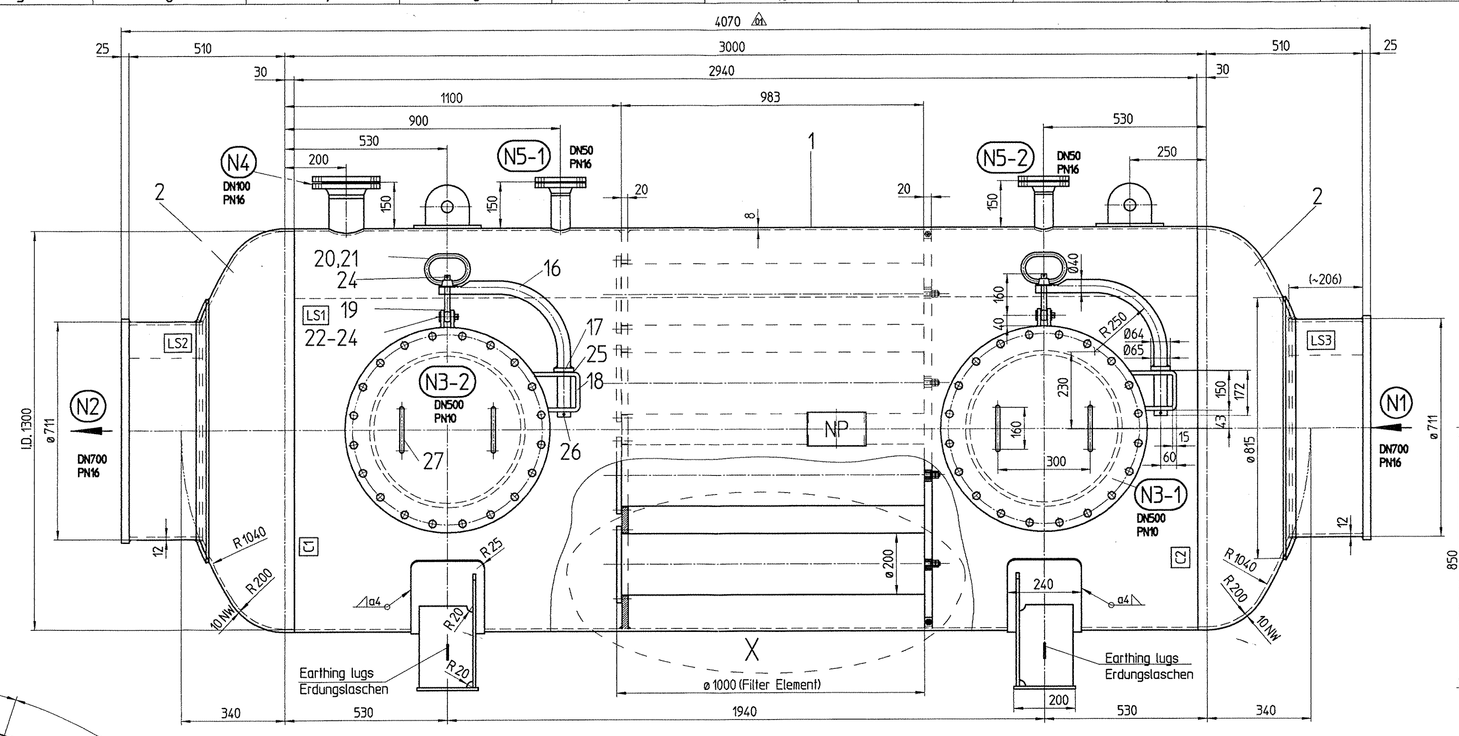
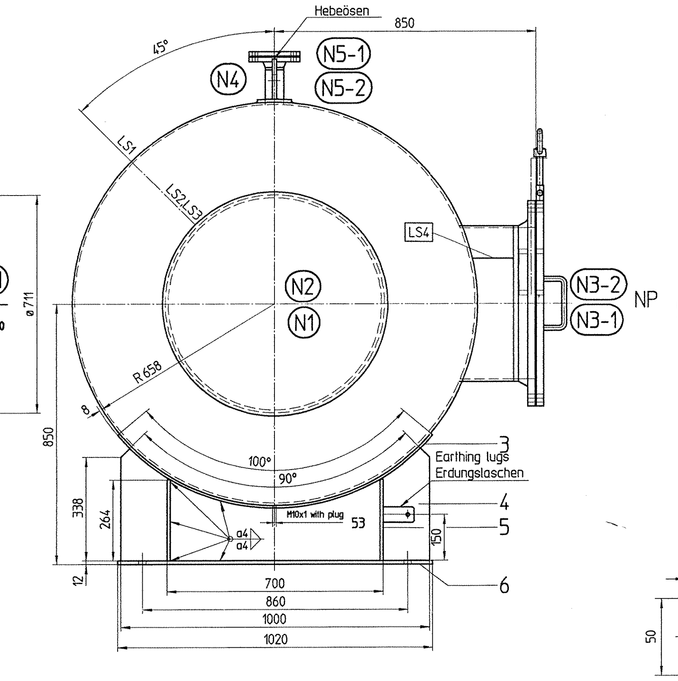
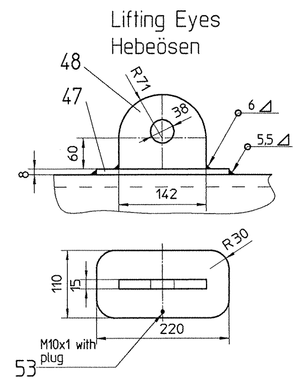
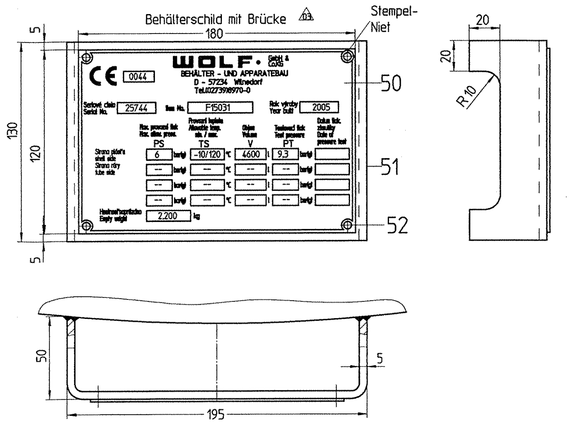
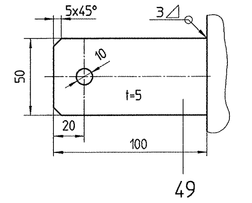


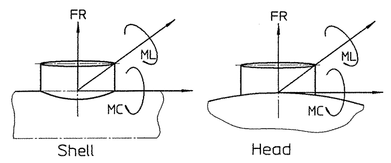


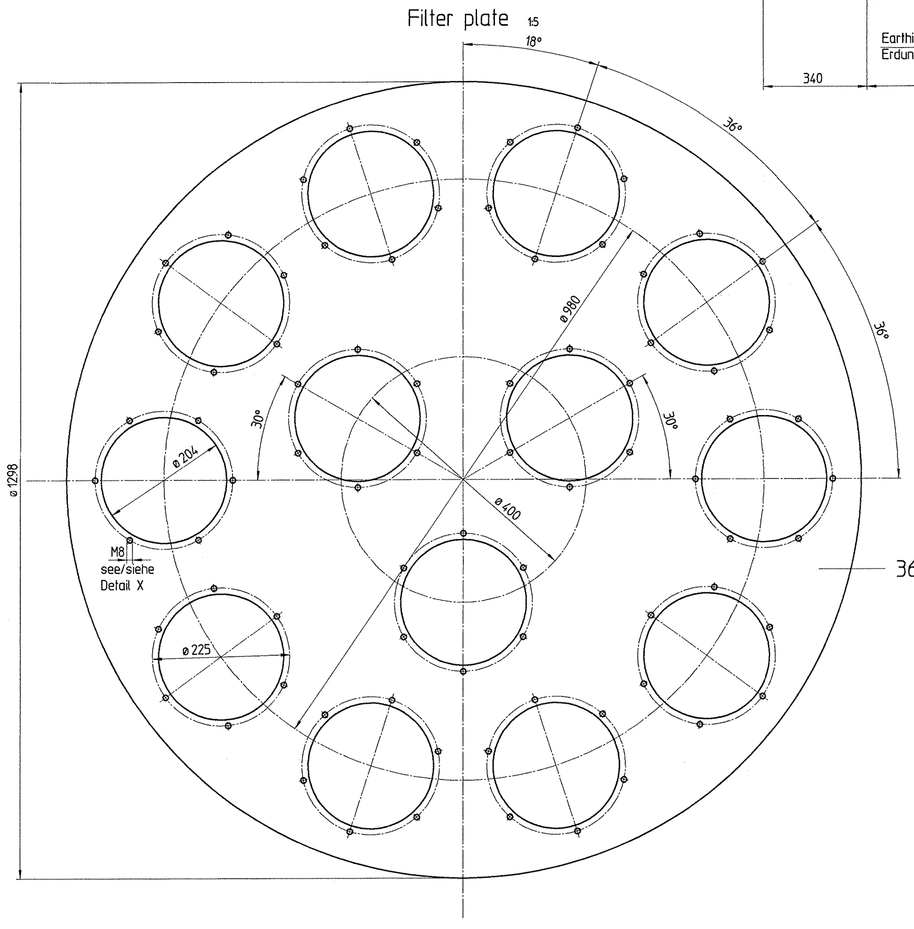


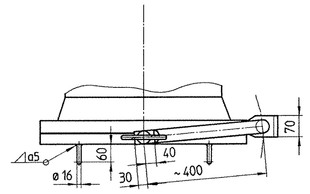


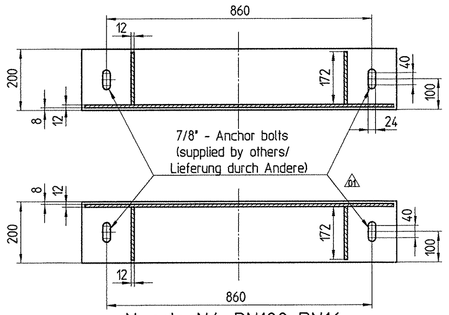


Stutzen-Zusatzlasten Additional Nozzle loads				
Stutzen Nr.	DN	FR [N]	ML [Nm]	MC [Nm]
N1,N2	700	31500	27400	22500

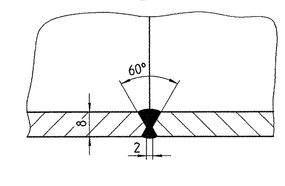








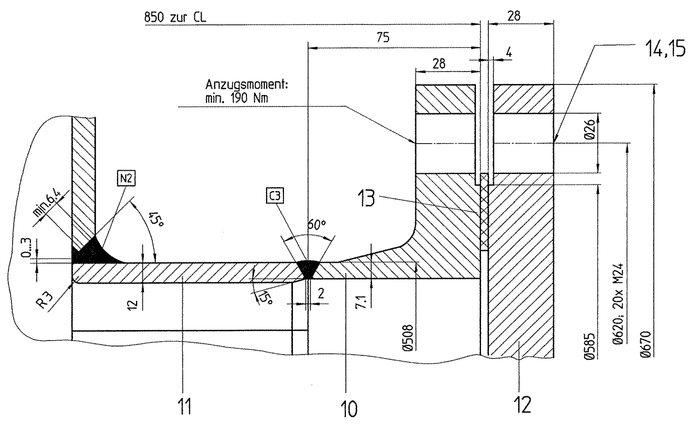
Nozzle N4; DN100 PN16
Stutzen N4; DN100 PN16



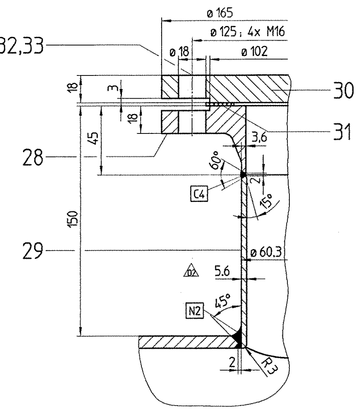
longitudinal and circumferential weld
Längs- und Rundnähte

The indication of the connecting piece additional loads the in-/ discharge part applies only to the interpretation. The saddles (feet) are not computed for these loads. The loads are through-led. The saddles (feet) are not fixed points.
Die Angabe der Stutzenzusatzlasten gelten nur für die Auslegung der Ein-/ Austrittsstutzen. Die Sättel (Füße) sind nicht für diese Lasten berechnet. Die Lasten werden durchgeleitet. Die Sättel (Füße) sind keine Fixpunkte.

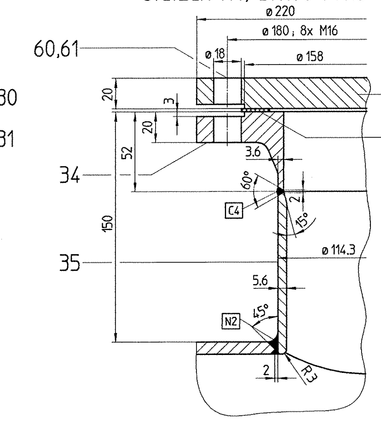
Manhole N3-1 & N3-2, DN500 PN10, with Davit
Mannloch N3-1 & N3-2, DN500 PN10, mit Schwenkvorrichtung

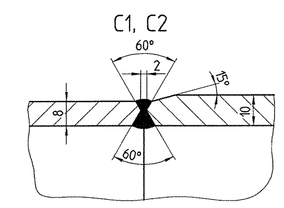


Nozzle N5-1, N5-2; DN50 PN16
Stutzen N5-1, N5-2; DN50 PN16



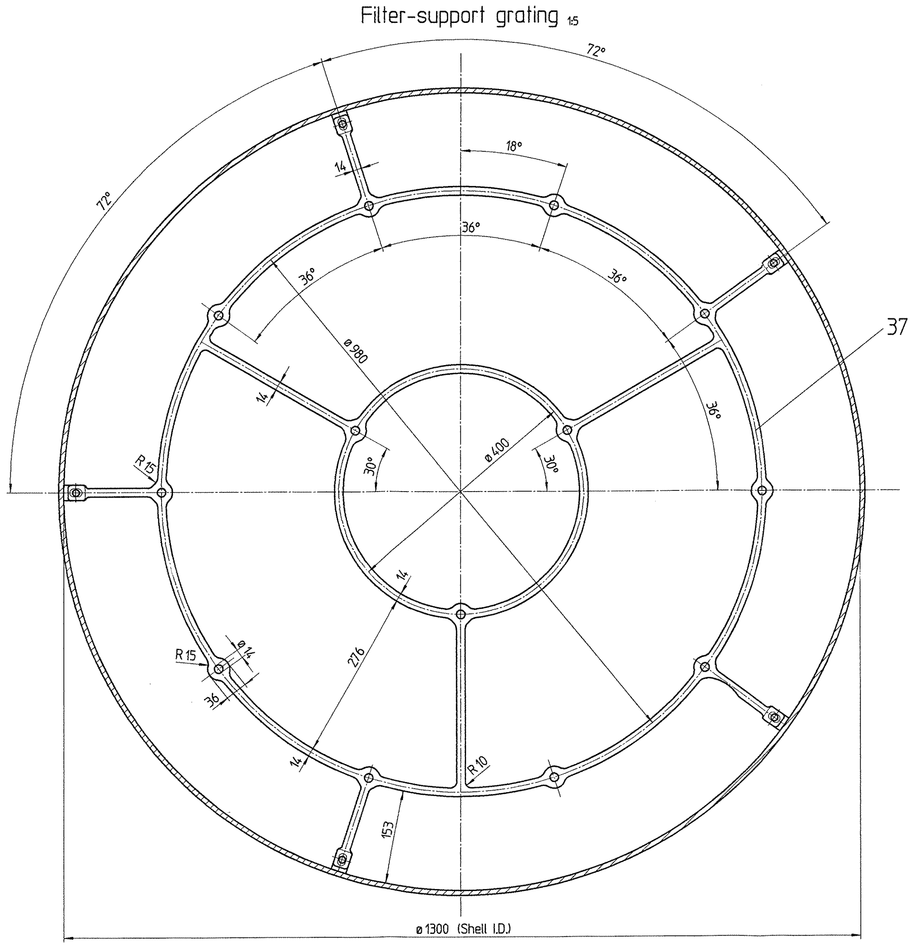
Nozzle N4; DN100 PN16
Stutzen N4; DN100 PN16



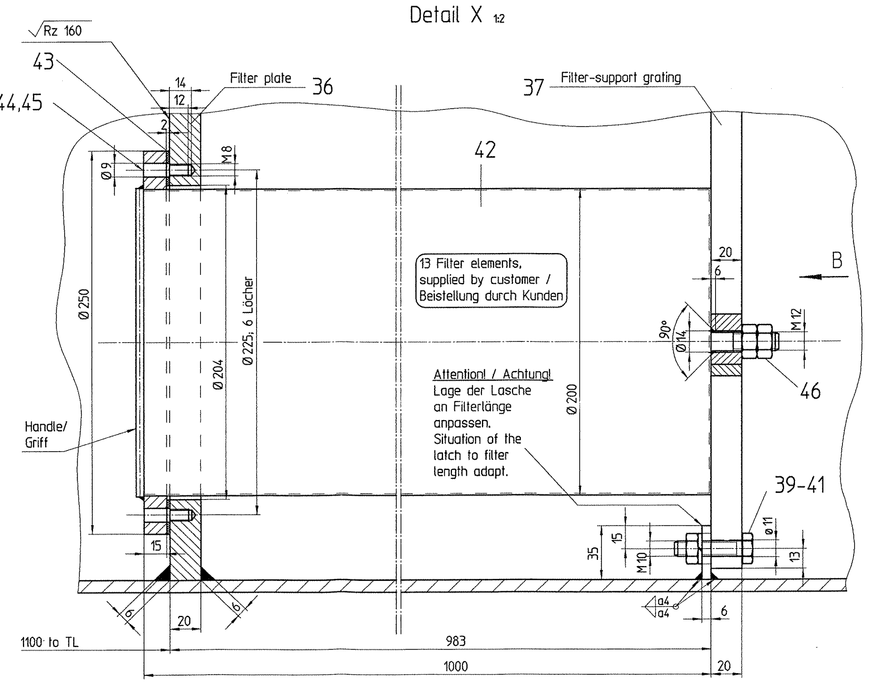


Bez. Nozzle	Anz. number	DN	PN	DIN	Dichtl. Facing	Rohr ø x Wandd. Nozzle neck do x tn	Benennung Description
N5-2	1	50	16	2633	2526.C	ø60,3 x 5,6	Druckmessung mit Blindflansch
N5-1	1	50	16	2633	2526.C	ø60,3 x 5,6	Druckmessung mit Blindflansch
N4	1	100	16	2633	2526.C	ø114,3 x 5,6	Reserve mit Blindflansch
N3-2	1	500	10	2632	2526.C	ø508 x 7,1	Mannloch mit Schwenkvorrichtung
N3-1	1	500	10	2632	2526.C	ø508 x 7,1	Mannloch mit Schwenkvorrichtung
N2	1	700	16	2633	2526.C	ø711 x 8	Luftauslaß
N1	1	700	16	2633	2526.C	ø711 x 8	Lufteinlaß

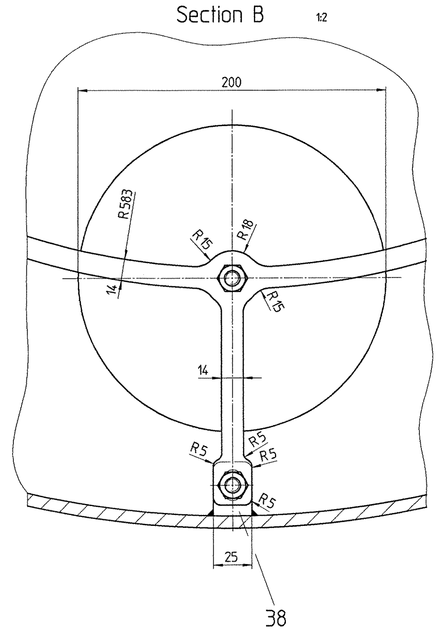
Stutzentabelle



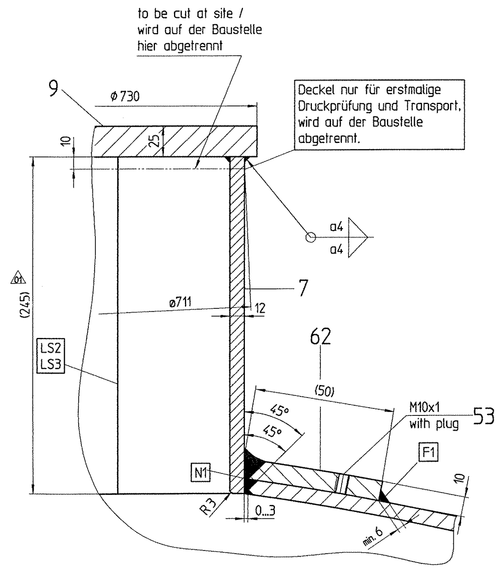
Detail X 12



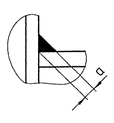
Section B 12



Nozzle N1,N2; DN700 PN16
Stutzen N1,N2; DN700 PN16



Achtung / Attention !!
Für unbenadtte Kehlnähte gilt: a=0,5 x t min., min.=3 mm
-All not dimensioned fillet welds shall be a=0,5 t min, not less than 3 mm.
Flanschachsen lochfrei und parallel zu den Hauptachsen 0°- 180°, 90°- 270°
-Do not locate bolt holes on main center lines.
Schraubengewinde der äußeren Flanschverbindungen mit Molycote einstreichen.
-Bolt threads for outside flange connections to be coated with Molycote.
Flanschdichtflächen u. mech.bearbeitete Flächen mit TECTYL 506 geschützt.
-Flange faces and machined surfaces to be protected with TECTYL 506.
Offene Stutzen für den Transport mit Deckeln verschlossen.
-Open nozzles to be closed for transportation with cover.
Behälter-Innenraum sorgfältig von Schlacken, Schweißspritzern und sonstigen Rückständen gereinigt.
-Processing residues such as slag, welding splashes and so on must carefully be removed.
Visuelle Prüfung aller Verstärkungsbleche mit 0,5 bar Luft / Nekall
-Reinforcing plates shall be tested with compressed air of 0,5 bar by visual examination after wetting with foaming agent.



Surface treatment
Oberflächenbehandlung

Ansatzstu WOLF			
Innen: Inside: Roh. Beserverein gesäubert	Außenseite: Outside	Sandstrahlen gem. DIN EN ISO 12944 Teil 4 mit Strahlmitteln nach DIN 8201, Reinheitsgrad Sa 2 ½.	
	1) Grundanstrich:	1K-Alkydharz, Zinkphosphat, Filmdicke: 80 micron.	Gesamtschichtdicke: 80 micron.
	2) Zwischenanstrich:		
	3) Deckanstrich:		

Verpackung, Markierung und Versand siehe Versandinstruktionen.

Issue	Date	Description	Prepared	Checked	Approved
03	29.03.05	nozzletate changed	Strake	B. ST.	B. ST.
02	25.01.05	changes acc. comments	Strake	B. ST.	B. ST.
01	19.10.05	changes acc. comments dated 23.12.04	Strake	B. ST.	B. ST.

Allgemeine Angaben / DESIGN DATA		
Fabrik-Nr. Serial no.: 25744	Baujahr Year of manufacturing:	2005
zul. Betriebsüberdruck max. allow. work. pressure		6 bar g
zul. Betriebstemperatur design metal temperature		-10/ +120°C
Prüfdruck liegend / stehend höchs.Punkt Test pressure horizontal / vertical on top		9.3 bar g (Water / Wasser) acc. to Welding and Testing Plan / WTP-11369-0
Volumen / Capacity	ltr.	4600
Medium / Contents		Air / Luft
Abnutzungszuschlag Corrosion allowance	mm	3
Hydrogen Service		no / nein
Wärmebehandlung Heat treatment		no / nein
Schweißnahtfaktor Joint efficiency		0.85
Bauvorschrift Design specification		PED (Pressure Equipment Directive 97/23/EC), Category IV, Module G
Berechnung nach Design code		AD 2000-Merkblatt, PED
Abnahme durch Inspection by		RWTÜV Systems GmbH, Dienststelle Siegen, Leimbachstrasse 227, D-57074, Siegen. Kenn-Nr.: 0044
Bau- und Maßkontrolle durch Built and dimensional check		WOLF / Messer
Zerstörungsfr.Prüfungen Non-destructive examination		acc. to Welding and Testing Plan
Arbeitsprobe Production test plate		no / nein
Toleranzen nach Tolerances acc. to		DIN 28005
Gewichte Weights: -Leer / Empty -Betrieb / Operatoin -Transport / shiping		~2.200 kg ~2.200 kg ~6.800 kg
Basic wind load		no / nein
Design snow load		no / nein
Seismic zone		no / nein
Acceleration coefficients		no / nein

Drawn	2004	Date	Name	Com. No.	37.106
		01.12.	Bruch		
approved		01.12.	Strake		
safety standard		01.12.	Be.		
Scale	1:10			Molsieve Filter	

AIR LIQUIDE
Air Liquide AGS GmbH
Molsieve Filter
Projekt: ASU Košice No. 9
TAG - Nr.: F15031
Projekt - Nr.: K70101
Blatt: 1 von 1
WOLF GmbH & Co. KG Behälter- und Apparatebau Dortmunder Strasse 2 D-57234 Wilnsdorf GERMANY Tel.0273/3918970-0 Fax.0273/3918970-10
Dwg. No. 11441-0
Issue: 03

Fa. Wolf behält sich für diese Zeichnung alle Rechte gem. DIN 34 vor. / Wolf cons. reserves all rights for this drawing acc. to DIN 34.