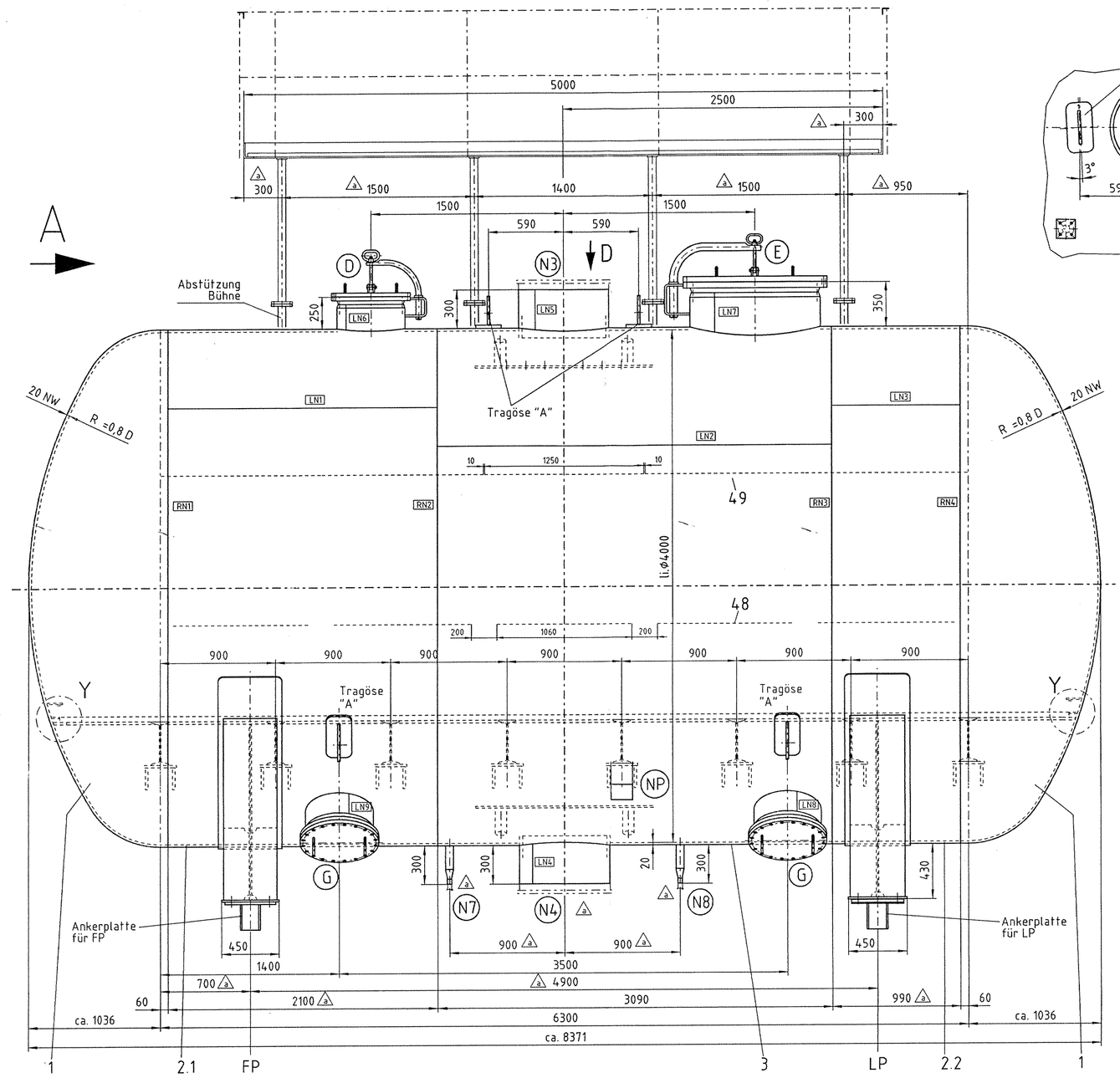
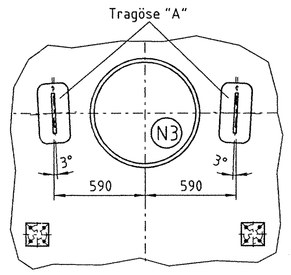
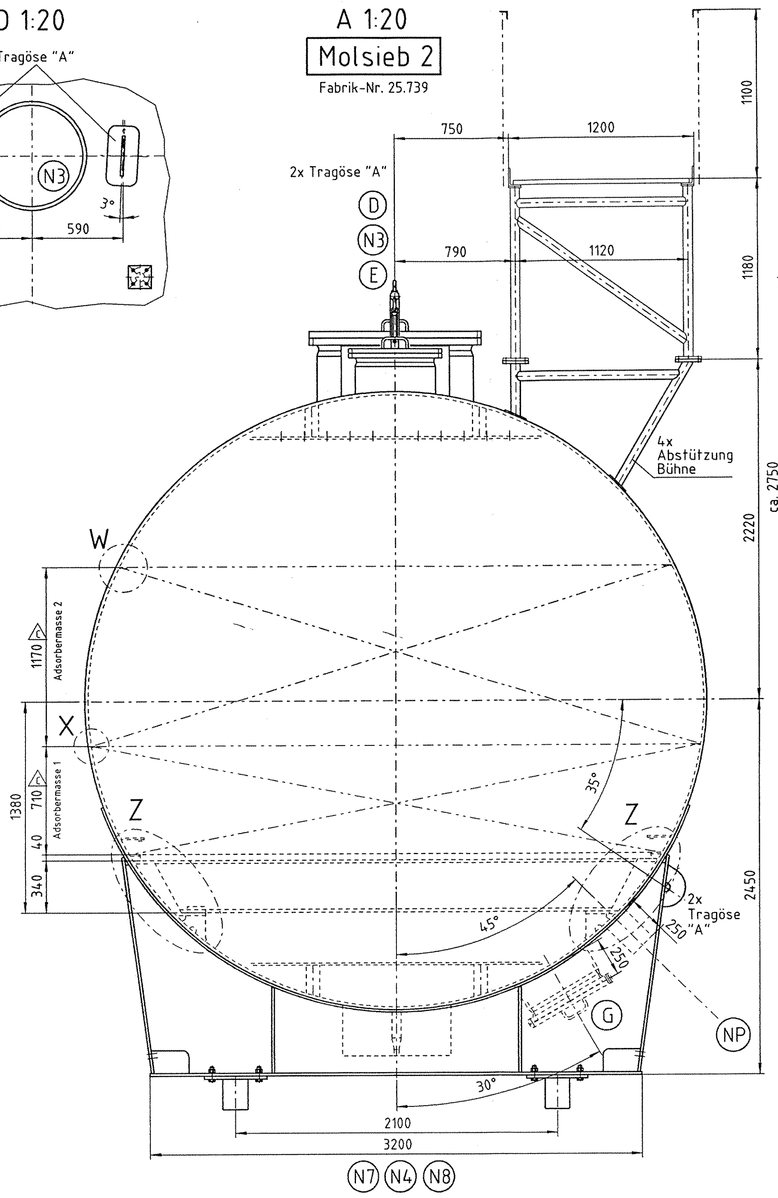
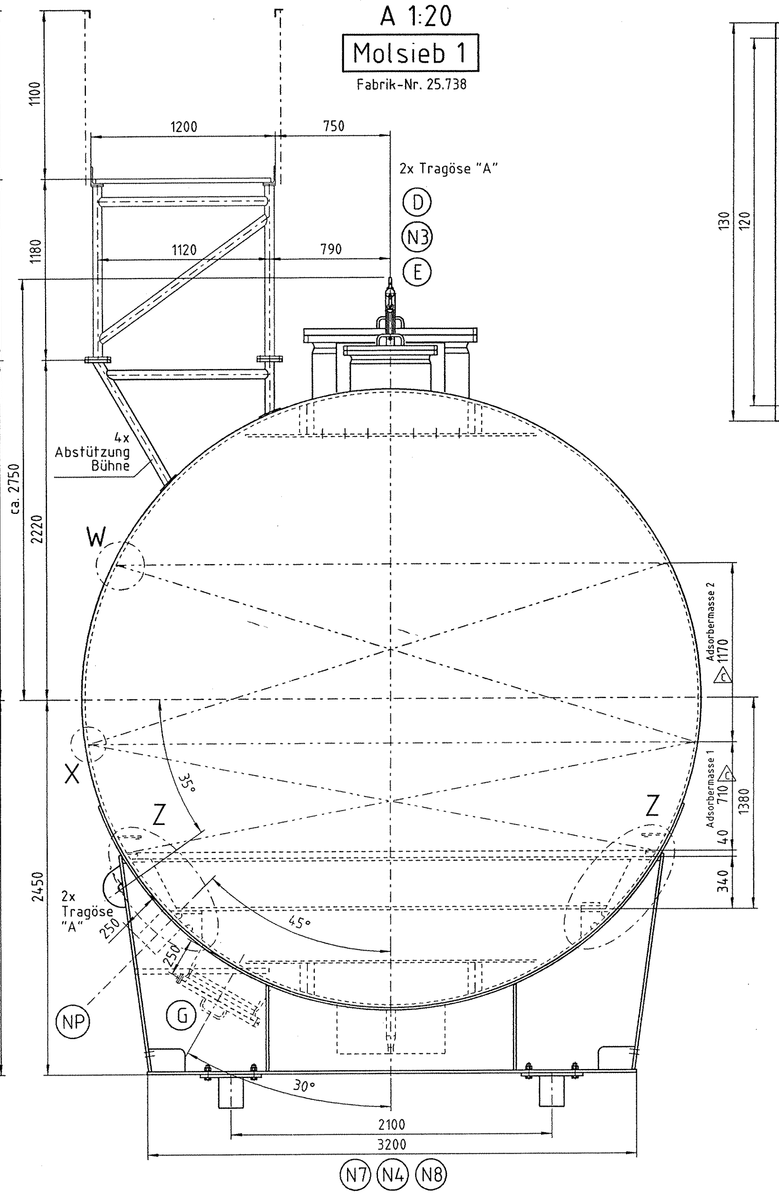
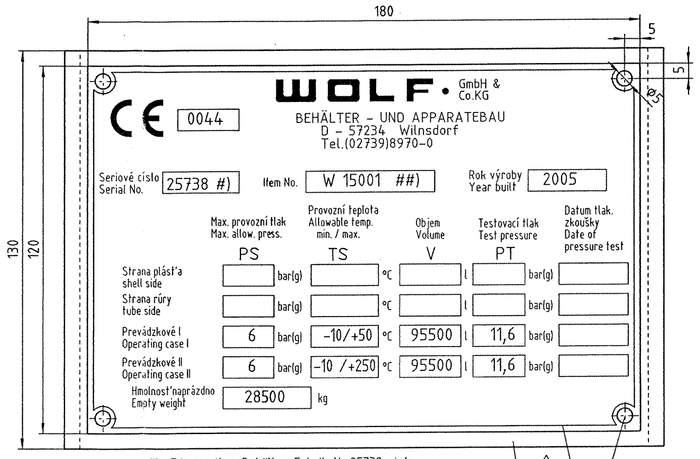


Stutzenanordnung nach Ansicht A !









AE=Anschweißende

Bez. / Nozzle	Anz. / number	DN	PN	Norm / Standard	Dichtfl. / Facing	Rohrabm.x Wandd. / Nozzle neck da x tn	Benennung / Description
NP	1	-	-	-	-	-	Kesselschild
G	2	500	10	DIN28034	A	528 x 20 / 508 x 10	Mannloch, blind
E	1	1000	10	DIN28034	A	1026 x 25 / 1000 x 12	Mannloch, blind m. Schwenkarm
D	1	500	10	DIN28034	A	528 x 20 / 508 x 10	Mannloch, blind m. Schwenkarm
N7,N8	2	25	-	AE △1	-	60,3 x 8 / 33,7 x 4	Kondensatausstritt
N4	1	700	-	AE	-	711 x 25 / 8	Luft-Eintritt/N2-Austritt
N3	1	700	-	AE △1	-	711 x 25 / 8	Luft-Austritt/N2-Eintritt

Fabrik-Nr.	25738 , 25739	Baujahr	2005

Allgemeine Angaben

		Innenraum Betriebsfall 1	Innenraum Betriebsfall 2
zul. Betriebsüberdruck	bar	6	△1 6
zul. Betriebstemperatur	°C	-10 / +50	-10 / +250
Arbeitsdruck	bar ü	4,8	0,15
Arbeitstemperatur	°C	8 bis 15	170 bis 200
Belastungsfall		schwellend	schwellend
Druckschwankungsbreite	bar ü	0,0 bis 4,8	0,0 bis 0,15
Temperaturschwankungsbreite	°C	siehe Spezifikation TAG-Nr. W15001/W15002 Seite 6+7	
Lastspielzahl Druck		14.600 / 20 Jahre	
Lastspielzahl Temperatur		14.600 / 20 Jahre	
Berechnungsüberdruck	bar	6	
Berechnungstemperatur	°C	-10 / +250	
Prüfdruck liegend/stehend	bar	11,6	
Volumen	ltr.	95.500	
Medium		Luft	N2
Abnutzungszuschlag	mm	3 / Inneneinbauten rundum 1,5	
Wärmebehandlung		---	
Schweißnahtfaktor	%	0,85	max. Unrundheit: 1% △2
Abnahme durch		TÜV , Air Liquide AGS und WOLF	
Prüf- u. Abnahmevorschriften		DGRL 97/23/EG, AD2000-Merkblätter, Air Liquide AGS Spezifikation W15001/W15002	
Berechnung nach		AD 2000-Merkblätter	Lasten aus Erdbeben: gem. Air Liquide AGS Spezif. W15001/W15002
Bauvorschrift		AD 2000-Merkblätter u. Air Liquide AGS Spezifikation W15001/W15002	
Kategorie IV		Fluidgruppe 1	Kont. Bewertung: Modul G
Zerstörungsfr.Prüfungen		siehe Schweiß- und Prüfplan	
Arbeitsprobe		nein	
Toleranzen nach		DIN 28005 und Air Liquide AGS-Spezifikation TAG-Nr. W15001/W15002 Allgemeintoleranzen nach DIN 8570 C	
Leergewicht kg	ca. 28.500	Leergewicht m. Wasserfüllung kg	ca. 124.000
Gewicht der Füllkörper kg	ca. 38.000	Betriebsgewicht kg	ca. 79.300

Für unbenannte Kehlnähte gilt: a=0,7 x s min., min.= 3 mm

Flanschachsen lochfrei und parallel zu den Hauptachsen 0°-180°, 90°-270°

Entrostung und Anstrich

Anstrich durch: WOLF

Behälter:
Innen: roh, von allen Verunreinigungen gesäubert und trocken, ohne Korrosionsschutz
Außen: Strahlentrostung nach DIN EN ISO 12944-4, Normreinheitsgrad Sa 2 1/2
1-K-Ethylsilikat-Zinkstaub, Trockenschichtdicke 50 µm

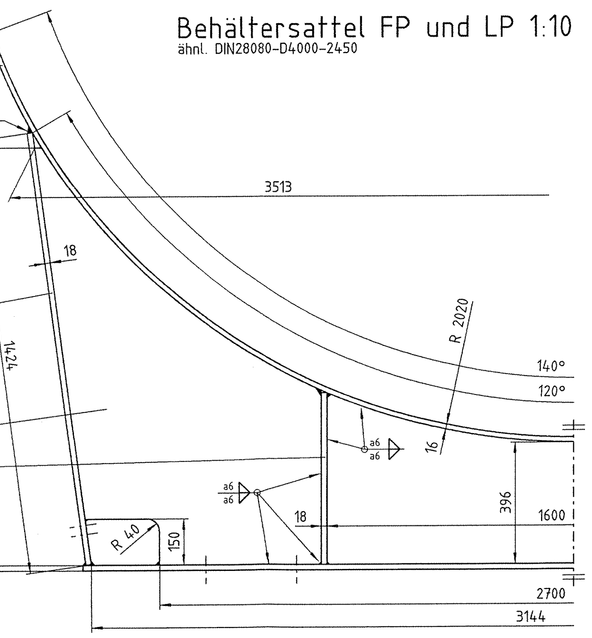
Bühne, Geländer:
Strahlentrostung nach DIN EN ISO 12944-4, Normreinheitsgrad Sa 2 1/2
2-K-System PERMATEX-EP 2328, Trockenschichtdicke 80 µm

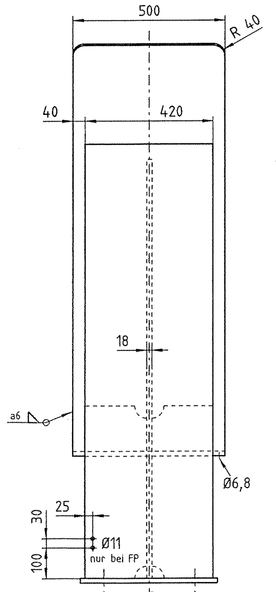
Isolierung: 100 mm (bauseits)

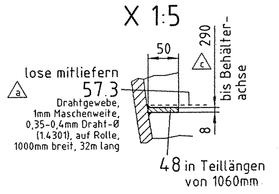
Schweißangaben: siehe Schweiß- und Prüfplan

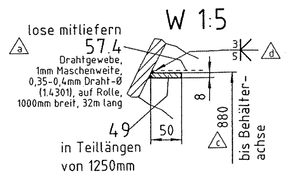
Zusammenbau/Konservierung/Versand:

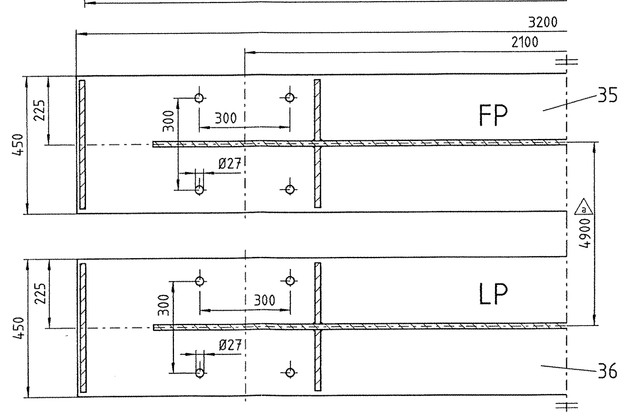
Alle Dichtflächen müssen metallisch blank, trocken, fettfrei u. frei von Fehlern, Rost, Zunder u. Farbe, sowie auf richtige Rauhtiefe geprüft sein. Trennpasten dürfen nicht verwendet werden.
Alle freiliegenden Dichtflächen sind mit dauerhaftem, abziehbarem Schutzlack zu versehen.
Nur trockene, saubere, unbeschädigte Dichtungen einbauen, nicht mit Klebeband od.Fetten fixieren.
Schrauben- u.Mutternauflageflächen vor dem Zusammenbau mit Molybdänsulfid (MoS2) einreiben.
Behälter von allen inneren u. äußeren Verunreinigungen säubern!
Alle Stutzen und Öffnungen sind mit einem Deckel zu verschließen!
Die Hauptachsen sind am Fußring der Standzarge an gut sichtbarer Stelle dauerhaft mit der 0°-Eintragung für Anlagen-Nord zu kennzeichnen. Farbkennzeichnung allein reicht nicht aus!
Der Mantel und alle lösbaren und/oder lose mitzuliefernden Teile sind witterungsbeständig und gut sichtbar (z.B. mit weißer Ölfarbe zu kennzeichnen.

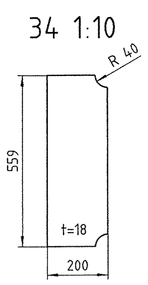


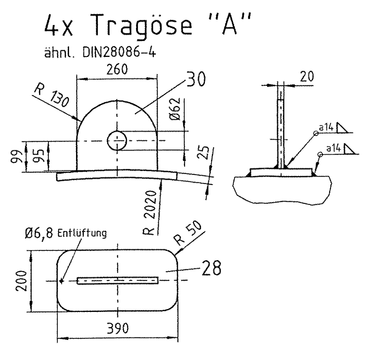


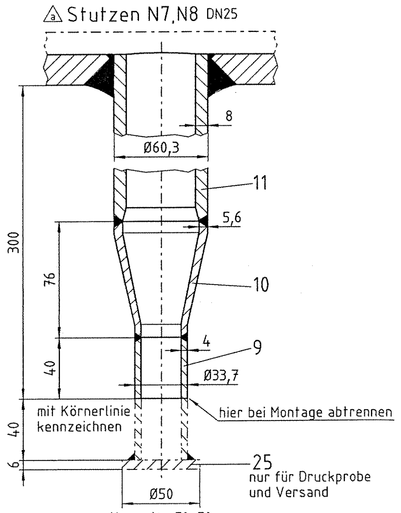


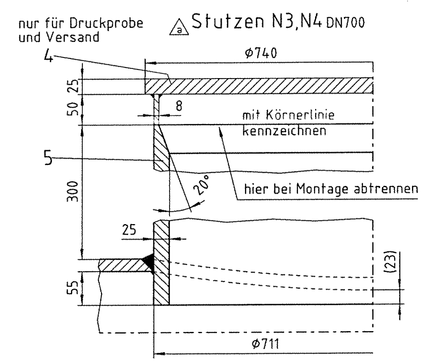


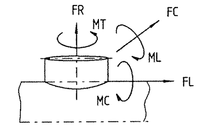








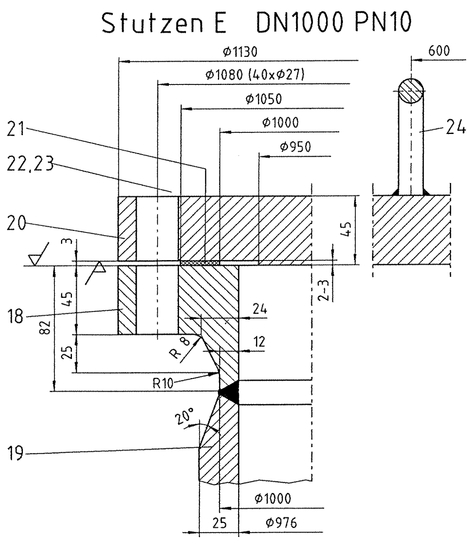


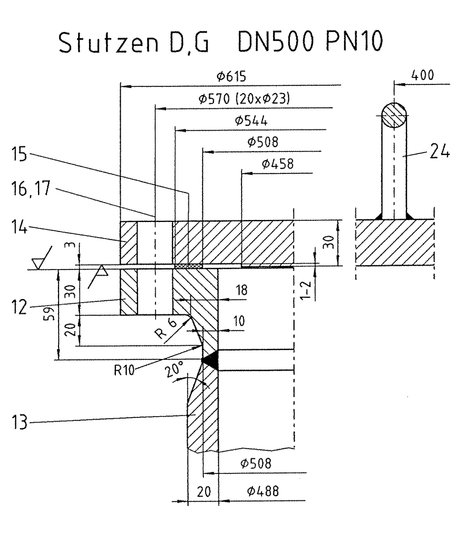


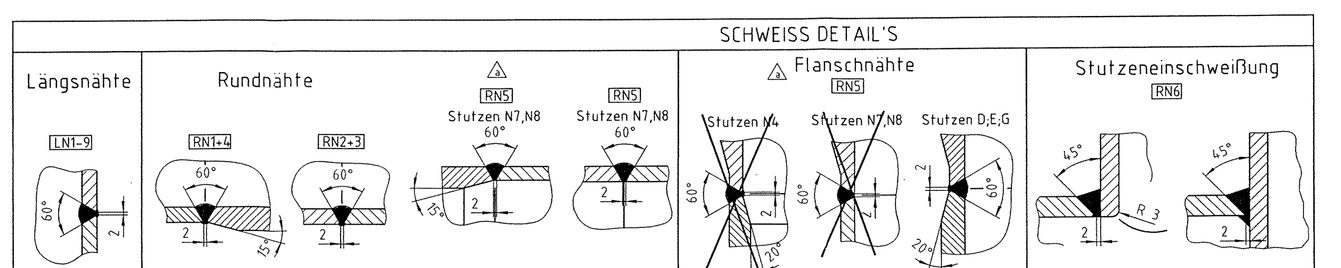
Zylindermantel

Zulässige Stutzenbelastungen

Stutzen	DN	FR (N)	MB (Nm)	ML (Nm)	MC (Nm)
N3, N4	700	31500	35454	27400	22500
N7, N8	50/25	1125	1204	900	800







Rev.	Datum	Art der Änderung	Name	geprüft
d	22.04.05	Detail W , Unrundheit 1%	Häger	
c	29.03.05	Behälterschild, Detail W + X	Häger	
b	22.01.05	zul. Druck Betriebsfall 2; redaktionell	Häger	
a	19.01.05	gem. genehm. Zeichn. v. 22.12.04	Häger	

AIR LIQUIDE AGS GmbH

Meister-Zeichn.-Nr.:

Best.-Nr.d.Kunden:
Projekt Nr.:
Projekt:

Anlage: ASU Kosice No. 9

Zugehörige Zeichnungen

Bau-Nr.: Pos.-Nr.:

Standort/Werk: Kommiss.-Nr.d. Lieferers:

Reg.-vorm. Blatt: von:

Ausgabe-Nr.

	Datum	Name	Kom. Nr.
gezeichnet	13.12.	Häger	37.106
geprüft			
Schweißfolien, abnahme			

Maßstab: 1:20 / 1:10 / 1:5

Molsieb Adsorber W15001 / W15002 ASU Kosice No. 9

WOLF GmbH & Co. KG Behälter- und Apparatebau Dortmunder Strasse 2 D-57234 Wilnsdorf GERMANY Tel.(02739)8970-0 Fax.(02739)8970-10

Zeichn. Nr. 11437-0 Rev. d

Mod.Gitarius V8.5