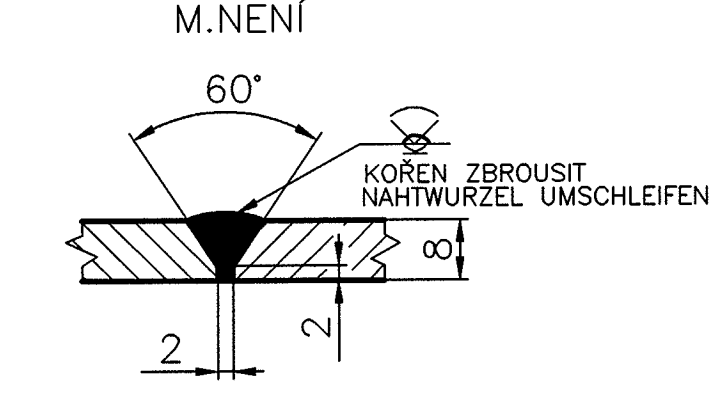
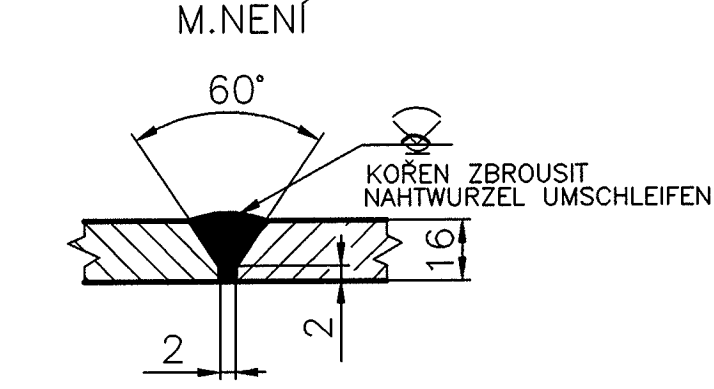


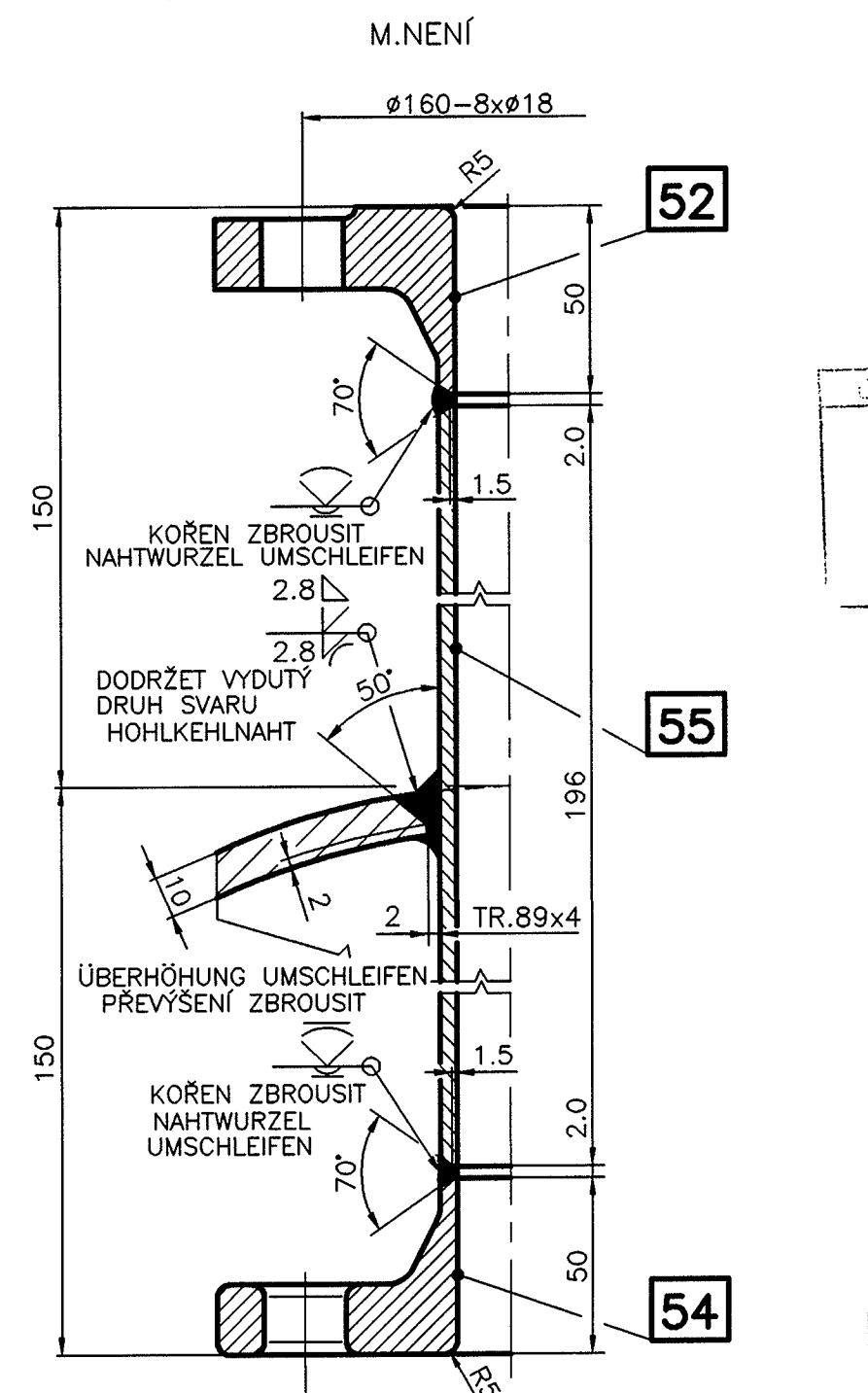
LÄNGSNAHT UND RUNDNAHT MANTELSSCHWEISS POS.50
PODÉLNÝ A OBVOĐOVÝ SVAR PLÁŠTĚ POZ.50



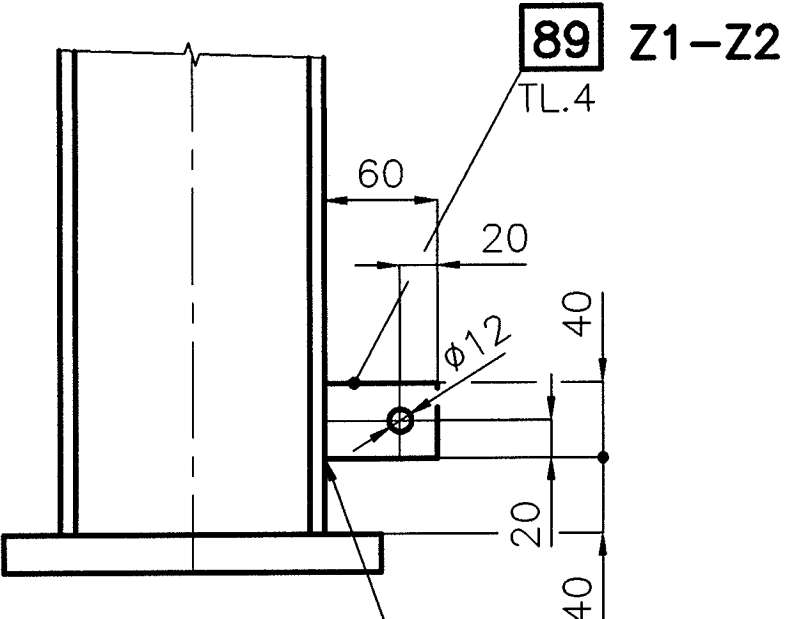
LÄNGSNAHT MANTELSSCHWEISS POS.49
PLÁŠTĚ POZ.49



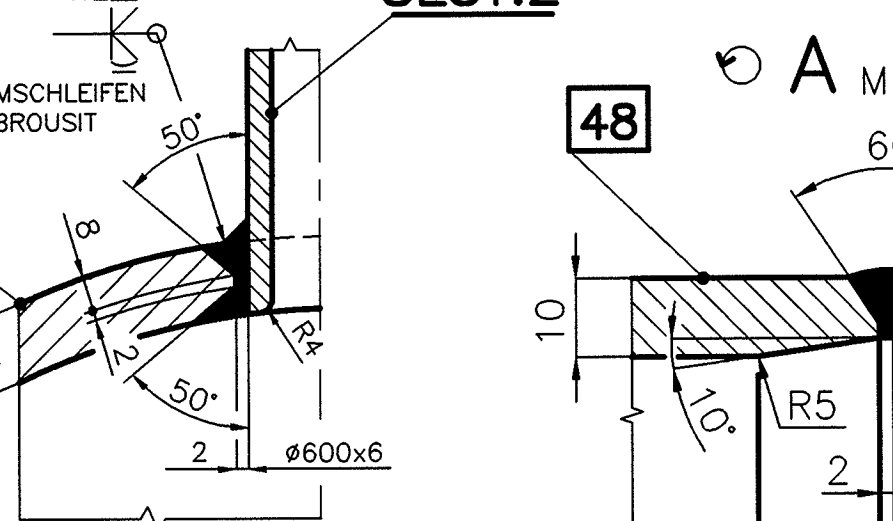
SCHWEISSDETAIL STUTZEN T1
PRIVÁRENÍ HRDLA T1



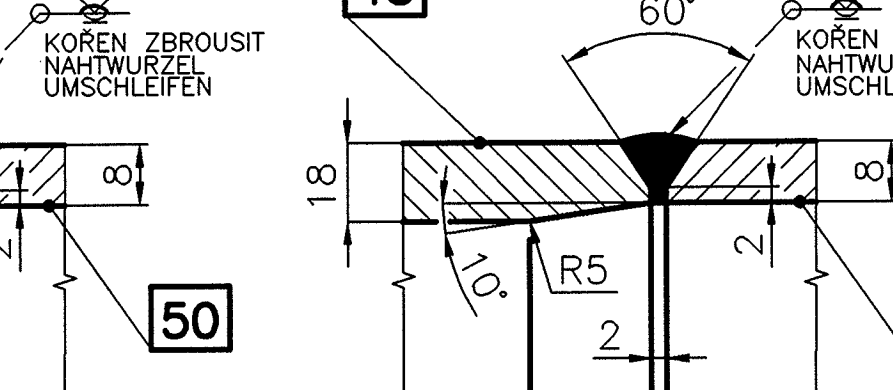
P2 M.NENÍ



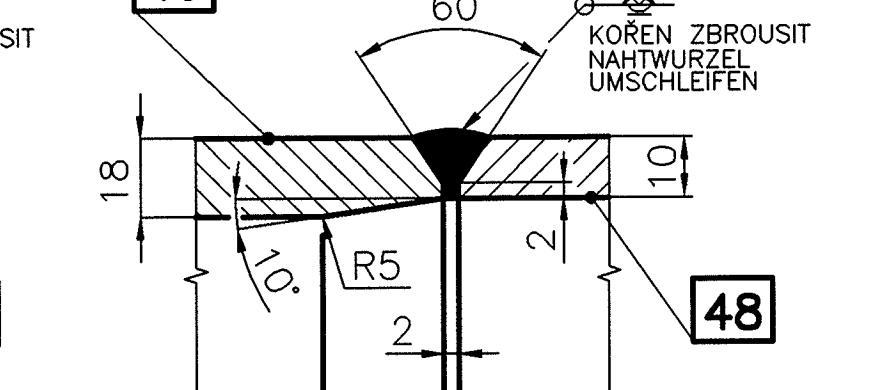
E M.NENÍ



A M.NENÍ



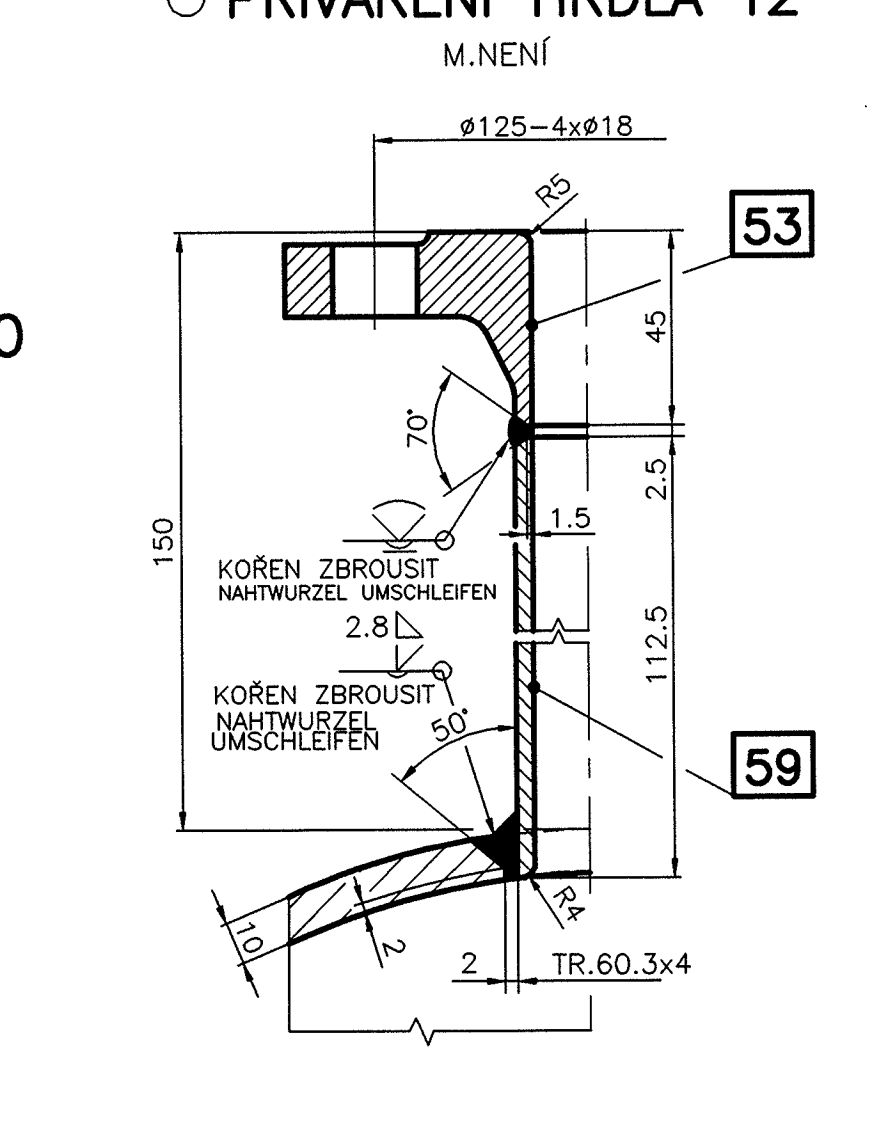
B M.NENÍ



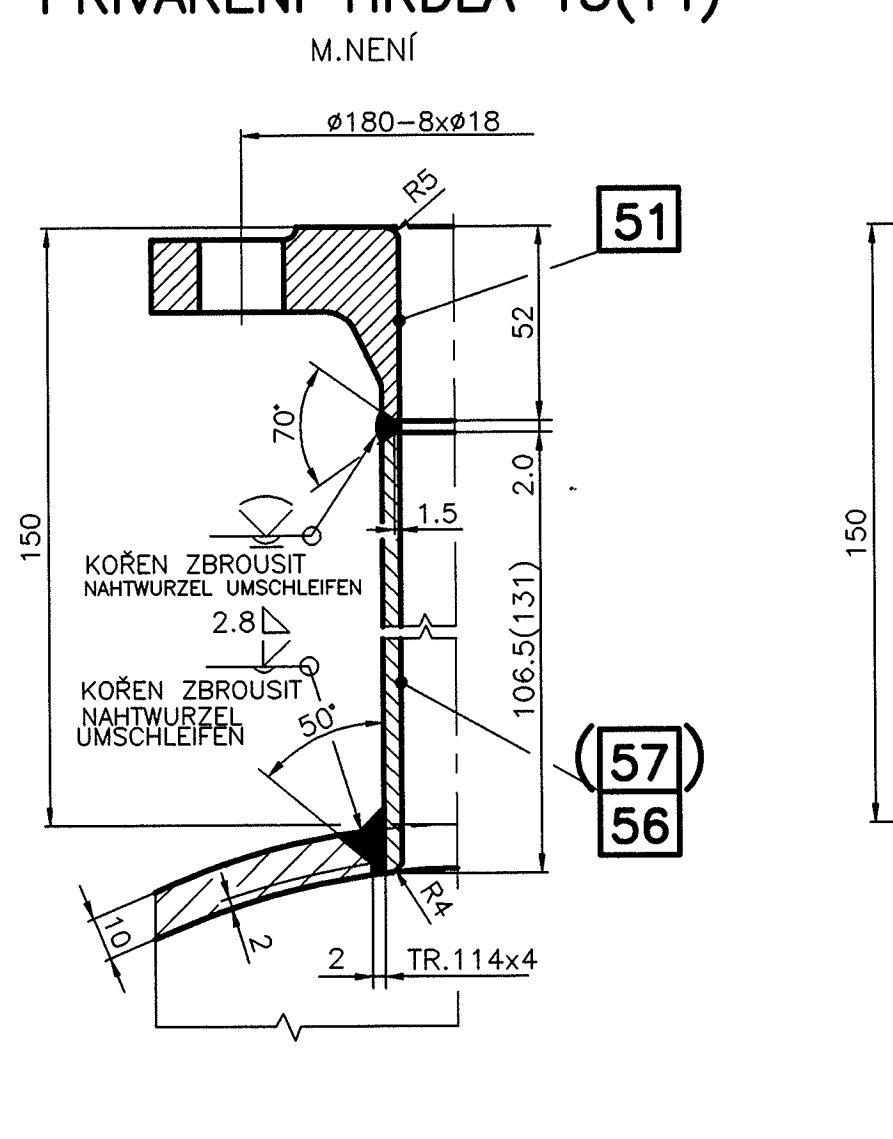
C M.NENÍ



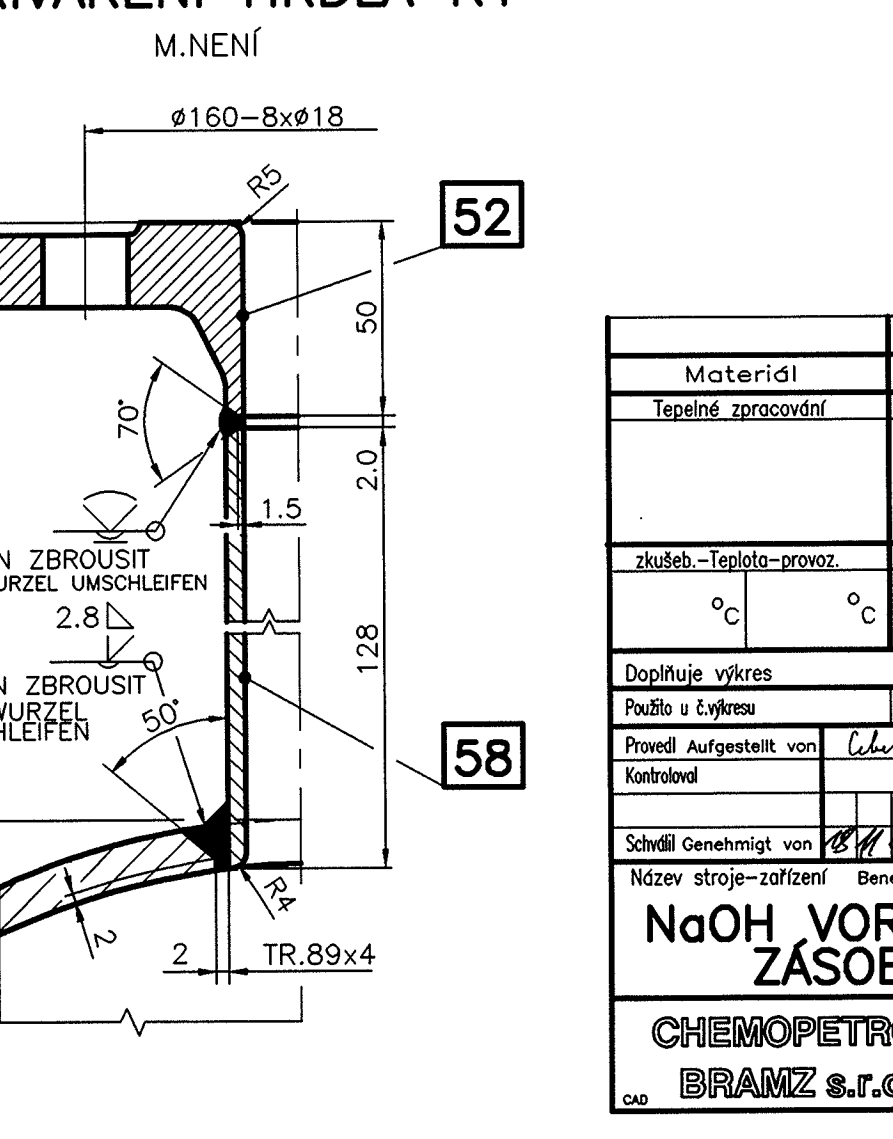
SCHWEISSDETAIL STUTZEN T2
PRIVÁRENÍ HRDLA T2



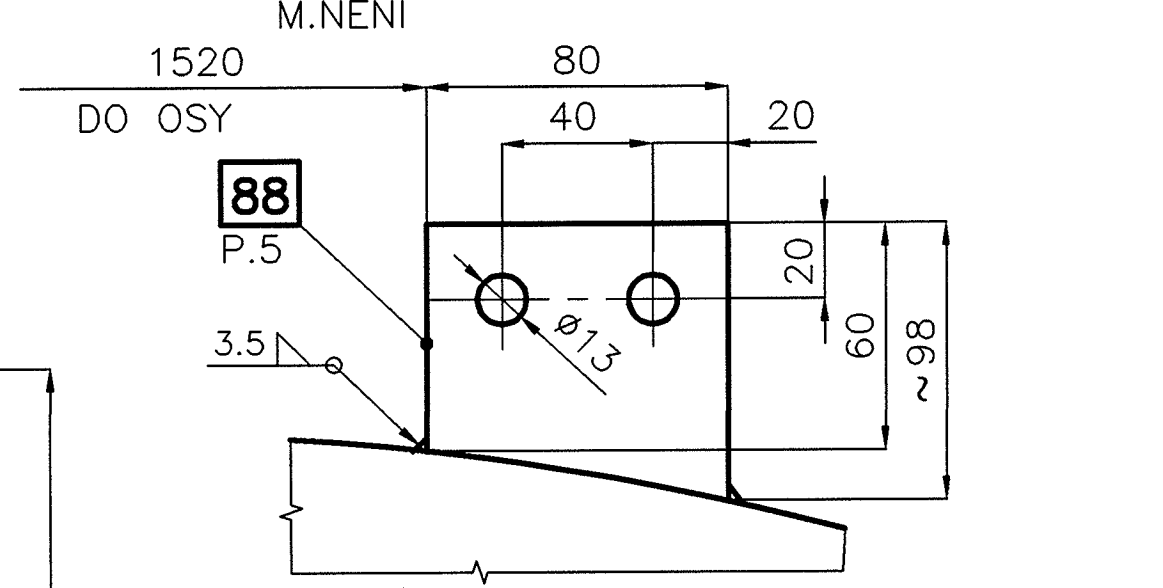
SCHWEISSDETAIL STUTZEN T3(T4)
PRIVÁRENÍ HRDLA T3(T4)



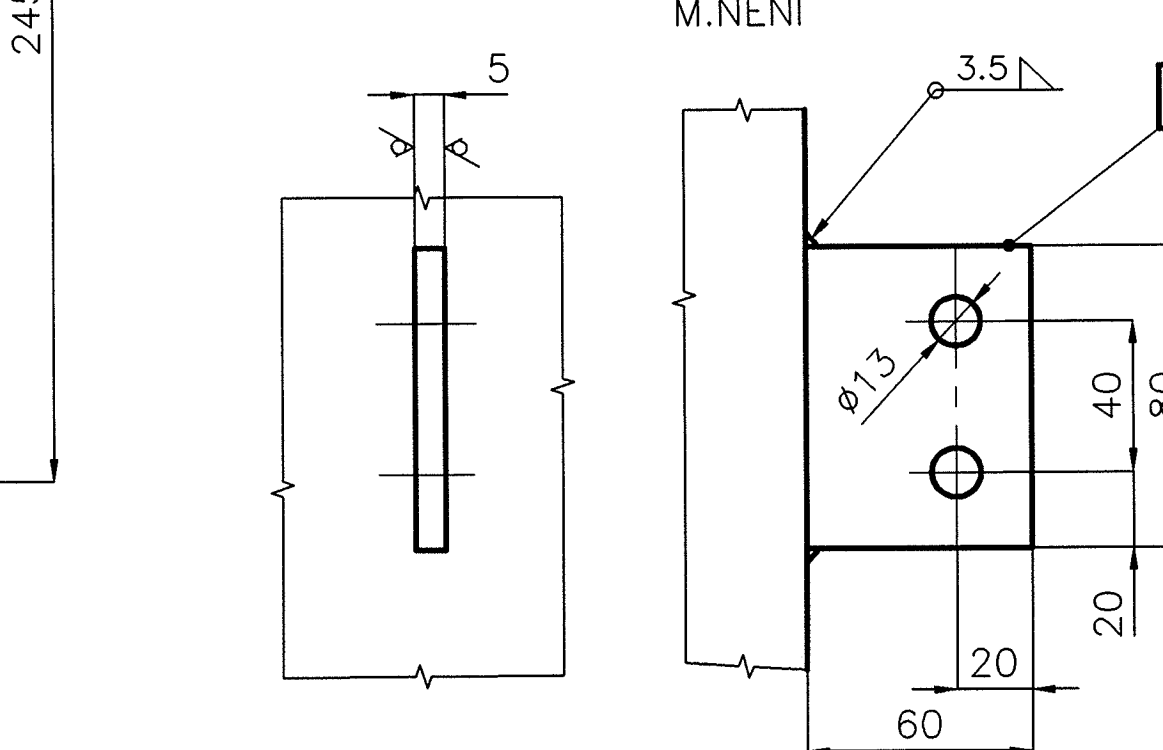
SCHWEISSDETAIL STUTZEN R1
PRIVÁRENÍ HRDLA R1



HALTERUNG FÜR ROHRLEITUNG
PRIVÁRENÍ ÚCHYTŮ POTRUBÍ N1-N2



HALTERUNG FÜR ROHRLEITUNG
PRIVÁRENÍ ÚCHYTŮ POTRUBÍ N3-N20



BEMERKUNG:
 1.NACH DER PROJEKTZEICH. FA. Ph.Müller Nr.1-9461/6007.01 UND PROJEKTZEICH. CHEMINVEST Nr.2-1-00314 GEZEICHNET
 2.MIN. ABSTAND LÄNGSNAHTE UND RUNDNAHTE VOM MANLOCH- STUTZEN-, UND PRATZEN NAHTE IST 100mm. VERSETZUNG DER LÄNGSNAHTE MIN 100mm
 3.100% ICE FARBEINDRINGSPRÜFUNG ALLER INNEN-LIEGENDEN SCHWEISSNAHTE
 4.ALLE INNENNAHTE MIT DEM GRUNDMATERIAL EBENEN
 5.INNENBEHANDLUNG GUMMIERUNGSGERECHT NACH DIN 28 051, DIN 28 053 UND DIN 28 055. GUMMIERUNG: WEICHGUMMIERUNG 4 mm DICK, BESTÄNDIG GEGEN NaOH 45% ig SOWIE DIE ZUFÄLLIGE MONTAGETEMPERATUR BIS -25°C, DICHTFLÄCHEN DER FLÄNSCHE IN HARTGUMMI 4mm DICK AUSFÜHREN HOCHSPANNUNGSPRÜFUNG NACH DIN 28 055 TEIL 2
 6.ZAHLSTÜCKE IN STÜCKLISTE SIND NUR FÜR 1 BEHÄLTER

POZNÁMKY:
 1.KRESLENO DLE PROJ. VÝKR. FA. Ph.Müller č.1-9461/6007.01 A PROJ. VÝKRESU CHEMINVESTU č. 2-1-00314
 2.PODÉLNÉ A OBVOĐOVÉ SVARY PLÁŠTĚ UMÍSTIT MIMO PRŮLEZ, ÚCHTY POTRUBÍ A PLOŠIN. MINIMÁLNÍ VZDÁLENOST SVARŮ 100mm. PŘESAZENÍ PODÉLNÝCH SVARŮ MIN. 100mm.
 3.PROVÉST 100% ZKOUŠKU KAPILÁRNÍ METODOU VŠECH VNITŘNÍCH SVARŮ
 4.VŠECHNY VNITŘNÍ SVARY ZBROUSIT DO ROVINY SE ZÁKLADNÍM MATERIÁLEM
 5.VNITŘNÍ POVRCH NÁDOBY OPRYŽOVAT DLE DIN 28 051, DIN 28 053 A DIN 28 055
 DRUH OPRYŽOVÁNÍ:
 -MĚKKÁ PRYŽ TL.4mm, ODOLÁVAJÍCÍ NaOH 45% JAKOŽ I PŘÍPADNÉ MONTÁŽNÍ TEPLŮTĚ DO -25°C
 -TVRDÁ PRYŽ TL.4, POUZE NA TĚSNÍCÍ PLOCHY PŘÍRUB
 OPRYŽOVÁNÍ ZKOUŠET ELEKTRICKÝM VÝBOJEM DLE DIN 28 055 DÍL 2
 6.POČTY KUSŮ V KUSOVNÍKU JSOU PRO JEDEN ZÁSOBNÍK

M2	600	6	MANLOCH PRŮLEZ	600x6	CVS 698916.10
M1	600	6	MANLOCH PRŮLEZ	600x6	CVS 698916.20
R1	80	16	NIVEAUMESSUNG MĚŘENÍ HLADINY	89x4	11/ČSN 131160.0
T4	100	16	RESERVE-MIT BLINDFLANSCH REZERVA-ZASLEPENO	114x4	11/ČSN 131160.0
T3	100	16	BE-ENTLÜFTUNG DÝCHÁNÍ	114x4	11/ČSN 131160.0
T2	50	16	ABLÄUF VÝSTUP	60,3x4	11/ČSN 131160.0
T1	80	16	BETÜLLUNG VÝSTUP	89x4	11/ČSN 131160.0

REZERV OZN.	DN	PN	BESTIMM FÜR URGEND FHO	ROHR[dn] TRUBKA[dn]	FLANSCH TYP/ČSN PŘÍRUBA TYP/ČSN

TECHNISCHE DATEN TECHNICKÁ DATA			
MAX. ARBEITSÜBERDRUCK	NEJvyšší pracovní přetlak	[MPa]	ATM.
MAX. ARBEITSTEMPERATUR	NEJvyšší pracovní teplota	[°C]	50
MIN. ARBEITSTEMPERATUR	NEJnižší pracovní teplota	[°C]	0
BERECHNUNGSÜBERDRUCK	BEČHUNŤOVÝ PŘETLAK	[MPa]	0.2
BERECHNUNGSTEMPERATUR	BEČHUNŤOVÁ TEPLŮTA	[°C]	50
PROBĚDRUCK	ZKŮŠEBNÍ PŘETLAK	[MPa]	0.34 PŘED OPRYŽOVÁNÍM
ARBEITSMEDIUM	PRACOVNÍ LÁTKA		NaOH 45%
BEHÄLTERRINHALT	OBJEM NÁDOBY	[m³]	69
APPARATGEWICHT-LEER	HMOTNOST PRAZDŇNÉ NÁDOBY	[kg]	9550
APPARATGEWICHT-BETRIEB	HMOTNOST NÁDOBY ZA PROVOZU	[kg]	143050
APPARATGEWICHT-PRÜFUNG	HMOTNOST NÁDOBY NA PŘÍP. VODOU	[kg]	98550
SCHWEISSFAKTOR	SOUČINTEL SVARU	w	0.7
RTG	KONTROLA SVARU PROZÁŘENÍM	[%]	10. T-STOSKY 100
RTG GRAD	KLASIFIKÁČNÍ STUPEŇ SVARU	[°]	3
ELEKTRODEN	POUŽITÉ ELEKTRODY		E-812(E-812S, 0K48.00), 0K67.45(E-8415)
ARBEITSPRÜFUNG DES SCHWEISSERES	PRACOVNÍ ZKOUŠKY SVÁREČE		0
SCHWEISSTECHNOLOG	SCHVALENO SVAROVACÍM TECHNOLOGEM		M. H. 98
KORROSIONSZUSCHLAG	PŘÍDAVEK NA KORÓZI	[mm]	0
BERECHNUNGSNUMMER	ČÍSLO VÝPOČTU		KV0332
TECHNISCHE BEDINGUNGEN	PŘEMĚNA DLE		N11792
ANSTRICH	ANSTRICH		1xS2300+4xS2321
VNEŠNÍ NÁTER	VNEŠNÍ NÁTER		TROUSCHICHTDICKÉ+130mm
HEIZFLÄCHE	VÝMĚNNÁ PLOCHA	[m²]	130
INNENSCHUTZ	INNENSHUTZ		GUMMIERUNG SEHE
VNITŘNÍ OCHRANA	VNITŘNÍ OCHRANA		BEMERKUNG OPRYŽOVÁNÍ VZ. POZNÁMKY

Materiál	Rozměry a příslušenství	QNS	Tržba	Číslo	Doba skladování	Poznámka
Manloch	600x6	6	1:20	922290	19.3.97	
Manloch	600x6	6	1:20	NENÍ		

**NaOH VORRATSBEHÄLTER 003 H17A-B
ZASOBNÍK NaOH 003 H17A-B**
 CHEMPETROL
 VYKRES SE NESMÍ KOPÍROVAT NEBO PŘE
 DAT OSOBE TŘETÍ, ANI JINAK ZNEVYŤVAT
 0-K1057-SEST.HL