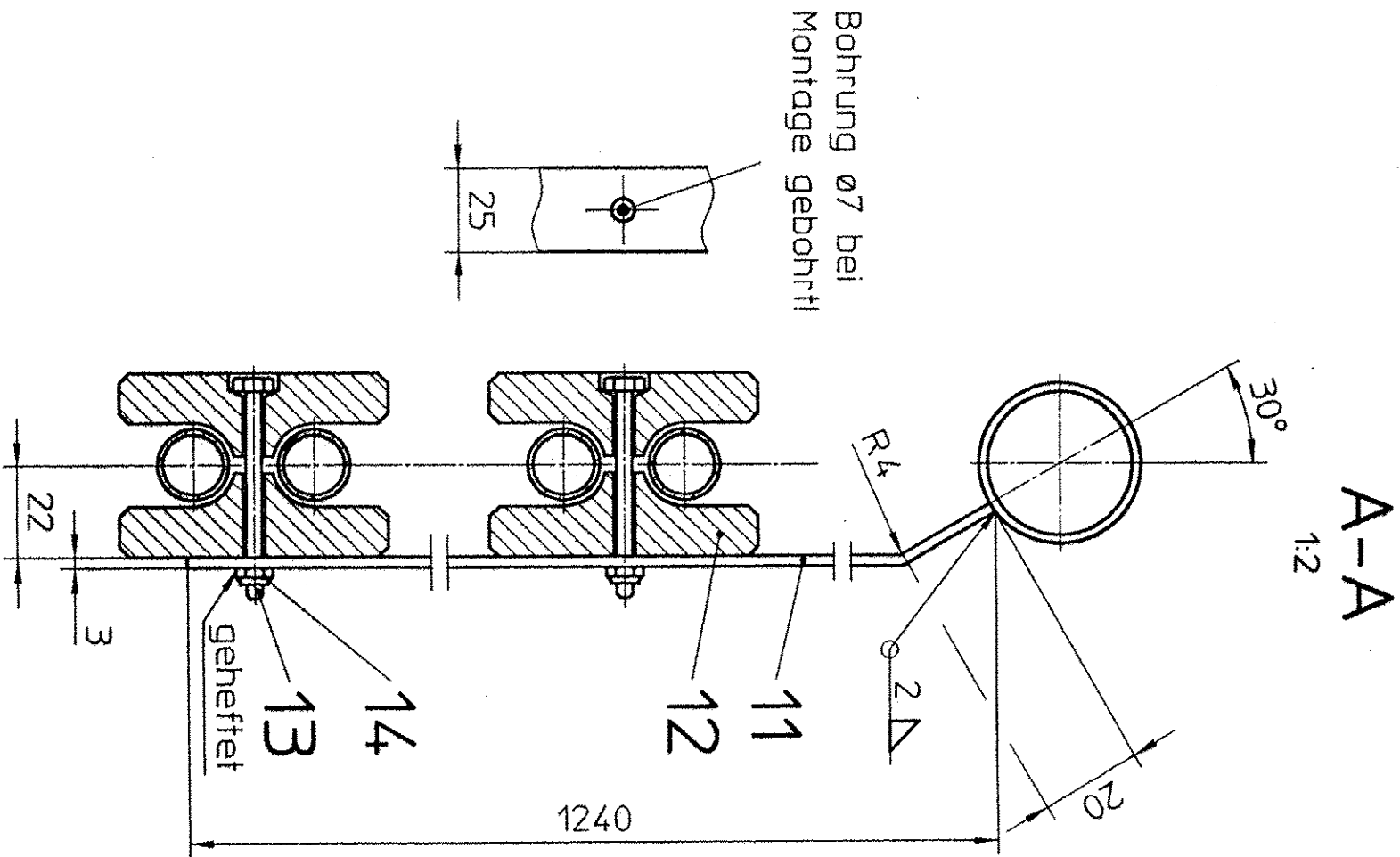
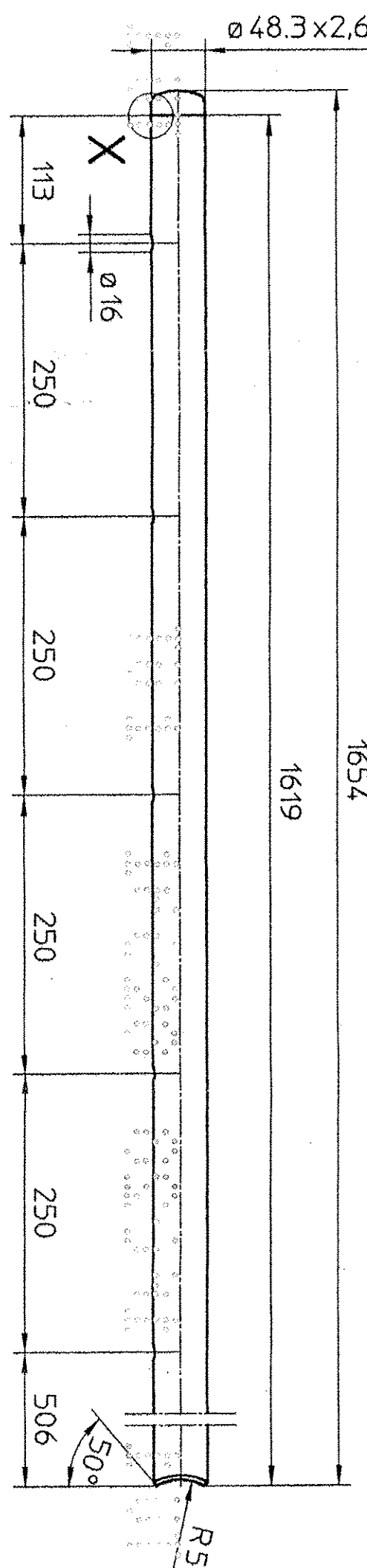


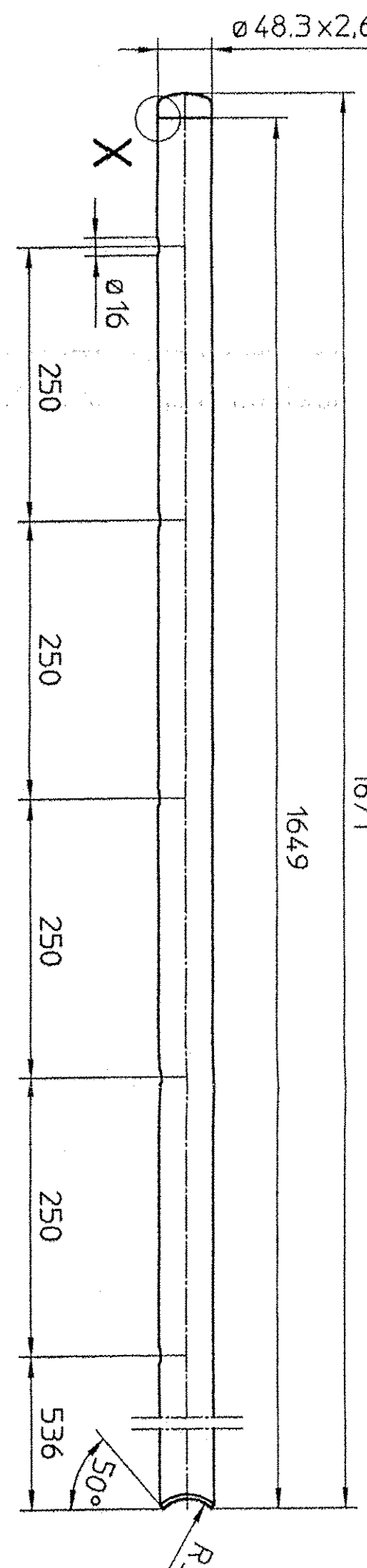
Pos. 15
1 : 5



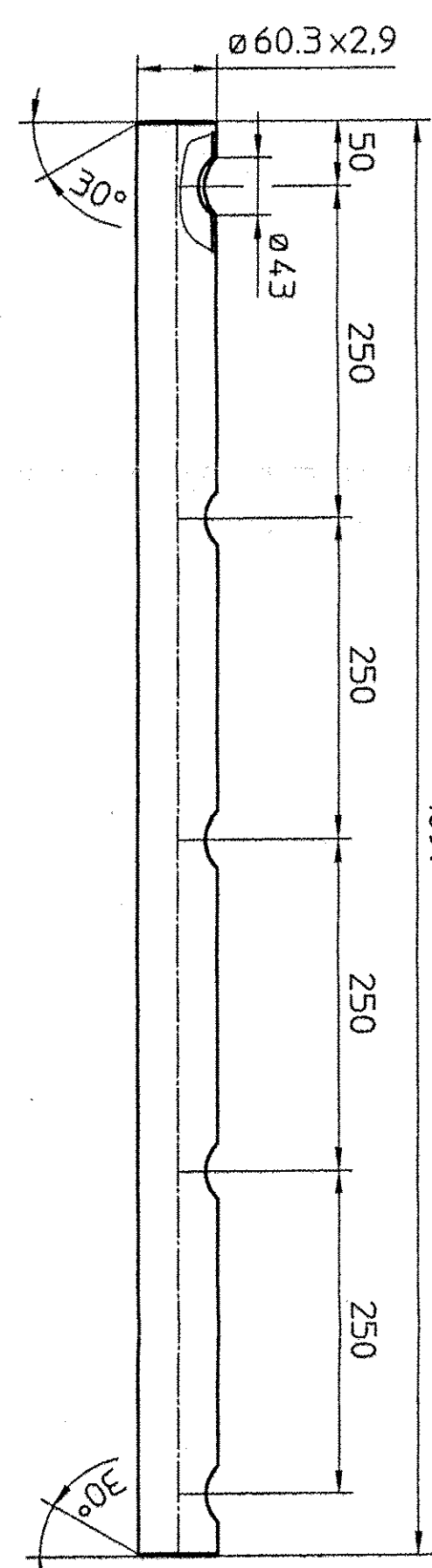
Pos. 4,8
1 : 5



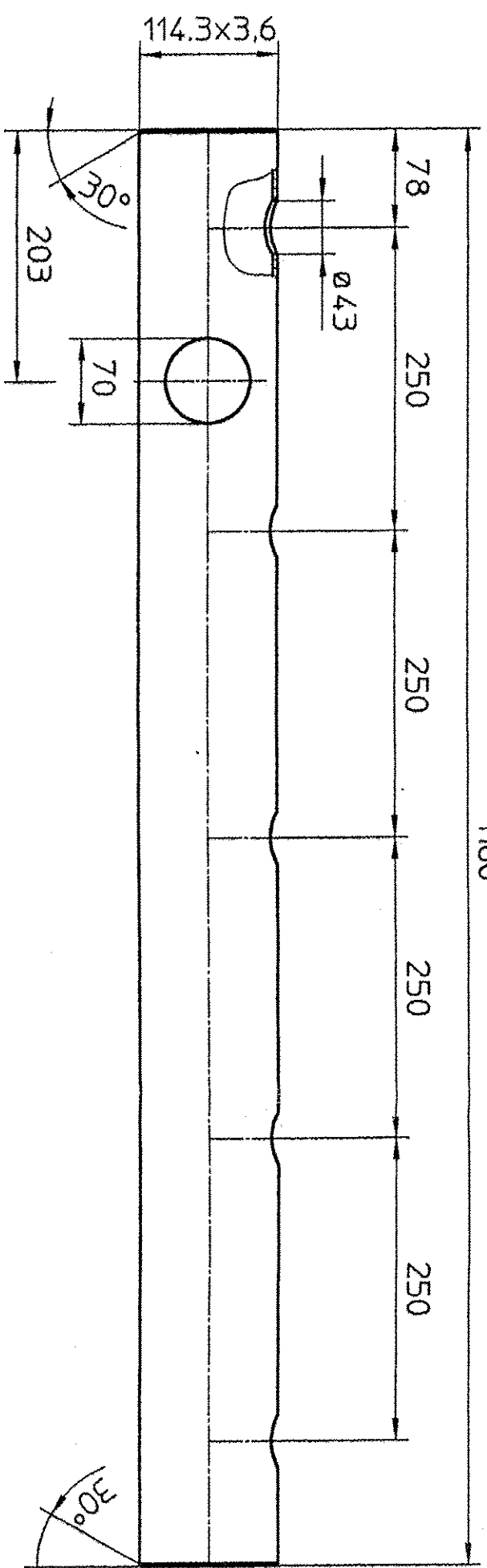
Pos. 5,8
1 : 5



Pos. 3
1 : 5



Pos. 2
1 : 5



Register nach Fertigung geblitzt nach WN 104.19-10 -
Verfahren 2 (außer Pos. --, --, --)
Herstellung und Prüfung gemäß Fertigungsanweisung
Datenblatt-Nr. 234.105-01...04

Abnahme durch		TÜV	X	Ausnutzung der zul. Berechnungsspannung	85%
Berechnung nach AD-Merkblatt		Hersteller	Medium	Volumen V	02
max. zulässiger Druck PS		40 bar	Druck	max. zulässige Temperatur TS	139 °C
Prüfdruck (Wasser) PT		44 bar	Druck	Prüfdruck (GAS) PT	44 bar
Prüfdruck (GAS) PT		44 bar	Druck	Berechnungstemperatur	100 °C
Druckmittel für wiederkehrende Prüfung					
Zerstörungsfreie Prüfung					
Rundnähte		Hersteller	Prüfkategorie	Prüfumfang	
Stützen, Kehlnähte		Hersteller	Prüfkategorie	Prüfumfang	
Arbeitsprüfung		Hersteller	Prüfkategorie	Prüfumfang	
Beanspruchungsfall nach AD-2000		Hersteller	Prüfkategorie	Prüfumfang	
Sicherung der Güte von Schweißarbeiten nach DIN-EN 25817 'C' und AD-Merkblatt		Hersteller	Prüfkategorie	Prüfumfang	
AD-HP		Hersteller	Prüfkategorie	Prüfumfang	
Erstellen der Abnahmeprüfzeugnisse nach DIN-EN 10204 - 3/B / AD-W2		Hersteller	Prüfkategorie	Prüfumfang	
1,4541-1,4541	WIG	1,4316	SG X2 CrNi 199	8556	Thermomitt TE-308L (SI)
1,4541-1,4571	WIG	1,4316	SG X2 CrNiMo 1912	8556	Grinox T-RALC
1,4571-1,4571	WIG	1,4316	SG X2 CrNiMo 1912	8556	Grinox T-RALC
Werkstoffpaarung		Werkstoff-Nr. DIN	Bezeichnung	DIN	Werkstoffbezeichnung
Verfahren		Hersteller	Prüfkategorie	Prüfumfang	
08.07.2004		KB/Scheffer	Prüfkategorie	Prüfumfang	
Messer AOS GmbH		Projekt	K 7001 ASU No.9 Koste	1.10.	Originalstand
W 6401, Verdampfer LOX DV 200		Bezeichnung	001	Bezeichnung	001
Register links		792.86941	B		