



	2		3 x revisions	Renek	18.04.05
	1		various drillings revises	Renek	6.04.05
ARCHIVES REV.NO.	REV.	JOB NO.	DESCRIPTION	SIGN.	DATE

REVISIONS

Oberflächenbehandlung Surface treatment	
-St-Teile aussen: Strahlen Sa 2,5 1x 80µm 2K Epoxidharz	
-St-Teile innen: Öl- und fettfrei	
-St-parts outside: blasting Sa 2,5 1x 80µm 2K Epoxidharz	
-St-parts inside: oil- and fat free	
Die folgenden technischen Anforderungen sind einzuhalten The following technical requirements are to be fulfilled:	
-Allgemeintoleranzen nach DIN ISO 2768 – C	
-Allgemeintoleranzen für Schweisskonstruktionen nach EN ISO 13920 – CG	
-Zul. Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe für Behälter nach DIN 28005, Teil 1	
-Flanschpaare sind paarweise zu bohren und zu kennzeichnen.	
-Schweißnahtvorbereitung nach DIN 8551 T1 und T4.	
-Kantë und Gehäuse sind gasdicht zu schweißen.	
-Tragende und gasbeaufschlagte Schweißnähte sind 100% visuell zu prüfen.	
-alle nicht bemäßen Schweißnähte: a <sub>min</sub> = 4mm	
-General tolerances in accordance with DIN ISO 2768 – C	
-General tolerances for welded constructions in accordance with EN ISO 13920 – CG	
-Tolerances for construction of vessels in accordance with DIN 28005, part 1	
-Flanges drilled in pairs and marked.	
-Preparation of welds in accordance with DIN 8551 part 1 and part 4	
-Ducts and casings are welded gas-tight.	
-Supporting and gas-primed welds are checked 100% visual.	
-All welds without dimensions: a <sub>min</sub> = 4mm	
Zeichnung gehört zu: Drawing belongs to:	
Hierzu gehört Zeichnung: 05-101-105 See also drawing:	
ges. Gewicht total weight	
824,76 kg	

[illegible]