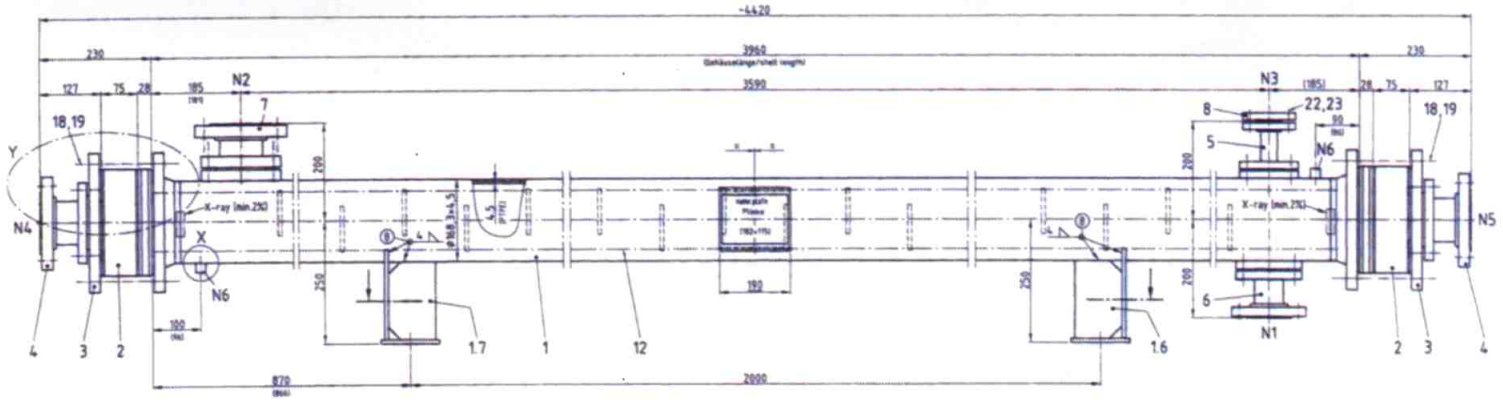
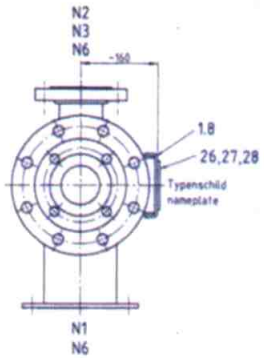
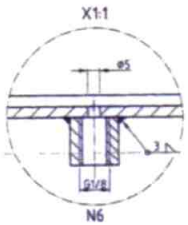
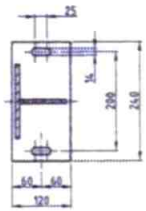
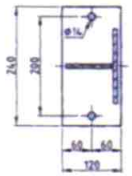




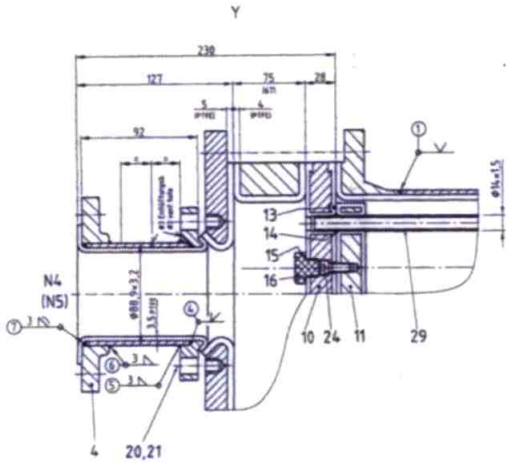




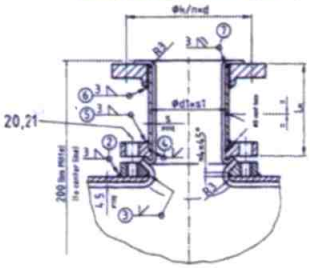


label on shell

Vorsicht zerbrechlich
handle with care



Stutzenausführung am Mantel
nozzle construction on shell



DN	Ø4/nxd	Ø1/ns1	s/PTFE	L14	nozzle	Pos.	Stck.
1"	79,4/4xø15,9	33,7x2,6	3	94	N3	5	1
2"	120,6/4xø19	60,3x2,9	3	92	N1	6	1
3"	152,4/4xø19	88,9x3,2	3,5	87	N2	7	1

○ Ordnungszahlen für Schweißplan
○ ordinal number of welding plan

Konstruktive Gestaltung zu schützender metallischer Bauteile n. DIN 28051
constructive design for protection of metalic piece parts acc. to DIN 28051

Oberfläche: Sandstrahlentrostung (Norm-Reinheitsgrad Sa 2½ DIN 55928 T 4)
surface: sand blasted (standardized purity Sa 2½ DIN 55928 part 4)

Oberflächenschutz: Grundanstrich mit ca. 80µm Zweikomponenten Epoxid-Zinkstaubfarbe
surface protection: basic painting with ca. 80 µm 2-component epoxid zinc paint

Schweißverbindung: Bewertung nach EN 25817-C
welded connections: inspections acc. to EN 25817-C

Schraubenbohrungen der Anschlußflansche achsfrei (DIN 2501)
connection flanges holes to be offset (acc. to DIN 2501)

Schraubenbohrungen der T-Abgangsflansche auf Achse
T-branch flanges holes on axis

Maße in [...] = Stahlmaße
dimensions in [...] = steel dimensions

Zerstörungsfreie Prüfung: 2% der Rundnähte (V-Naht) geröntgt
n. EN25817 Bewertungsgrupe D
non destructive testing: 2% of orbital (V-weld) welds by X-ray acc. to EN25817-D

Schweißverbindung elektr. Lichtbogenschweißen
Schweißfaktor: 0,85
1.1 Schweißverfahren: 1
Schweißzusatz: T 5122 nach DIN 1913
(Fa. Oertikon Fincord n. VdTÜV 0177/87)
2.1 Schweißverfahren: 1 MAGM
Schweißzusatz: SG 2 Y 46A3 DIN 8559
(Fa. Oertikon Carbofil 1 n. VdTÜV 0265/87)
Nachbehandlung: Schutzgas DIN 32526-M21
(Argyrol)
Nahtform: V-Naht 60°, Kehlnaht (weld.T)

welded joint: electric arc welding
factor of welding: 0,85
filler material:
T/manually: T 5122 nach DIN 1913
protection gas: SG 2 Y 46A3 DIN 8559
shape of welding: V-weld, fillet weld

Pos. item	Anz. no. of pcs.	NPS	class	DIN	Werkst. material	Benennung designation	Planmäß. Range	Ersatz Tube
N6	2	1/8"				vent nozzle		St 37-2
N5	1	3"	150lb			AS93 OUT	A105/C21	St 35.8I
N4	1	3"	150lb			AS93 IN	A105/C21	St 35.8I
N3	1	1"	150lb			vent blind	A105/C21	St 35.8I
N2	1	3"	150lb			AS71 OUT	A105/C21	St 35.8I
N1	1	2"	150lb			AS71 IN	A105/C21	St 35.8I

Stutzentabelle table of nozzles — Werkstoff/material

Achtung: Ausführung nicht vakuumfest
attention: liners not designed for any vacuum

Austauschfläche heat transfer area	in^2 3,77	Rohre tubes	ø 14x1,5	
Leistung capacity	kcal 396	kcal/h		
Vorprüfung design approval	TÜV	außer Rohrbündel		
Bauprüfung construction testing	TÜV			
Druckprüfung pressure testing	TÜV			
Berechnung nach design code	AD			
Gewicht weight	mit Wasserfüllung with waterfilling	kg	~ 318	
	leer empty	kg	~ 250	
Fabrik-Nr. serial-no.	28091	Baujahr year of built	1999	

	Mantelseite shell side	Rohrseite tube side			
zul. Betriebsüberdruck all. working pressure	bar ü	8	8	Anlaßbedingung bolting	PTFE
zul. Betriebstemperatur all. working temperature	°C	150	200	Wärmeaustauschermatrix heat exchanger tubes	A2-70 St
Berechnungsdruck design pressure	bar ü	8	8	Schrauben/Sechskantschrauben screws/studs	A2-70 St
Berechnungstemperatur design temperature	°C	150	200	Dichtung gasket	-
Prüfdruck test pressure	bar ü	10,4	10,4	O-Ring	FFKM
Inhalt volume	dm^3	57	11	Werkzeug insert part	FFKM
Medium fluid		H_2SO_4	H_2SO_4	Gehäuse shell	St 3 IB
				Bezeichnung designation	St 3 IB

allgem. Angaben general data	Stückliste list of material	Werkstoff material	Zeichn.-Nr. according to DIN 7010

Dr. Schnabel
Apparatebau GmbH
65549 Limburg/Lahn

d	Schweißnahtfaktor für Schweißen Werkstattnahte	16.05.99	Grötz
c	Plombe 16.04.99	23.04.99	Grötz
b	Plombe 10.03.99 a. 15.03.99	16.03.99	Grötz
a	Plombe 04.03.99	08.03.99	Grötz
Index	Änderung	Datum	Name

Diese Zeichnung ist unser Eigentum ...

Bezeichnung: FLUROSIC-heat exchanger
PRE-HEATER 64-E-308
-Type: 150/14/3,77

Werkstoff: St/PTFE/FFKM

Gewicht kg

Maßstab	Zeichnung-Nr.	Index	Blatt/von
1:5	D-28091.99.000	d	1/1

Gezeichnet: 26.02.99 Grötz
Geprüft:
Freigabe:
Schutzvermerk nach DIN 34 beachten
Ersetzt für
Ersetzt durch