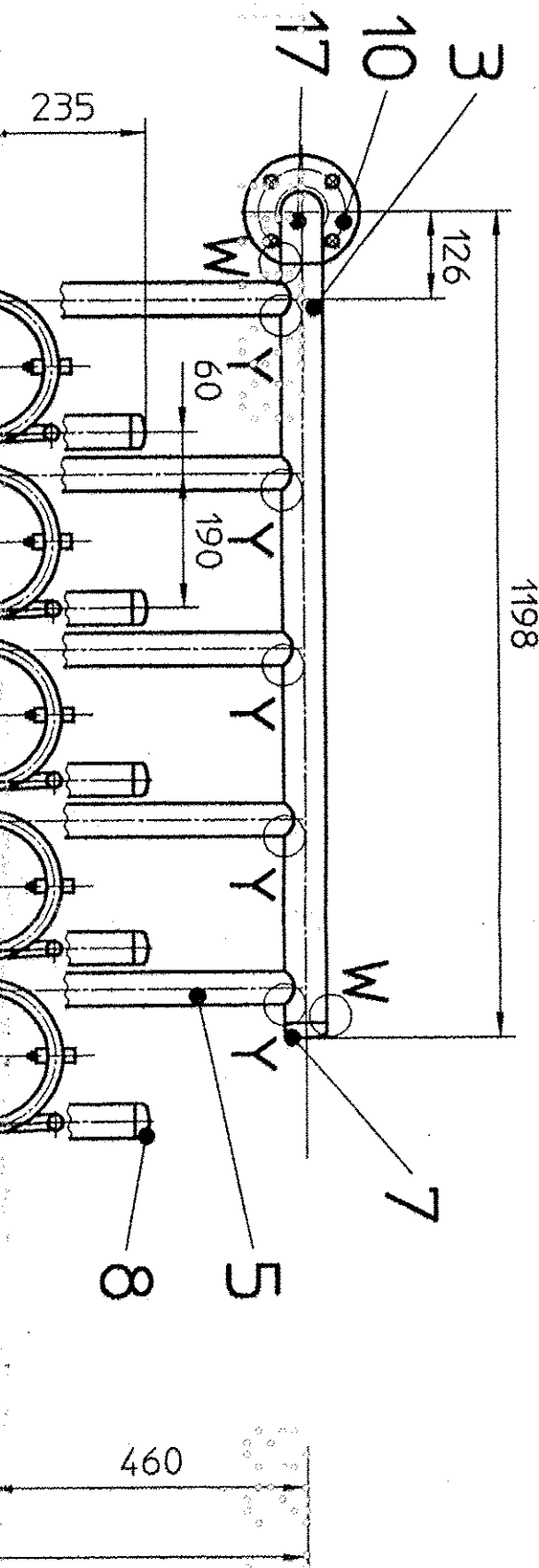
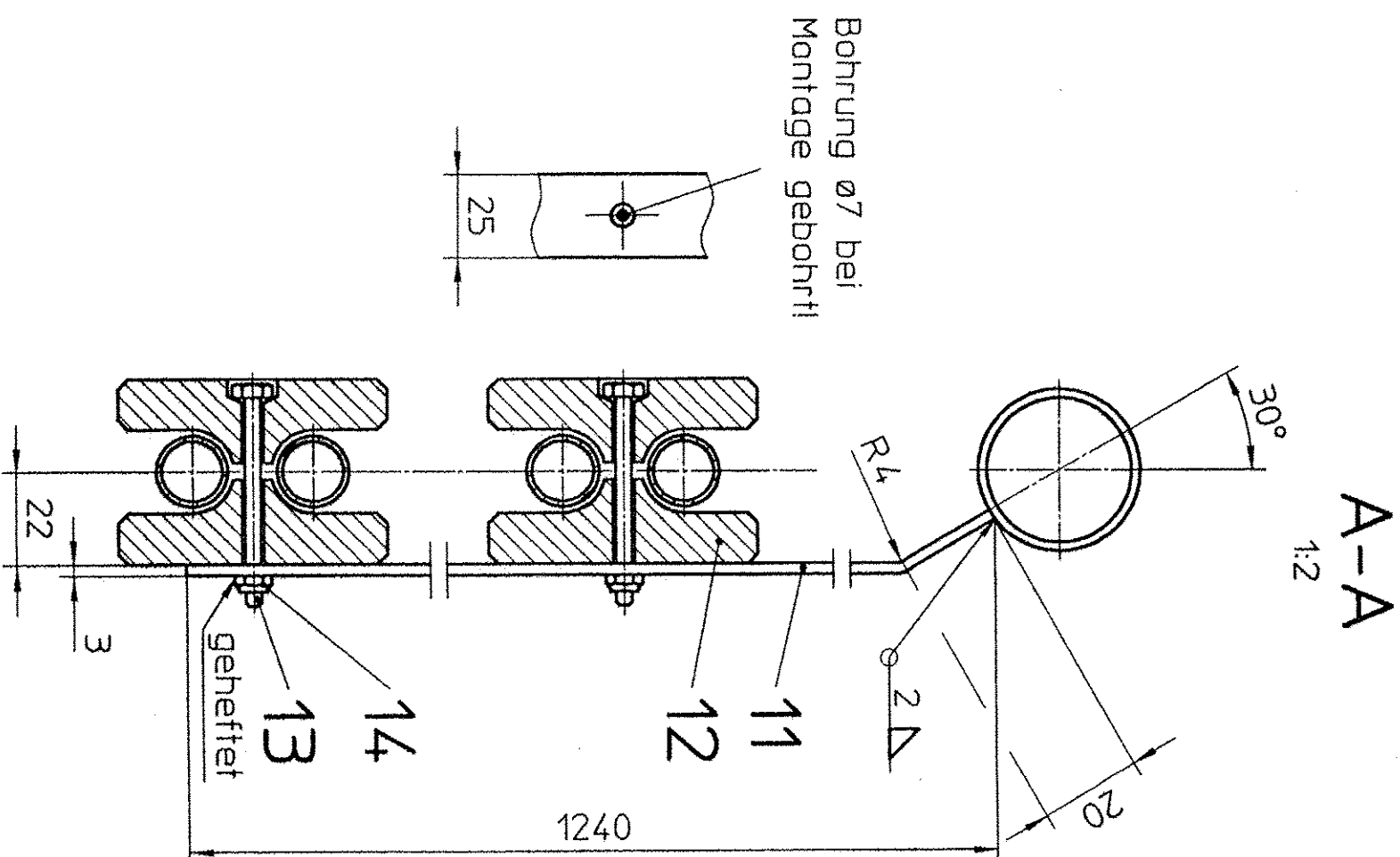
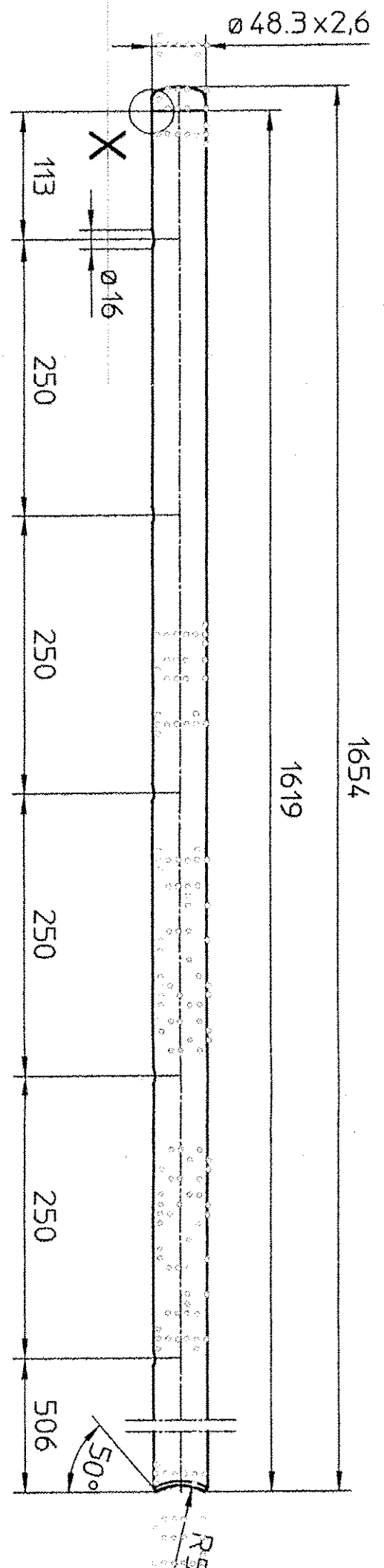


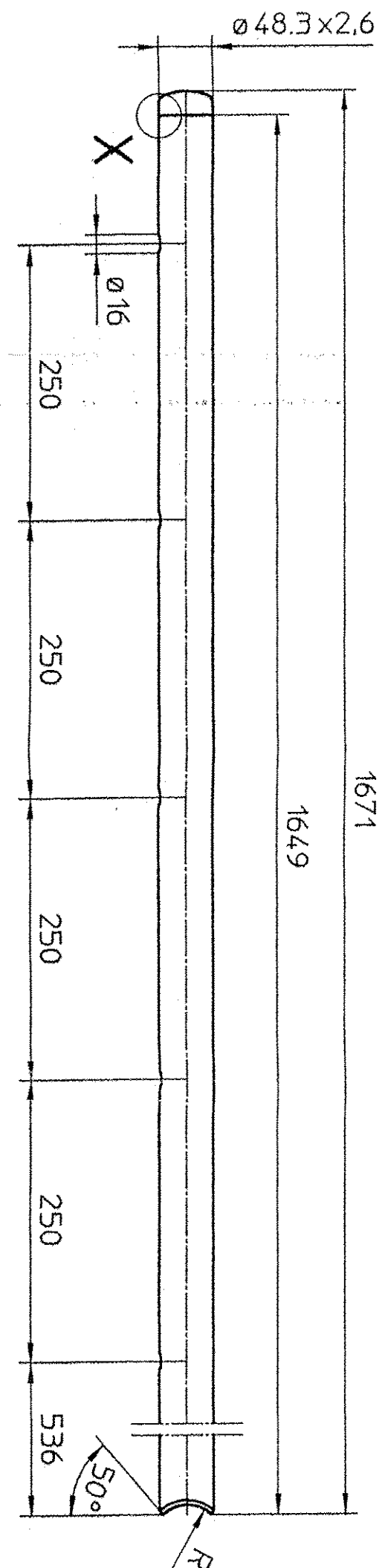
Pos. 15
1 : 5



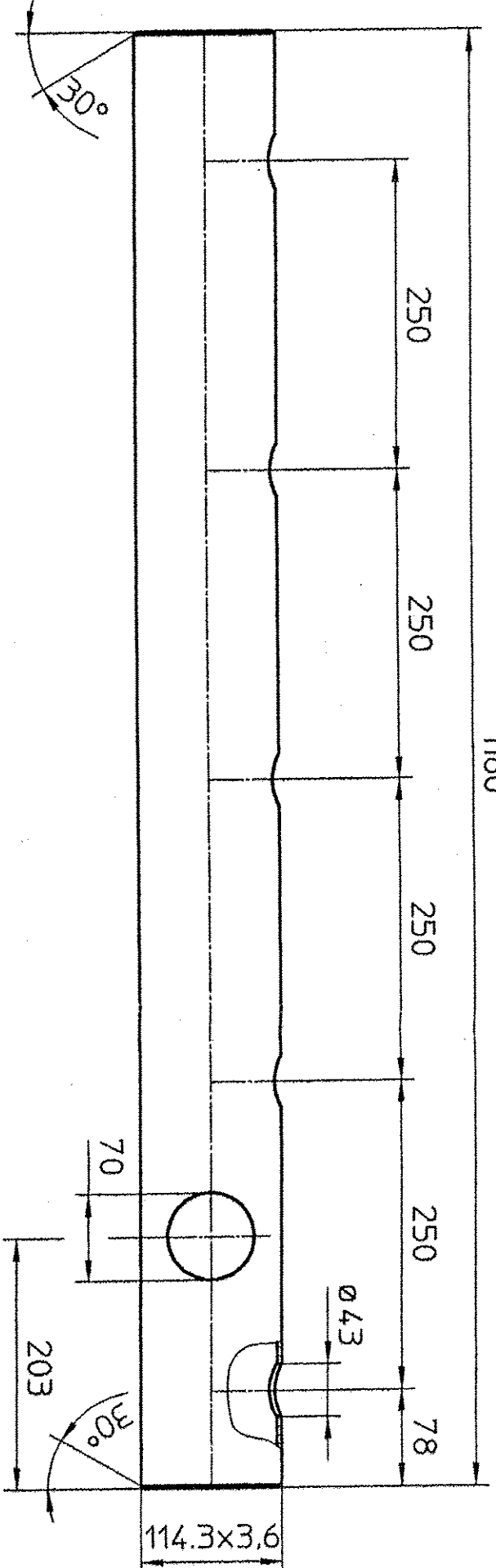
Pos. 4,8
1 : 5



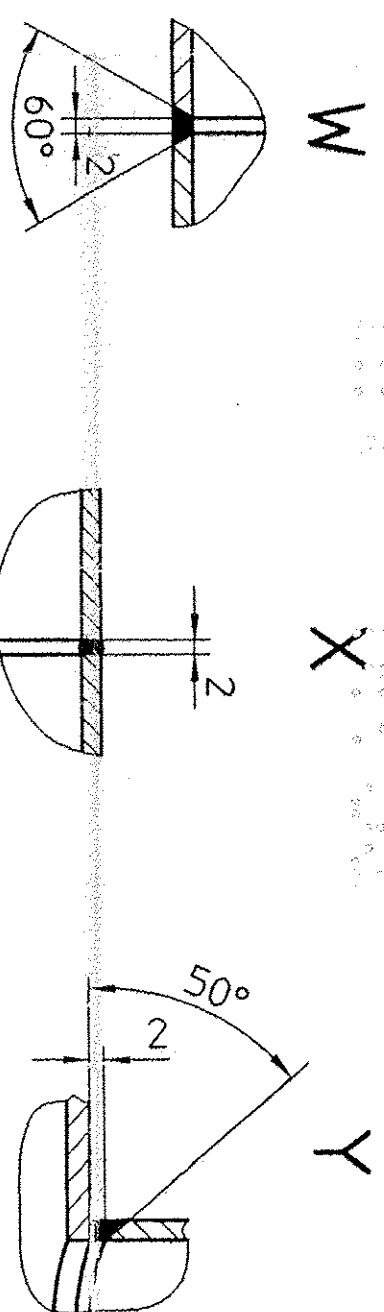
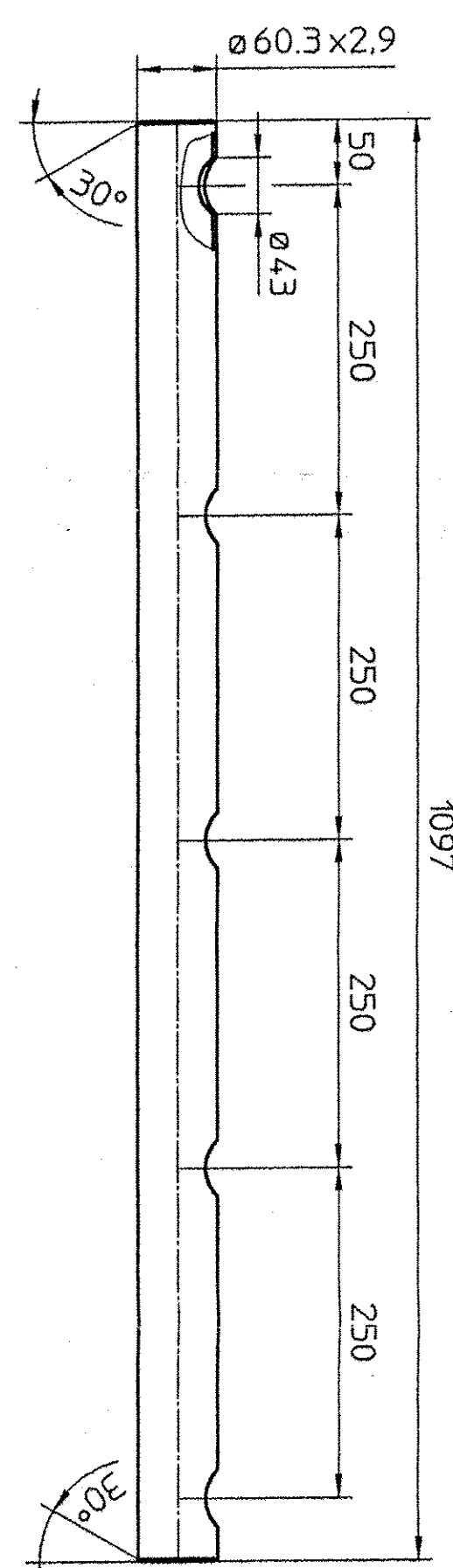
Pos. 5,8
1 : 5



Pos. 2
1 : 5
1180



Pos. 3
1 : 5



Register nach Fertigung gebozt 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	139 l
max. zulässiger Druck PS		40 bar	zulässige min/max. Temperatur TS	-96/100°C	
Prüfdruck (Wasser) PT		44 bar	Berechnungstemperatur	100°C	
Prüfdruck (Gas) PT		44 bar	Berechnungstemperatur	100°C	
Druckmittel für wiederkehrende Prüfung					
Zerstörungsfreie Prüfung					
Rundnähte		D	A	10%	
Stoßstellen		D	A	10%	
Stutzen, Kehlnähte		nach AD-2000 HPO, Tafel 1			
Arbeitsprüfung		nach AD-2000 HPO, Tafel 1			
Beanspruchungsfall nach AD-2000		I / W10			
Sicherung der Güte von Schweißarbeiten nach DIN-EN 25817 °C und AD-Merkblatt		Schweißtechnisch geprüft:			
AD-HP		Abt.:			
Erstellen der Abnahmeprüfzeugnisse nach DIN -EN 10204 - 3fB / AD-W2		Datum:			
1,4541-1,4541	WIG	1,4316	SG X2 CrNi 199	8556	Thermotit TE-308L (Si)
1,4541-1,4571	WIG	1,4316	SG X2 CrNiMo 1912	8556	Grinox T-R4LC
1,4571-1,4571	WIG	1,4316	SG X2 CrNiMo 1912	8556	Grinox T-R4LC
Werkstoffprüfung		Schweiß-Verfahren	Werkstoff-Nr. DIN -Bezeichnung	DIN	Werkstoffbezeichnung
Zusatzwerkstoff					
Erstellen		Prüfer			
08.07.2004		KB/Scheffer			
Projekt		K 70101 ASU No9 Kosce			
Bezug		W 64001, Verdampfer L0X, DV 200			
Bohr-Nr.:		001	Bohr-Nr.:	001	
Fertig					
Register rechts					
792.86940 B					