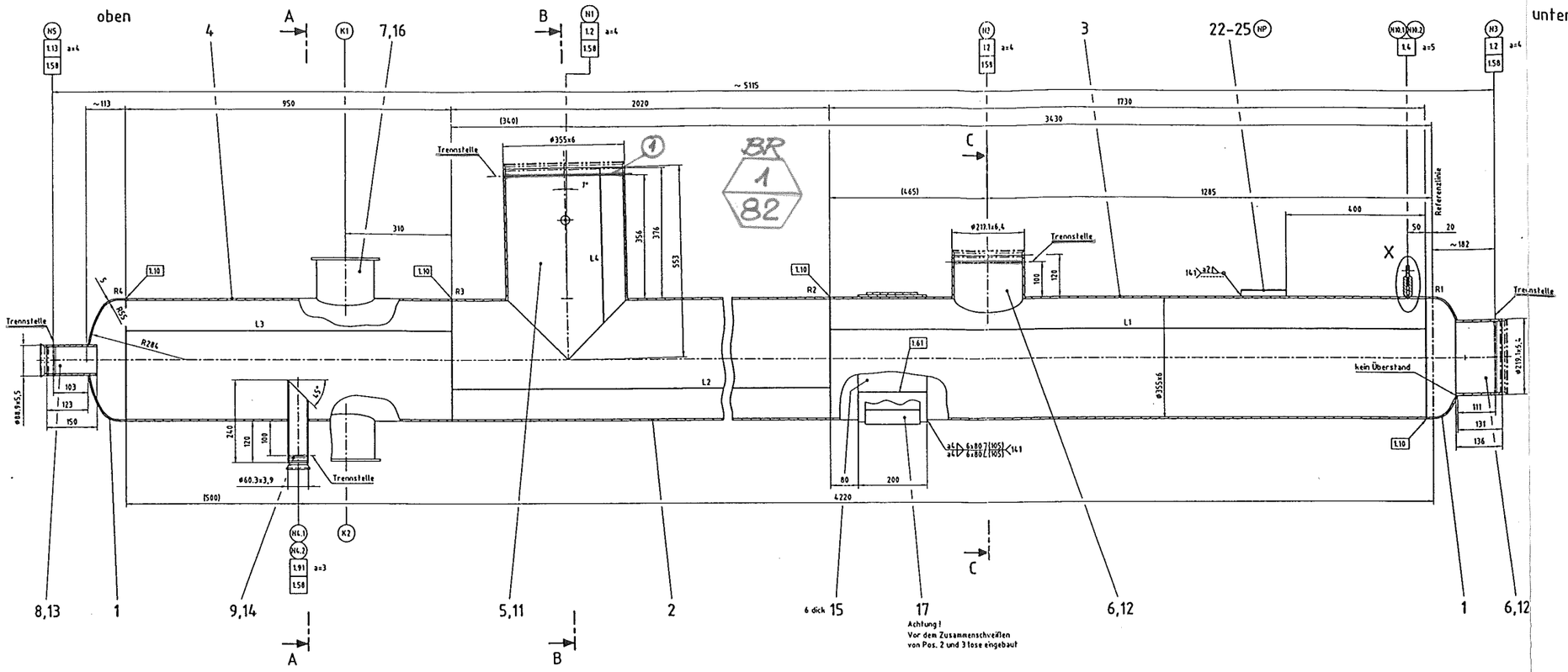
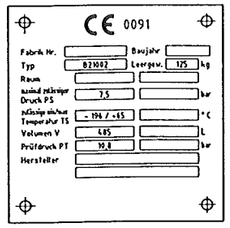
W21001 / N10





N10.1/.2	DN 10	LLL vessel		ø14x2	-	siehe Zeichng
N5	DN 80	gas offtake		ø88,9x5,5	6 mm	ø93
N4.1/.2	DN 50	pump recycle		ø60,3x3,9	6 mm	ø64
N3	DN200	LNI product		ø219,1x6,4	10 mm	ø223
N2	DN200	HPC reflux		ø219,1x6,4	10 mm	ø223
N1	DN350	liquid inlet		ø355x6	15 mm	ø359
Stutzen	Nennweite	Funktion	Raum	Anschluss-Rohr	Mindestdicke Blindflansch	Loch-ø im Mantel

Abnahme durch			TÜV
Design			AD 2000-Merkblatt
Raum			
Max. zulässiger Druck PS			7,5 bar
Berechnungsdruck			7,5 bar
Prüfdruck PT (Wasser)			10,8 bar
Druckmittel für wiederkehrende Prüfung			Gas
Ausnutzung d. zul. Berechnungsspannung		(%)	100
Wanddickenzuschlag		c1 = (mm)	Boden 0,0 / Mantel 0,0
		c2 = (mm)	Boden 0,0 / Mantel 0,0
Zerstörungsfreie Prüfung	Prüfverfahren	Prüfklasse	Prüfumfang*
Längsnähte	D	B	100 %
Rundnähte	D	B	25 %
Stossstellen	D	B	100 %
Stutzen, Kehlnähte	Oberflächenrissprüfung		10 %
Einbauten, Beschlagteile	Oberflächenrissprüfung		10 %
Arbeitsprüfung			nach AD 2000-Merkblatt HP 0
Volumen (geometrisch, bei +20°C)		(Liter)	485
Masse des Volumens	Betriebsbedingung	(kg)	145
	Störfall	(kg)	325
Gesamtmasse bei Betrieb		(kg)	270
Gesamtmasse bei Störfall		(kg)	450
Medium			flüssige cryogene Gase
zul min/max Temperatur TS		(°C)	-196 / +65
Berechnungstemperatur		(°C)	+65

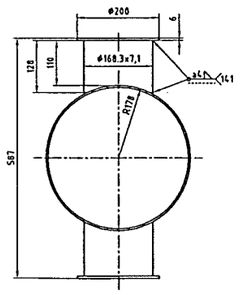
*siehe Fussnote 12 AD 2000-HP0 Tafel 2 und AD 2000-HP30, 4.19.3

Druckprüfung in waagerechter Stellung.

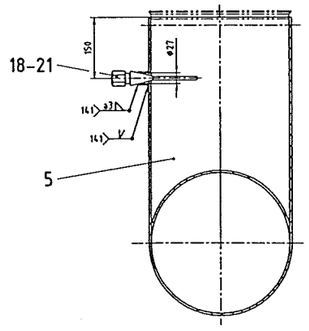
Alle Kanten grattfrei
Für die Stellung der Stutzen ist nur das Stutzenschema gültig!
Die auf der Zeichnung dargestellten Schweissfugen dienen nur als Hinweis.
Genaue Maße gemäss den Angaben für die Schweissnahtvorbereitung.
Bei allen umlaufenden Beschlagteilschweissnähten sind 2 Schweissnaht-unterbrechungen vorgesehen wenn keine Entlüftungsbohrungen vorhanden sind.
Stutzenidentifikationsbuchstaben und Trennstelle auf Stutzen gekennzeichnet.
Der Behälter ist mit einer senkrechten durchgezogenen roten Linie bei 0°gekennzeichnet.
Die Referenzlinie ist mit roter Farbe gekennzeichnet.

Abmessungen in der Stückliste sind Endmaße und enthalten keine Zugabe für Zuschnitt oder Walzen.
Alle Rohrlängen in der Stückliste sind ca. Maße. Die genauen Längen sind bei der Montage ermittelt.

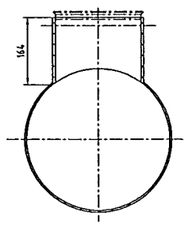
A-A



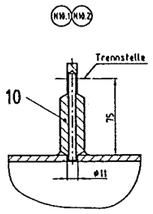
B-B



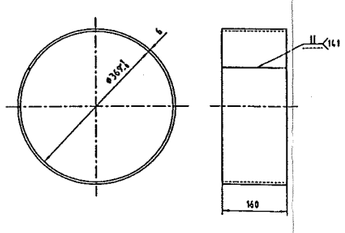
C-C

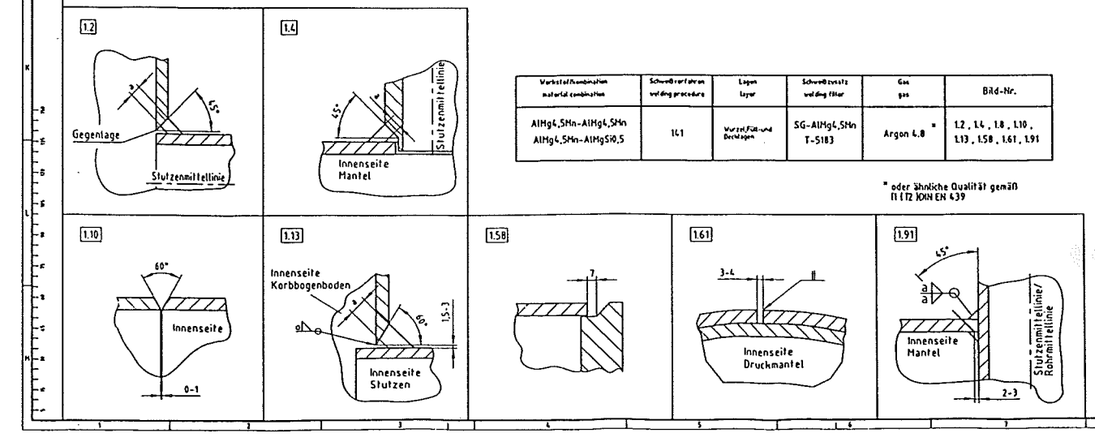


X 1:2



Teil 17





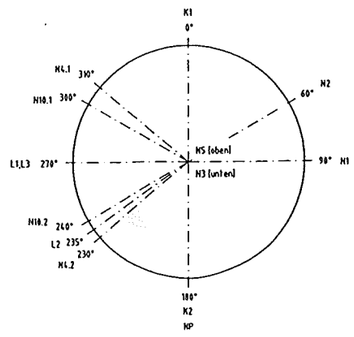
Werkstoffkombination material combination	Schweißverfahren welding procedure	Lagen layer	Schweißzusatz welding filler	Gas gas	Bild-Nr.
AlMg4,5Mn-AlMg4,5Mn AlMg4,5Mn-AlMgSi0,5	141	Wurzel,Füll- und Decklagen	SG-AlMg4,5Mn T-5183	Argon 4.6 *	1.2 , 1.4 , 1.8 , 1.10 , 1.13 , 1.58 , 1.61 , 1.91

* oder ähnliche Qualität gemäß
ISO 14175 DIN EN 439

Stutzen- und Pratzenschema

Für die Stutzen,Pratzen,Futterbleche,Schweissnähte ist nur das Schema verbindlich.

Ansicht von oben



ESSENER HOCHDRUCK-ROHRLEITUNGSBAU

AS BUILT 16.12.05

3D-Modell siehe 793.19525 Blatt 02

approval Prüfung			
	process Verfahren	10.03.2005	Juckel
	design manager Konstruktion	28.02.2005	Löbig
	welding engineer Schweißingenieur	01.03.2005	Heidrich
	production manager Fertigung	02.03.2005	Gottschalk
	quality manager Qualitätssicherung	01.03.2005	Heidrich

E			
D			
C			
B			
A			
Änd. Wstg	Datum	Bearb.	

Diese Zeichnung ist urheberrechtlich geschützt. Sie darf ohne unsere ausdrückliche Zustimmung weder vervielfältigt noch a. irgendeiner Weise verwertet oder Dritten mitgeteilt bzw. weitergegeben werden.

Air Liquide AGS GmbH
Hanau

Werkstoff : siehe Stückliste

Werkstückkanten 1-0,5 / 1+0,3 / 3/mm / 2 außen / innen

Walzfab 1.5 / 1.2

Allgemeintoleranzen DIN 28005 / DIN 8570 / DIN 7168 mittel

Datum : 24.02.05
Name : Mohner
Gepr.: Löbig
Name :

ISO-Methode E

Bezeg / Projekt :
B21002
K70101 ASU No. 9 Kosice

Benennung :
L,I,N,-,S,e,p,a,r,a,t,o,r,

Alle mit Sauerstoff in Berührung kommenden Teile öl- und fettfrei

Änd. :
Ers.f.:
Ers.d.:

Masse kg 125

AIR LIQUIDE

Blatt-Nr. : 01 Blattzahl : 01

Sach-Nr. : 7,9,3,.,1,9,5,2,5 A F 2