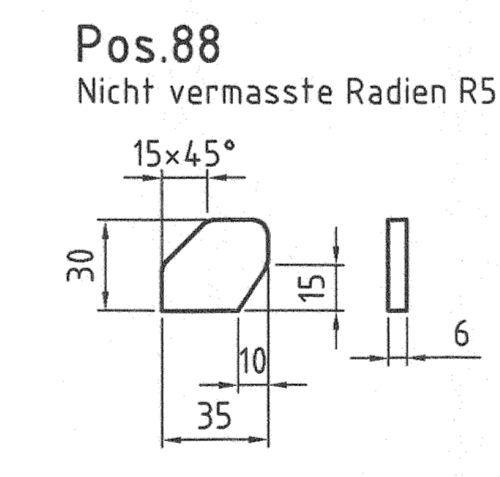
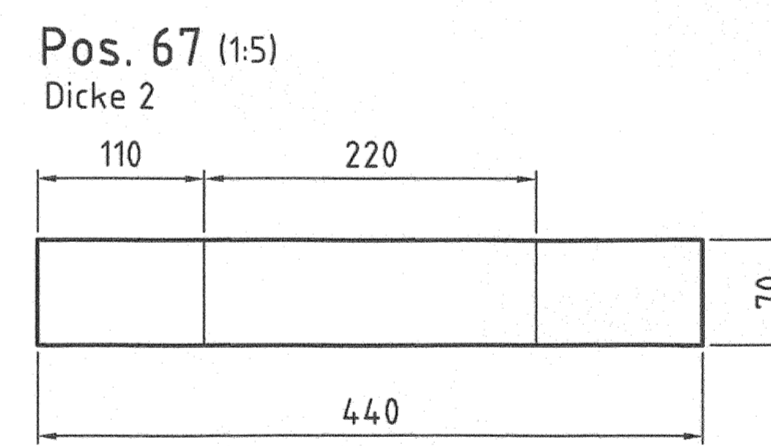
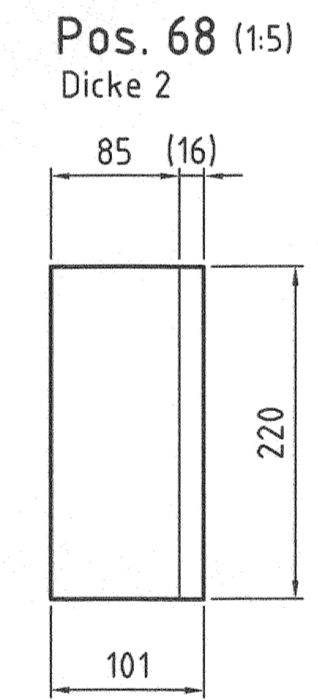
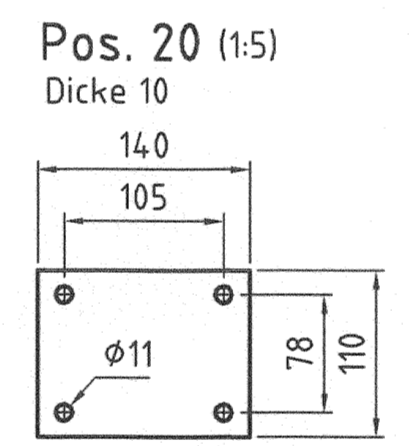
Fuss- und Stutzenstellung nach Grundriss

| | |
|--|-----------------------|
| Stückliste | S 9301 |
| Grundriss zu Transportbehälter 500 Liter | D 9301 - 1 |
| Benennung/Objekt | Zeichnungs-Nr./DWG-No |
| Dazugehörige Zeichnungen / Additional Drawings | |



Pos. 72 (1:1) x = 24.0020 / 1
24.0020 / 2

| KASAG Langnau | | 1257 | |
|--|-----------|--------------|-----|
| Transportbehälter 500 Liter | | | |
| Typ / Type | | | |
| Fabr. Nr. / M. Fabr. | | | |
| Min.-max. zul. Druck / pression admissible min.-max. | (PSI bar) | -1.0 / 1.8 | 2.0 |
| Min.-max. zul. Temperatur / température admissible min.-max. | (°F / °C) | 130 | 130 |
| Wicht. / volume | (L / L) | 700 | 36 |
| Prüfdruck / pression d'essai | (PSI bar) | 2.7 | 3.2 |
| Baugjahr / année de fabrication | 2006 | Datum / date | |



Alle nicht bezeichneten Schweißnähte WPS-6
Schweißzusatz ASNS - IG
Ferritgehalt < 3%

Schnitt A-A siehe D 9301 - 1

| Schweißnähte | innen/inside | außen/outside |
|------------------|-------------------------|---|
| Welding seams | geschliffen Ra < 0.6 µm | gebölt und gebürstet |
| Picking | ja | ja |
| Ätzdruck C-teile | Coat | geschliffene Bleche mit Schutzfolie abgedeckt |
| Bleche | Sheet | geschliffene Bleche mit Schutzfolie abgedeckt |

| Oberfläche / Surface | | | |
|-----------------------|---------------------|--------------|--------------|
| Rau | Chamber | innen/inside | Doppelmantel |
| Medium | Medium | V | Elytel |
| Ultrahoch | Ultra | V | 36 |
| Kühlfläche | Cooling surface | m2 | 2.3 |
| Gewicht leer | Weight empty | kg | 450 |
| Druckbetriebsdruck | Working pressure | bar | -1.0 / 1.8 |
| Berechnungsüberdruck | Design pressure | bar | -1.0 / 1.8 |
| Prüfdruck | Test pressure | bar | 2.7 |
| Betriehtemperatur | Working temperature | °C | 130 |
| Berechnungstemperatur | Design temperature | °C | 130 |
| Druckbetriebsdruck | Working pressure | bar | 1.8 |
| Prüfdruck | Test pressure | bar | 3.2 |
| Produkt | Product | ppV | 1000 |

| Technische Daten / Technical data | | | |
|-----------------------------------|---------------------------------------|------------------------|---------------------------|
| Berechnungsverfahren | Calculation Code | AD-B F1 | SVT1 300 F1 |
| Verfahrensprüfung | Welding procedure approval | AD-HP 2/1 / EN 288 | SVT1 300 F1 / EN 288 |
| Arbeitsprüfung | Welding procedure approval | AD-HP 5/2 | SVT1 306 |
| Schweißprüfung | Welding approval test | EN 287 | EN 287 |
| Schweißfaktor | Welding factor | 0.85 | 0.85 |
| Qualitätsstufe nach EN 288 | Quality level according EN 288 | Standard C - AD-HP 5/2 | Standard C - SVT1 400-500 |
| Nicht zusammenfalschbar | Not weld seams without demarcation | a + 3.75 mm/2mm | a + 3.75 mm/2mm |
| Prüfung der Zeichnung | Drawing approval | SVT1 | SVT1 |
| Schweißvorrichtung | Welding axis preparation | EN 29002 | EN 29002 |
| Zerlegungsfähigkeit | Non destructive test | AD-HP 5/3 | SVT1 307 |
| Beur- und Druckprüfung | Construction inspection/pressure test | AD-HP 30 | SVT1 312 |
| Final inspection | Final inspection | Projektanforderung | Projektanforderung |
| Aufstellungsland | Country of installation | CH | CH |

| Allgemeine Daten / General Data | | | |
|---------------------------------|---|-------|------------------------------------|
| N15 | 1 | 25 | Tri-Clamp-Stutzen Reserve |
| N14 | 2 | 25 | Tri-Clamp-Stutzen für Reinigung |
| N13 | 3 | Ø88.9 | Füsse ftk Lenk-, 2x Beckrollen |
| N12 | 1 | Ø213 | Rohr für Anschlussleitung |
| N11 | 1 | Ø14 | Schutzhülse zu P1100 |
| N10 | 1 | 40 | Produkt Auslauf |
| N9 | 1 | Ø85 | Bodenablassventil |
| N8 | 1 | GI/2" | Stutzen Heiz- und Kühlzone |
| N7 | 1 | GI/2" | Stutzen Heiz- und Kühlzone |
| N6 | 1 | 25 | Tri-Clamp-Stutzen für Luftfilter |
| N5 | 1 | 40 | Tri-Clamp-Stutzen für Berstscheibe |
| N4 | 1 | 50/25 | Tri-Clamp-Stutzen mit Tauchrohr |
| N3 | 1 | 100 | Schauglas |
| N2 | 1 | 6" | Handloch (Tri-Clamp) |
| N1 | 1 | 450 | Flansch für Rührwerk |

| Stutzenabelle / Nozzle Orientation | | | |
|------------------------------------|--------------------------------------|------------|------------|
| 1 | Pos. 24, Pos. 88 abgeändert | 09.01.2006 | 06.10.2005 |
| 2 | Pos. 24, Pos. 88, Pos. 88 abgeändert | 07.03.2006 | 06.03.2006 |
| 3 | Pos. 24, Pos. 88, Pos. 88 abgeändert | 09.01.2006 | 06.03.2006 |
| 4 | Prüfdruck abgeändert 3.2 bar war 4.8 | 06.03.2006 | 06.03.2006 |