NOZZLE DATA

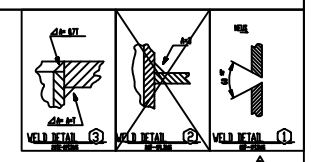
MARK MERK	QTY. AANTAL	SIZE DIAM.	SCHED. SCHED.	FLANGE FLENS	DESCRIPTION OMSCHRIJVING	REMARKS OPMERKINGEN
N1	1	1/2"			Socket DIN 2986	
N2	2				Spezial	

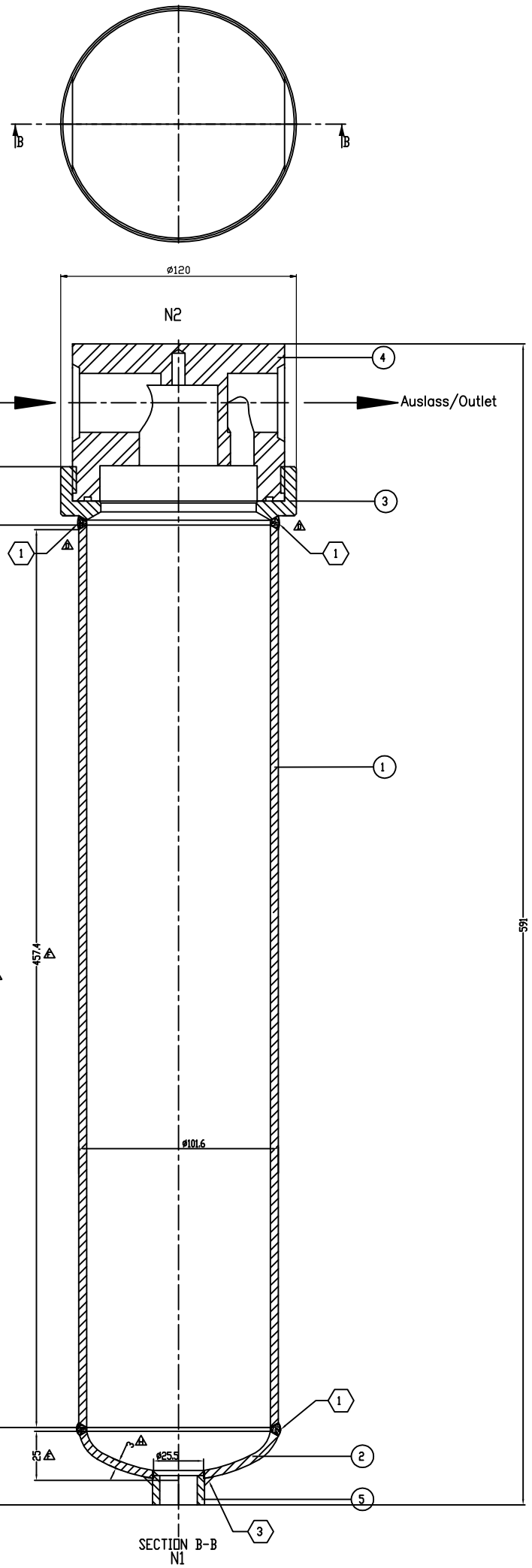
GENERAL DATA

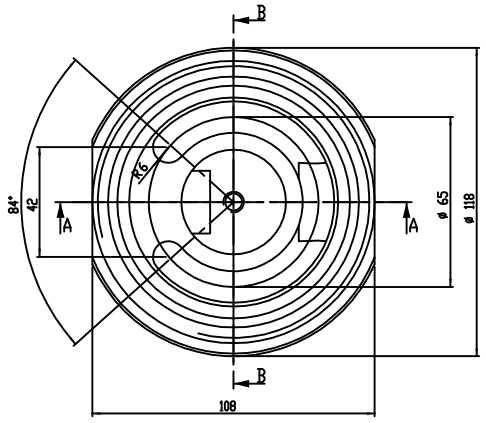
			UNIT EENHEID	SHELL SIDE MANT ZIJDE	TUBE/JACKET SIDE PIJP/MANTEL ZIJDE
	FLUID	MEDIUM		AIR	
⚠	DESIGN PRESS.	ONTWERP DRUK	barg	45	
	DESIGN TEMP.	ONTWERP TEMP.	°C	-10/60	
	OPERATING PRESS.	WERK DRUK	barg	-	
	OPERATING TEMP.	WERK TEMP.	°C	-	
	WALL TEMP.	WAND TEMP.	°C	-	
⚠	HYDR. TEST PRESS.	WATERTESTDRUK	barg	65	
	CORROSION ALLOWANCE	CORROSIE TOESLAG	mm	0	
	X-RAY - ROUND SEAMS	RONTGENEN- ROND NADEN	%	-	
	- LONG SEAMS	- LANGS NADEN	%	-	
	- INTERSECTION POINTS	- KRUIS NADEN	%	-	
	P.W.H.T.	SPANNINGSARM GLOEIEN		-	
	DANGER CLASS	GEVAREN KLASSE		-	
	INSPECTION	KEURING	Notified body		
⚠ ⚠	DESIGN & CONSTRUCTION CODE	ONTWERP & CONSTRUCTIE	AD 2000/EN 13445		
	WELDFACTOR	LASFACTOR	0,85		
	PAINTING	VERVEN		-	
	INSULATION THK.	ISOLATIE DIKTE	mm	-	
⚠	CAPACITY	INHOUD	dm³	3,5	
	WEIGHT BUNDLE	GEWICHT BUNDEL	kg	-	
	WEIGHT EMPTY	GEWICHT LEEG	kg	8	
	WEIGHT FULL OF WATER	GEWICHT VOL WATER	kg	10	
	OPERATING WEIGHT	GEWICHT IN BEDRIJF	kg		
	HEATING SURFACE	VERWARMD OPPERVLAK	m²		

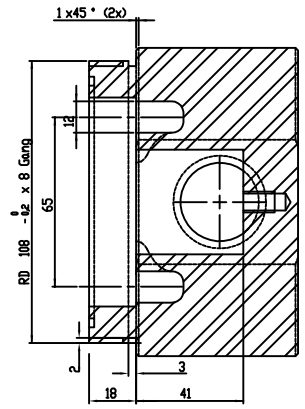
GENERAL NOTES

BOLTHOLES TO STRADDLE NORMAL CENTERLINES / GEEN BOUTGATEN OP DE NATUURLIJKE HARTLIJNEN PLAATSEN
FLANGE FACING / PAKKING VLAK : SMOOTH FINISH / ~~SERRATED FINISH~~
PAINTING / VERVEN :

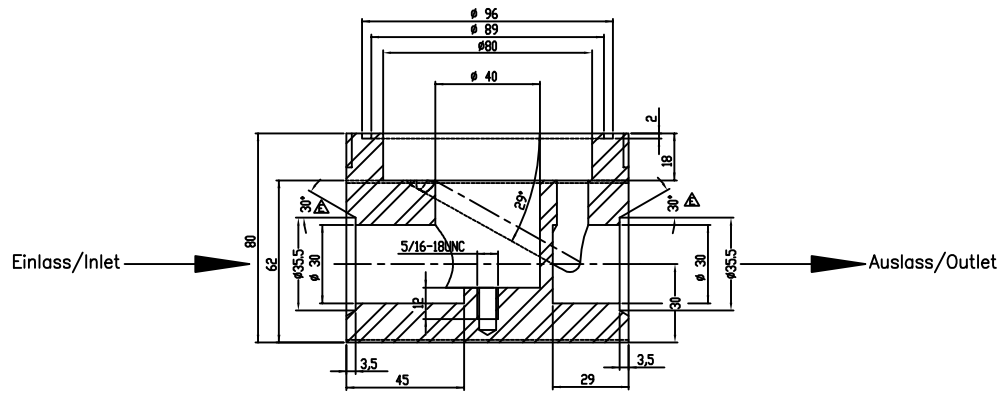




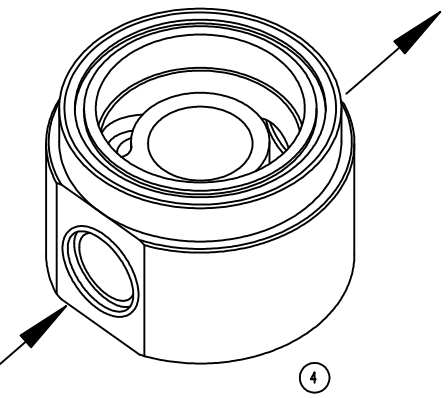


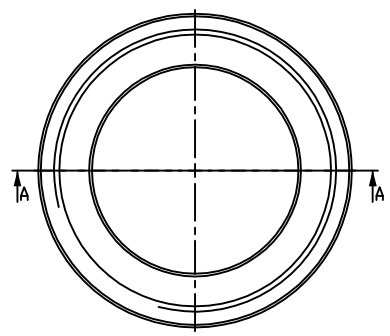


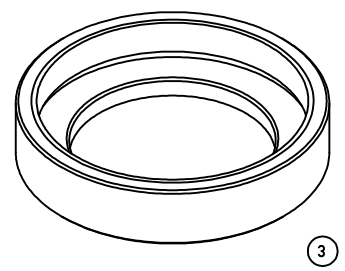
SECTION B-B

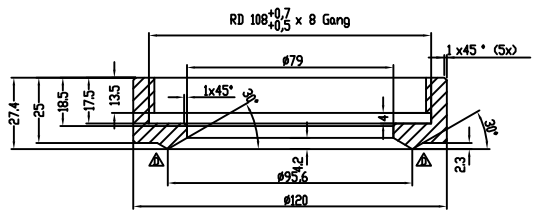


SECTION A-A









SECTION A-A

H	CHANGED MAT.	03.11.2014	JSTRBA
G	upd. code	10.12.2013	CB
F	Pos.2 akt.	29.10.2013	CB
E	Kopf akt.	28.10.2013	CB
D	SN akt.	28.10.2013	CB
C	Stützlage data akt.	18.10.2013	CB
B	+ Ein-/Auslaß	23.08.2007	CB
A	Bohrung entfernt	24.08.2006	CB
	Änd. Mittig.	Datum	Bearb.

Diese Zeichnung ist urheberrechtlich geschützt. Sie darf ohne unsere ausdrückliche Zustimmung weder vervielfältigt noch in irgendeiner Weise verwertet oder Dritten mitgeteilt bzw. weitergegeben werden.

SPX

Technische Änderungen vorbehalten!
Technical alterations reserved!

Werkstoff : 1.4301/07

Werkstückkanten: +0,5 außen / +0,3 innen

Maßstab : (-)

Allgemeintoleranzen: ISO 2768

ISO-Methode E

Datum : 16.02.2006

Name : C.Benke

Gepr.: JRA | Norm :

Art.-Nr.: 60 90 22 06

Änd. : | Ers.f.: | Ers.d.: | Masse kg

G:\Nice Label\SPX_NGF.GIF

Bezug / Projekt :
HPET Trockner

Benennung :
Filterbehälter Hochdruckfilter

Blatt-Nr. : | Blattzahl :

Zeichnung-Nr. : K 1645 | Index : H