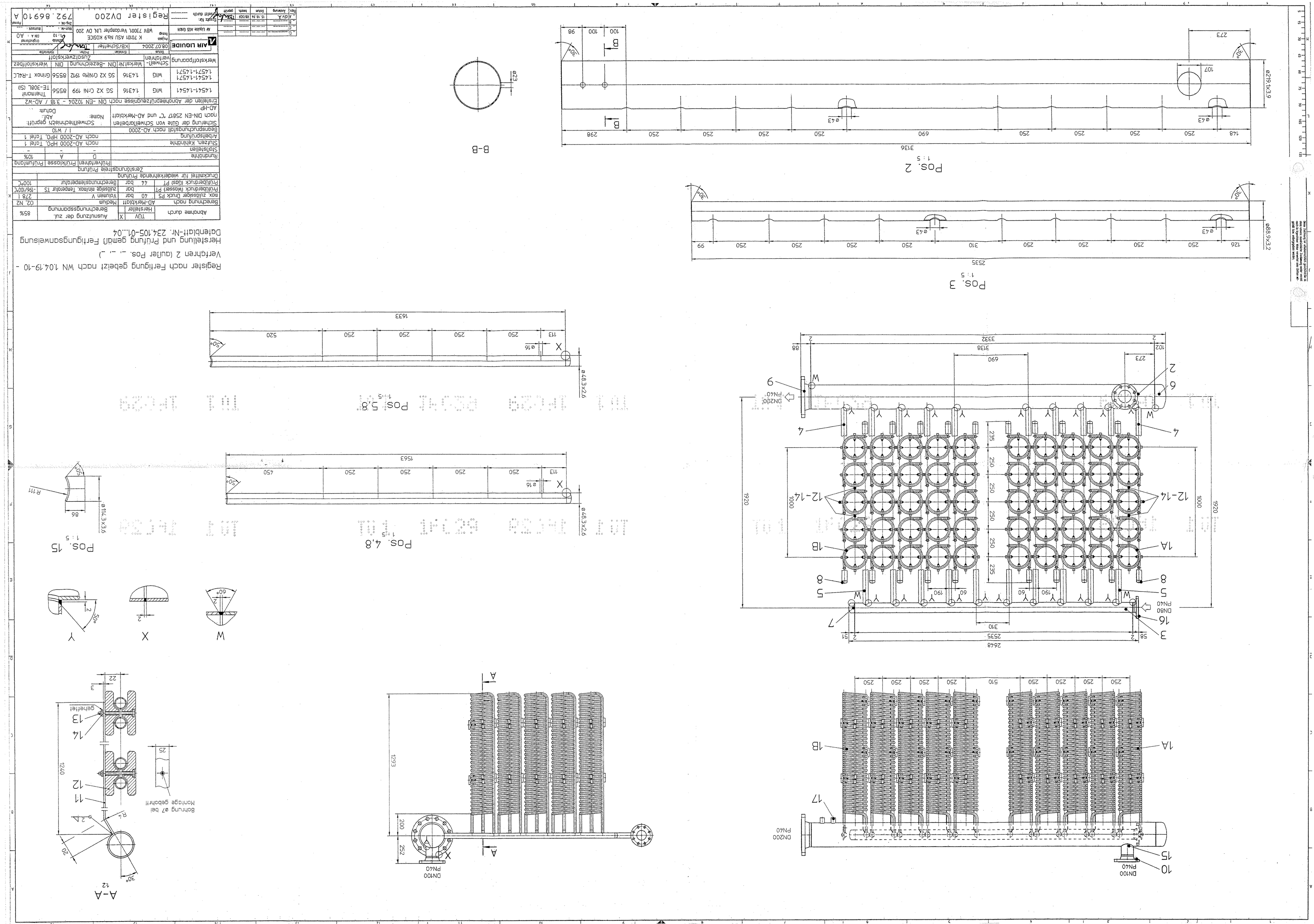

Register nach Fertigung gebeizt nach WN 104.19-10 -

Verfahren 2 (außer Pos. ..., ...)

Herstellung und Prüfung gemäß Fertigungsanweisung

Datenblatt-Nr. 234.105-01....04

Abnahme durch	TÜV	X	Ausnutzung der zul.	85%
	Hersteller		Berechnungsspannung	
Berechnung nach	AD-Merkblatt		Medium	02. N2
max. zulässiger Druck PS	40 bar		Volumen V	278 l
Prüfüberdruck (Wasser) PT	bar		zulässige min/max. Temperatur TS	-196/100°C
Prüfüberdruck (Gas) PT	44 bar		Berechnungstemperatur	100°C
Druckmittel für wiederkehrende Prüfung				
Zerstörungsfreie Prüfung				
Prüfverfahren	Prüfklasse	Prüfumfang		
Rundnähte	D	10%		
Stutzen	–	–		
Sitzen, Kalnähte	nach AD-2000 HP0, Tafel 1			
Abteilsprüfung	nach AD-2000 HP0, Tafel 1			
Beanspruchungsstoll nach AD-2000		I / W10		
Sicherung der Güte von Schweißnahtbellen nach DIN-EN 2587 'C' und AD-Merkblatt AD-HP	Schweißtechnisch geprüft: Name: Abt.: Datum:			

Erstellen der Abnahmeprüfzeugnisse nach DIN -EN 10204 - 3.1B / AD-W2

1.4541-1.4541	WIG	1.4316	SG X2 CrNi 199	8556	Thermanit TE-308L (Si)
1.4541-1.4571	WIG	1.4316	SG X2 CrNiMo 1912	8556	Grinox T-R4LC
1.4571-1.4571	Schweiß- verfahren	Werkstr.Nr.	DIN -Bezeichnung	DIN	Werkstoffbez.
Werkstoffpaarung	Zusatzwerkstoff				

	Datum	Erstellt	Prüfen	Freigabe
AIR LIQUIDE	08.07.2004	KB/Schaefer		

Maßstab 1:10	Gewicht ca. 1.0 t	Format A0
Zeichn.-Nr.	Blatt-Nr.	Format

K 7001 ASU Nr.9 XOSICE
WBV 7300L Verdampfer LIN DV 200

Register DV200 792.86910 A

Änderung	Datum	Name	Ersatz für:	
1 div.Ä.	15.10.04	KB/SCH	Ersatz durch:	

Air Liquide AGS GmbH

Diese Zeichnung ist unser geistiges Eigentum; jede Vervielfältigung ohne unsere Zustimmung ist unzulässig. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung und der Eintragung eines Gebrauchsmusters vorbehalten.