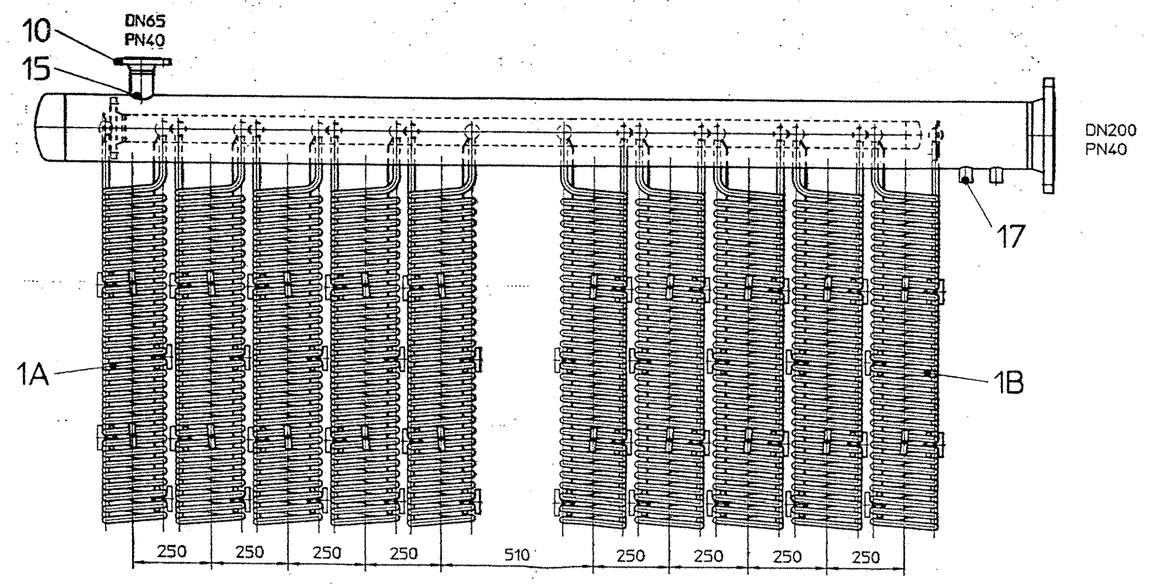
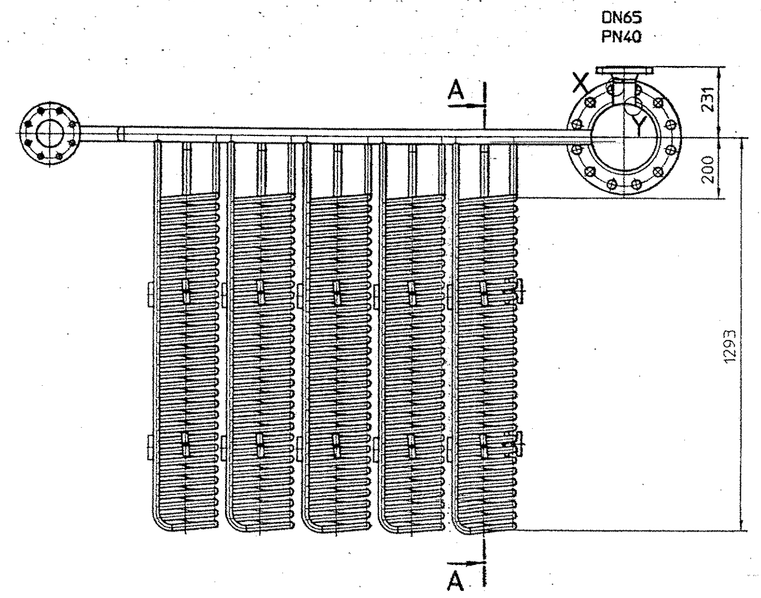
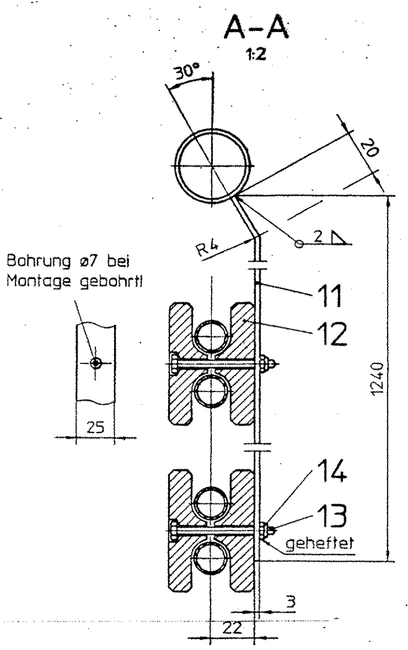
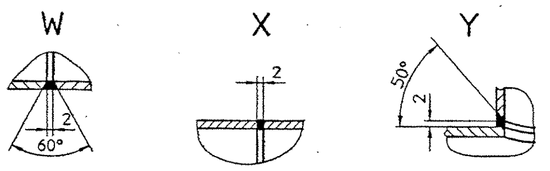
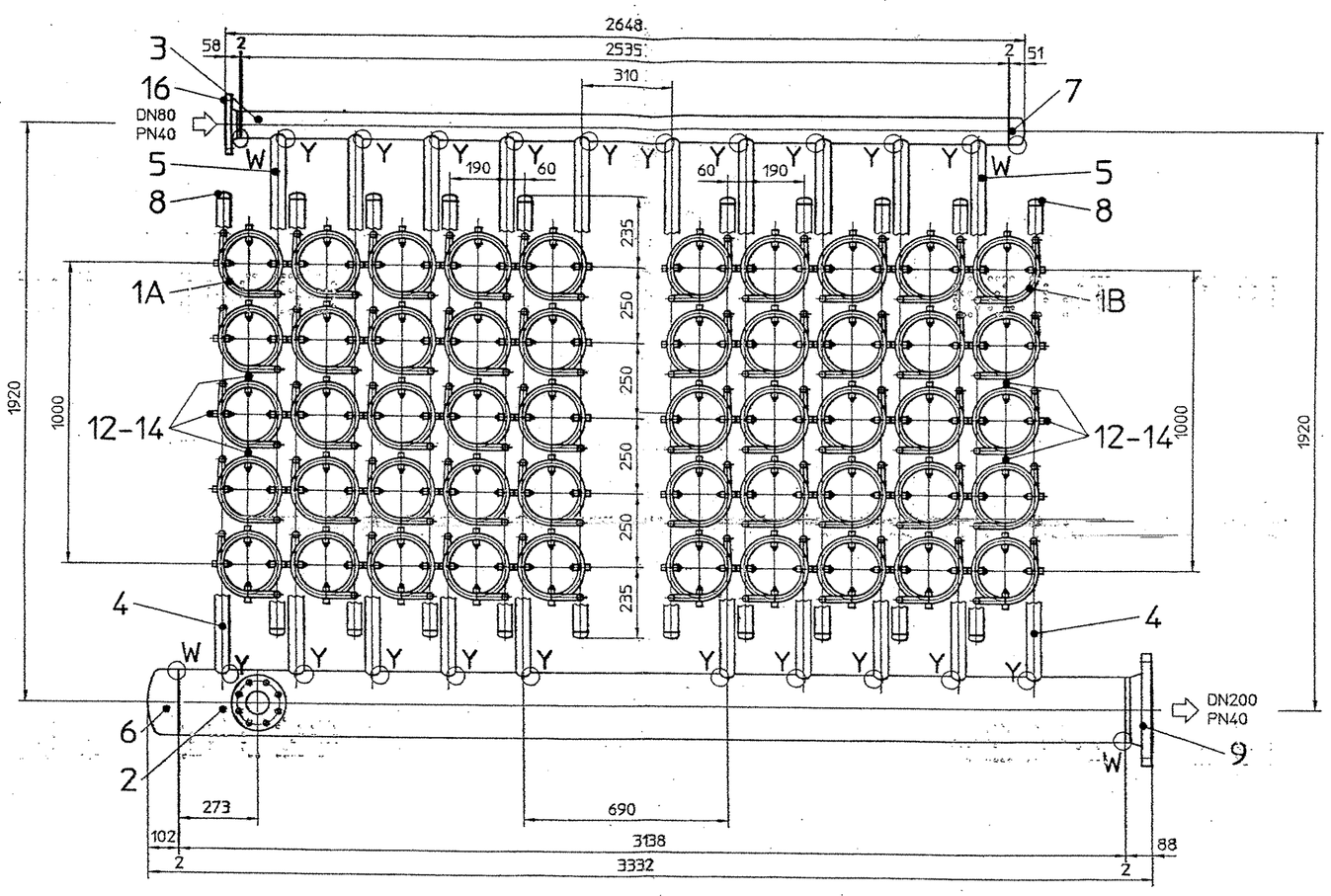


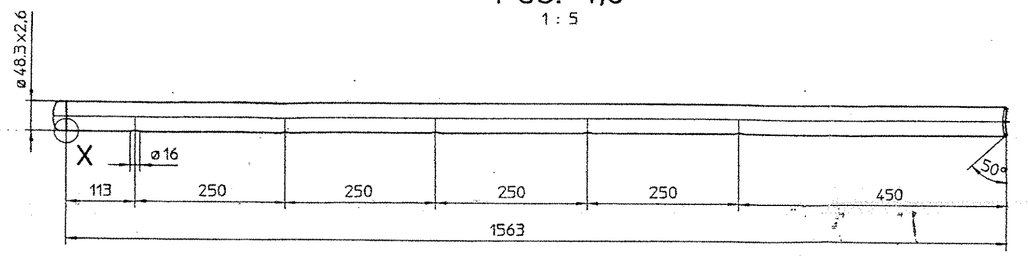




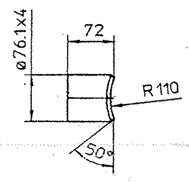




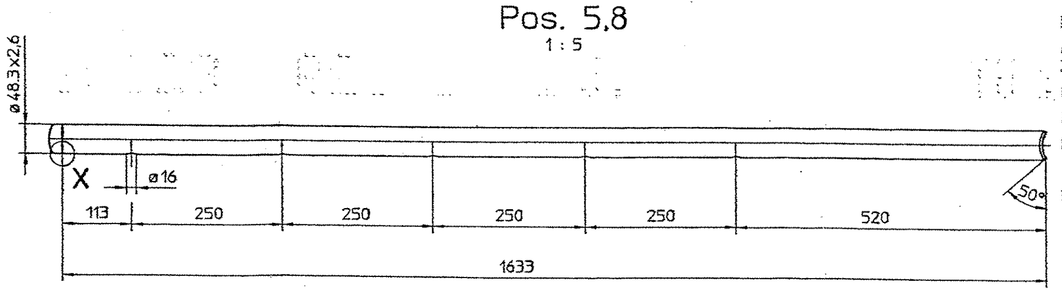
Pos. 4,8
1 : 5



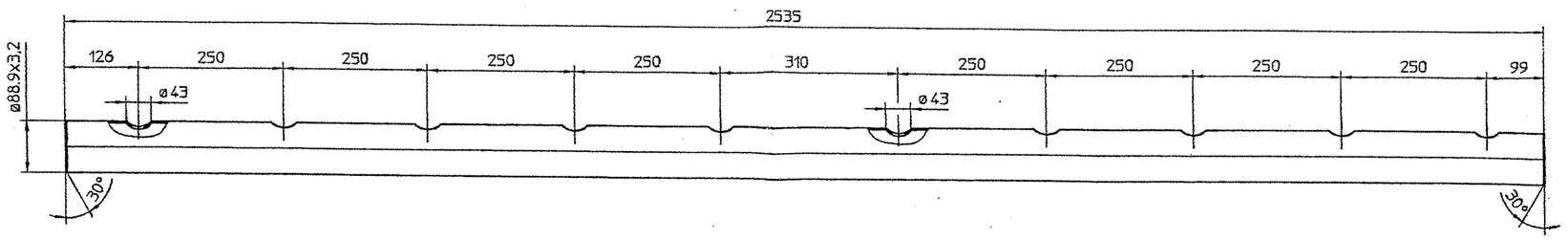
Pos. 15
1 : 5



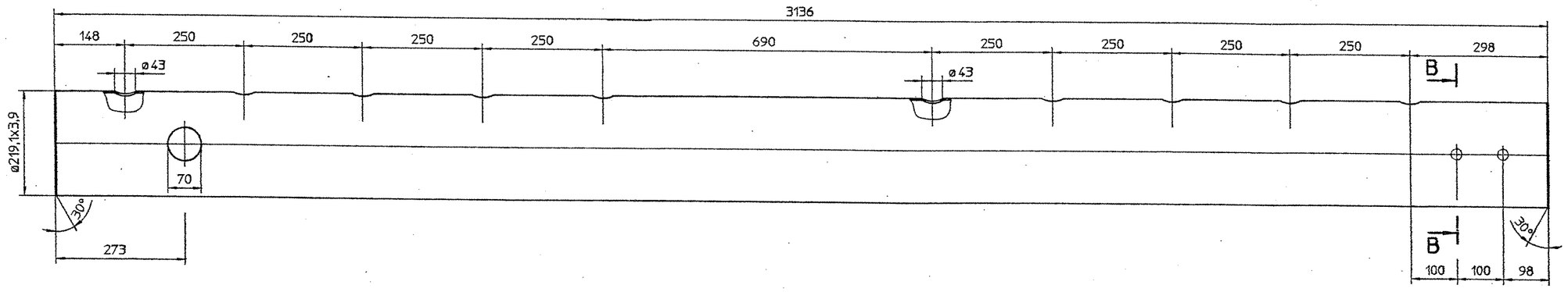
Pos. 5,8
1 : 5



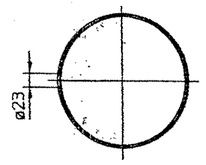
Pos. 3
1 : 5



Pos. 2
1 : 5



B-B



Prüfung des Entwurfs-Nr.: Ku 040917
als Druckgerät/Baugruppe für die auf dieser Zeichnung festgelegten Betriebsverhältnisse.
Der zum [illegible] Prüfbericht ist zu beachten.
Berlin, den 14. 9. 04
Prüfsachverständiger für Druckgeräte
Benannte Stelle, Kenn-Nr. 0035
Dipl.-Ing. Lutz Kunze
Sachverständiger Berlin
Tel. 030/75 62-1258, FAX-14/

TÜV Rheinland Group
Rheinland Berlin
Industrie Service GmbH

Register nach Fertigung gebeizt nach WN 1.04.19-10 - Verfahren 2 (außer Pos. _, _, _)

Herstellung und Prüfung gemäß Fertigungsanweisung Datenblatt-Nr. 234.105-01....04

Abnahme durch	TÜV / Hersteller	X	Ausnutzung der zul. Berechnungsspannung		85%
Berechnung nach	AD-Merkblatt		Medium		O2, 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	A	10%
Stoßstellen			-	-	-
Stutzen, Kehlnähte			nach AD-2000 HP0, Tafel 1		
Arbeitsprüfung			nach AD-2000 HP0, Tafel 1		
Beanspruchungsfall nach AD-2000			I / W10		
Sicherung der Güte von Schweißarbeiten nach DIN-EN 25817 "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 1.4571-1.4571	WIG	1.4316	SG X2 CrNiMo 1912	8556	Grinox T-R4LC
Werkstoffpaarung	Schweiß-verfahren	Werkst.Nr.	DIN -Bezeichnung	DIN	Werkstoffbez.
	Zusatzwerkstoff				

AIR LIQUIDE	Datum 08.07.2004	Erstellen: KB/Scheffer	Prüfen:	Freigegeben:	
Air Liquide AGS GmbH	Projekt Bezug: K 70101 ASU No.9 KOSICE WBV 73001, Verdampfer LIN, DV 200		M 1:10	Originalformat DIN A : A0	
Ersatz für: ———	Ersetzt durch: ———	Register DV200	Zeichn.-Nr.: 792.86910	Index: A	