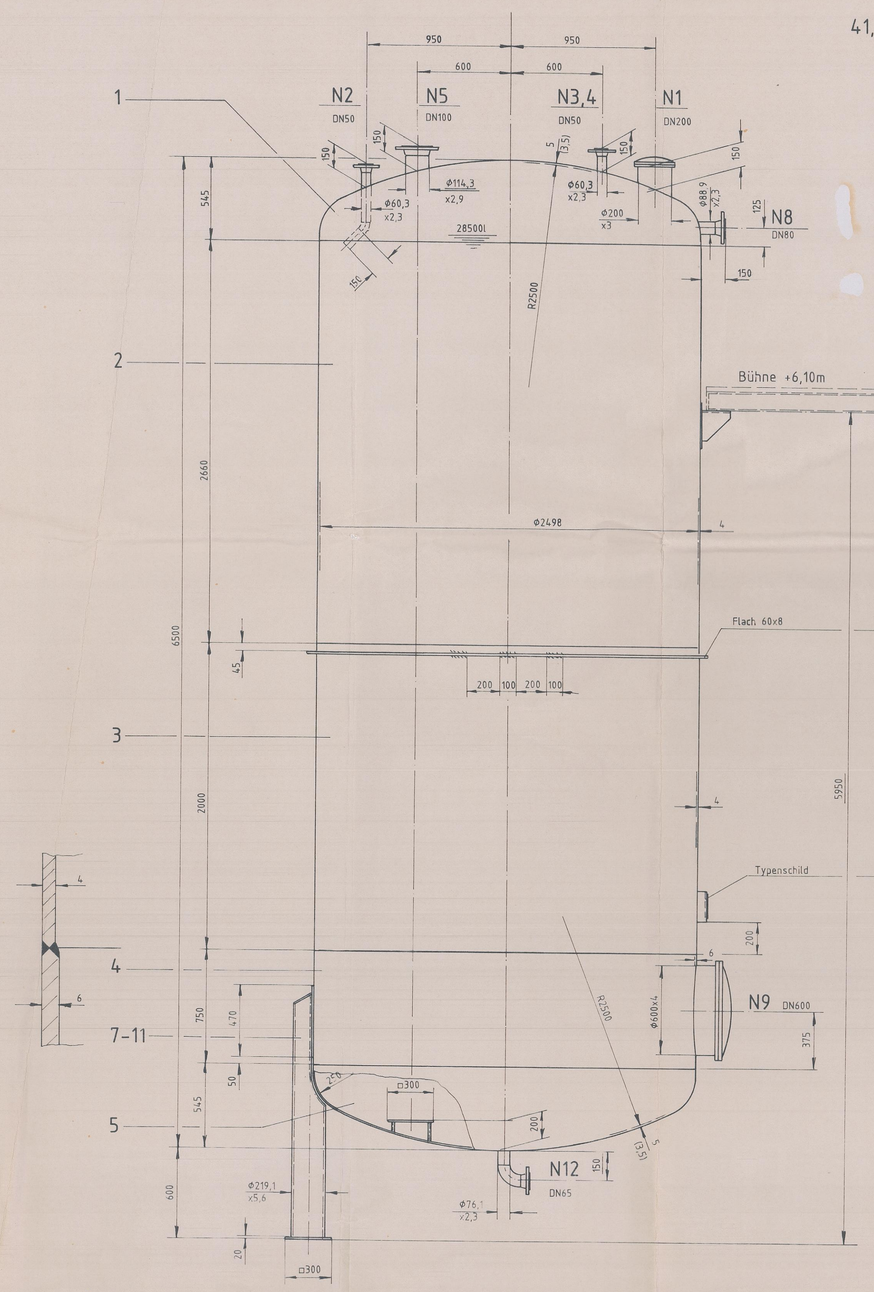

N12	1	Entleerungsstutzen DN65	
N11	1	Probenahme DN40 mit Sacklochbohrung	
N10	1	Thermometerstutzen DN25	
N9	1	Mannloch DN600	
N8	1 (2)	Überlaufstutzen DN80	
N7	1	Reservestutzen DN50 (blind)	
N6	1	Stutzen DN50 Überfüllsicherung LS'	
N5	1	Stutzen DN 100 Inhaltsanzeige LIS+	
N4	1	Reservestutzen DN50 (blind)	
N3	1	Gaspendelleitung Be-Entlüftungsstutzen DN50	
N2	1	Eintrittsstutzen DN50 mit Einlaufbogen	
N1	1	Handloch DN200	
Bez.	DN	Bezeichnung	Zeichnung

Fabrik Nr. *
95/0151 B4
95/0152 B5
95/0153 B6

Stutzentabelle

Schauglasplatten		Borosilikatglas	7080/7081	/	St
Muttern		C35N	17240	W7	3.1B/St
Ringmuttern DIN 582		C15	17210	/	St
Schrauben		Ck35	17240	W7	3.1B/St
Muttern DIN 934		A2/A4-70	267-11	W2	3.1B/St
Schrauben DIN 931/933/938		A2/A4-70	267-11	W2	3.1B/St
Muttern DIN 934		5-2	267-14	W7	St
Schrauben DIN 931/933/938	X	5.6	267-13	W7	St
Flansche		C22.8	17243	W9	3.1B
Flansche		H II	17155	W1/W9	3.1B/St
Flansche		RSt37-2	17100	W1/9/13	3.1B/St
Flansche		1.4301	17440	W2/W9	3.1B
Flansche	X	1.4541	17440	W2/W9	3.1B
Flansche		1.4571	17440	W2/W9	3.1B
Halbrohr (Blech)		1.4301	17441	W2	3.1B
Halbrohr (Blech)		1.4541	17441	W2	3.1B
Rohre DIN 2448		St37.0	17175	W4	3.1B/St
Rohre DIN 2463/2462		1.4301	17457/17458	W2 (PK2)	3.1B, s>5,6=3.1A/C
Rohre DIN 2463/2462	X	1.4541	17457/17458	W2 (PK2)	3.1B, s>5,6=3.1A/C
Rohre DIN 2463/2462		1.4571	17457/17458	W2 (PK2)	3.1B, s>5,6=3.1A/C
Bleche (Kloepperboden)		H II	17155	W1(HP8/1)	3.1B
Bleche (Kloepperboden)		RSt37-2	17100	W1(HP8/1)	3.1B
Bleche (Kloepperboden)	X	1.4301	17440/17441	W2(HP8/1)	3.1B, s>20=3.1A/C
Bleche (Kloepperboden)		1.4541	17440/17441	W2(HP8/1)	3.1B, s>30=3.1A/C
Bleche (Kloepperboden)		1.4571	17440/17441	W2(HP8/1)	3.1B, s>30=3.1A/C
Benennung und Bemerkungen		Werkstoff	Werkstoffblatt oder DIN	Pruefgrundl.	Guetenachweis

zutreffende Materialien X — Drucktragende Behälterteile

Achtung !
Stutzenstellung siehe Grundriß

Herstellung und Prüfung nach AD-Merkblatt HP

Prüfüberdruck: D=x1,13+pix1,3=h,=0,950bar

Werkstoff: Produktraum 1.4301

Behälteroberfläche: innen und außen roh gebeizt und passiviert
Stahlteile gesandstrahlt und grundiert

Dichtflächen ▽

GEBRÜDER HAGEMANN GMBH & CO. APPARATEBAU D-4720 BECKUM

Fabr.-Nr.	*	Com.-Nr.	94/315	Baujahr	1995
Räume	Produkt			Prüfzeichen	PA-VI 181.156
zul. Betriebs-Überdruck bar	-0,1/+0,5			Gefahrklasse	
Betriebstemp. °C	100			Prüfüberdruck bar	0,95
Inhalt Ltr.	30.000			Tank-Ø mm	2700
Dichte kg/dm³	1,13			max. Füllhöhe m	5,8
Werkstoff	1.4301			Leergewicht kg	2500

Achtung! Es dürfen nur die im Prüfbescheid bezeichneten Flüssigkeiten gelagert werden

Schweißnähte

wenn nachfolgend nichts anderes angegeben alle Schweißnähte nach folgenden Beispielen ausgeführt

Schweißtechnisch geprüft
Datum 26.07.95 Unterschrift

Schweißverfahren — Schweißfaktor: 0,85

Rundnaht:
Wurzellage: mWIG
Füll- u. Decklage: mWIG

Längsnaht:
Wurzellage: mWIG / mM-G
Füll- u. Decklage: mWIG / mM-G

Schweißzusatzwerkstoffe
GH394.0.3-2c Nr. 4+5

Längs- u. Rundnähte: Wurzel ausgekreuzt und nachgeschweißt

Angaben zur Oberfläche
innen: roh gebeizt und passiviert
außen: roh gebeizt und passiviert

Stückzahl	Benennung und Bemerkungen	Teil	Werkstoff	Gewicht
Änderungen	a*: Stutzen N5 in DN100 8.07.95 KI b*: Stutzen N8 ev. setzt 17.07.95 KI	Com. 94/315		

1995	Datum	Name
Gezeichnet	29. Juni	
Geprüft		

GEBRÜDER HAGEMANN GMBH & CO. APPARATEBAU D-4720 BECKUM

Maßstab 1:20 1:2,5 1:5

Lagertank B4, B5, B6
30m³, Formaldehyd

3.2.13326.0 b

Ersatz für:
Ersetzt durch

Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und ist vertraulich zu behandeln. Vervielfältigung oder Weitergabe an dritte Personen ist verboten und wird strafrechtlich verfolgt.
Gebr. Hagemann GmbH & Co.,
4720 Beckum