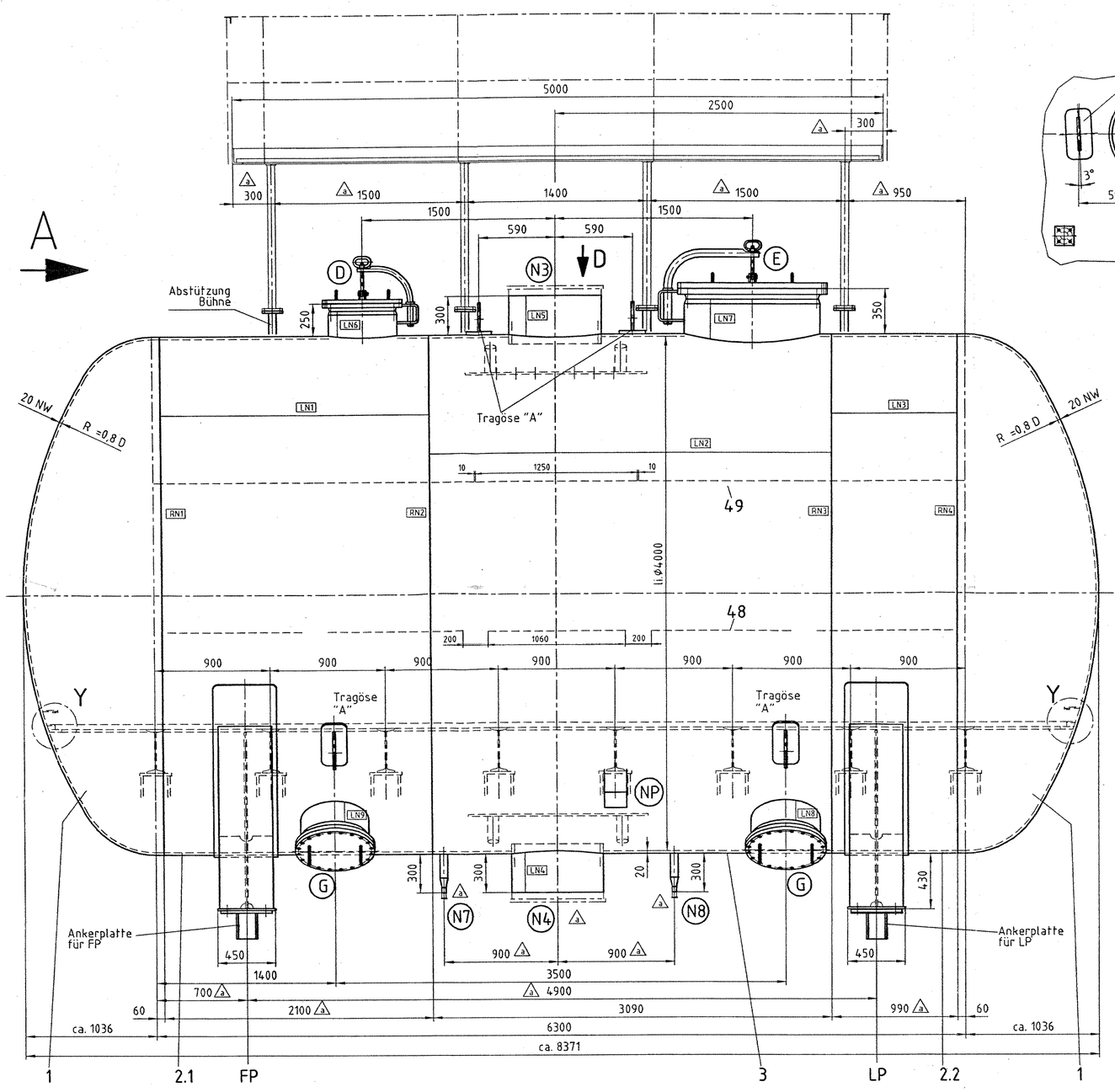
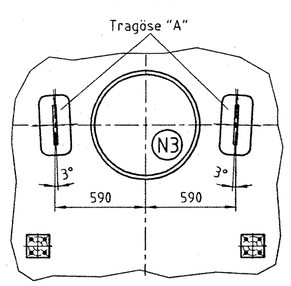


Stutzenanordnung nach Ansicht A !

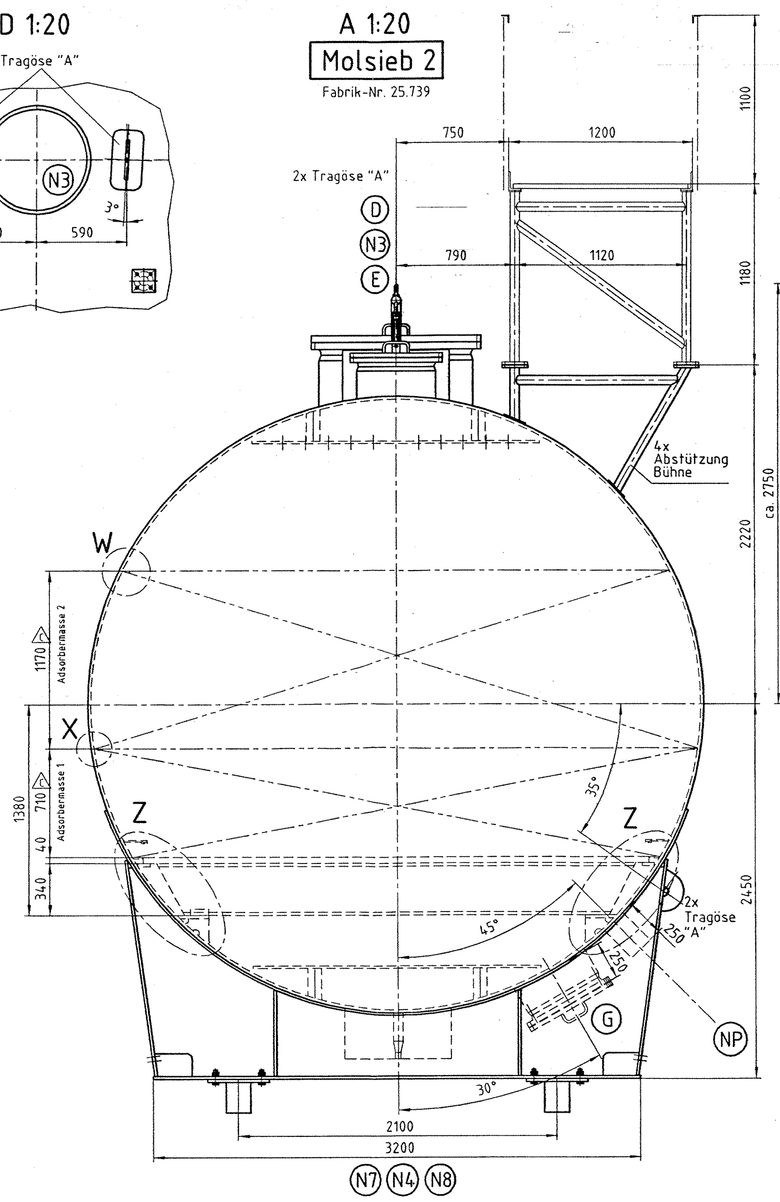
D 1:20



A 1:20

Molsieb 2

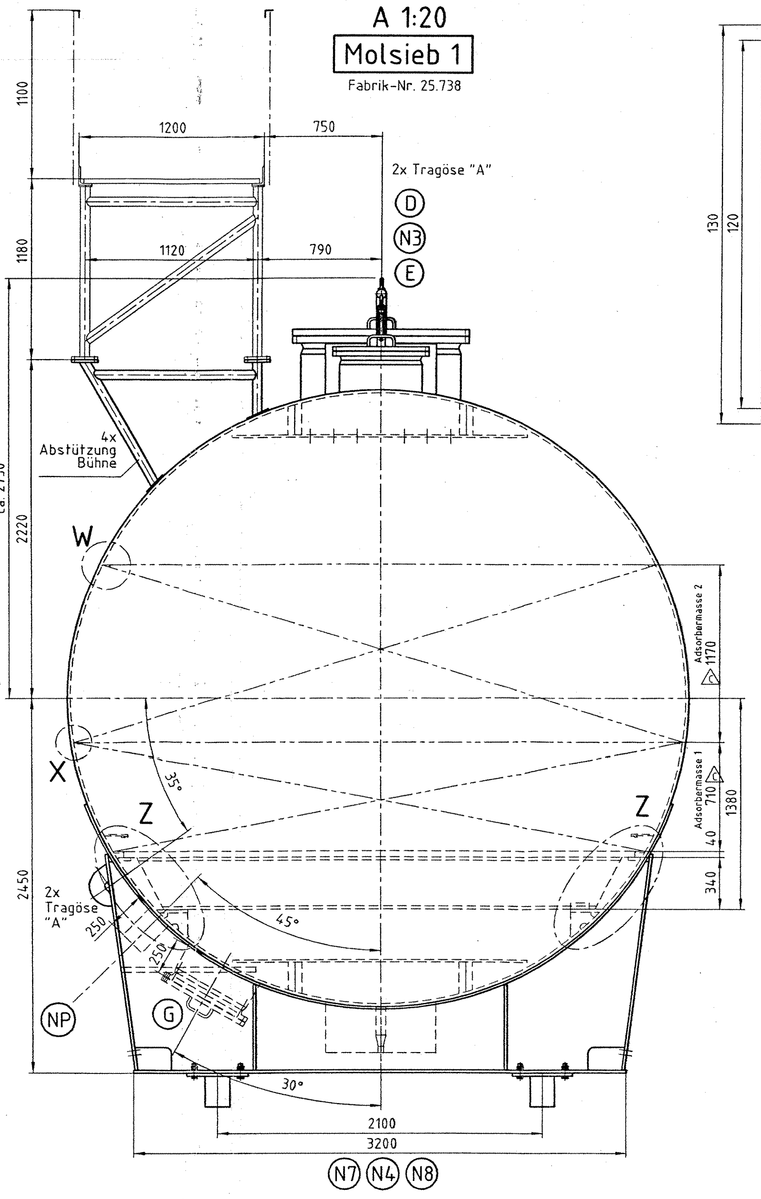
Fabrik-Nr. 25.739

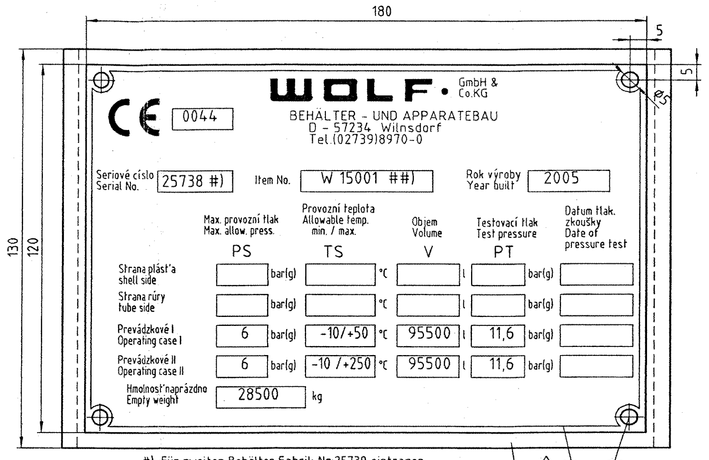


A 1:20

Molsieb 1

Fabrik-Nr. 25.738





#) Für zweiten Behälter Fabrik Nr.25739 eintragen
##) Für zweiten Behälter Item No.: W15002 eintragen

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	-	60,3 x 8 / 33,7 x 4	Kondensataustritt
N4	1	700	-	AE	-	711 x 25 / 8	Luft-Eintritt/N2-Austritt
N3	1	700	-	AE	-	711 x 25 / 8	Luft-Austritt/N2-Eintritt

Fabrik-Nr.	25738 , 25739	Baujahr	2005

Allgemeine Angaben

		Innenraum Betriebsfall 1	Betriebsfall 2
zul. Betriebsüberdruck	bar	6	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% ⚠
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 28095 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)

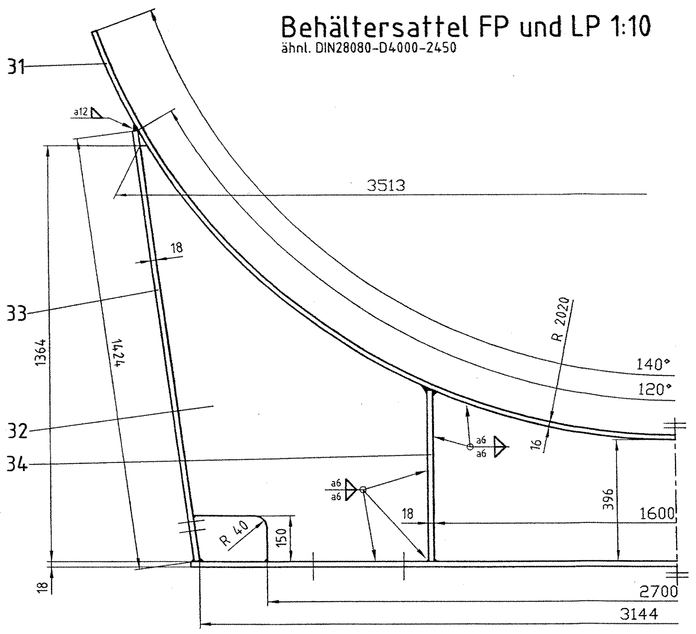
Schweißangaben: siehe Schweiß- und Prüfplan

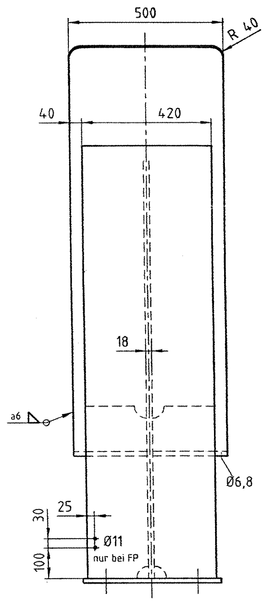
Zusammenbau/Konservierung/Versand:

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, abziehbaren 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°-Einfragung 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.

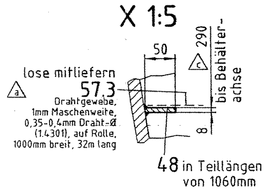
Behältersattel FP und LP 1:10

ähnl. DIN28080-D4000-2450

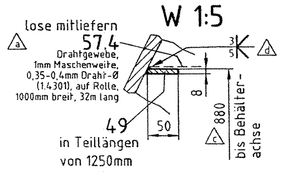


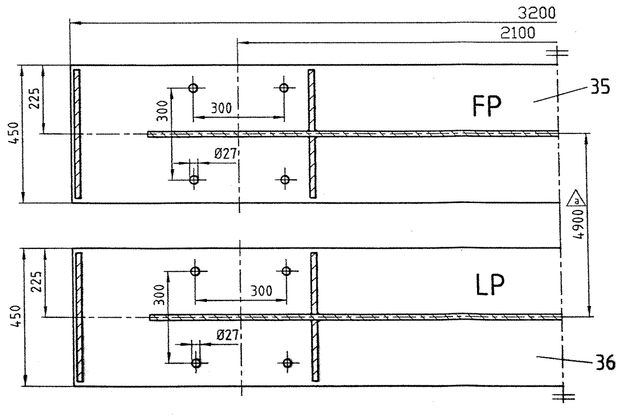


X 1:5

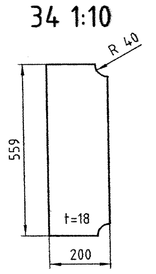


W 1:5



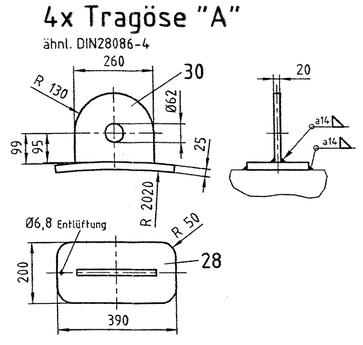


34 1:10

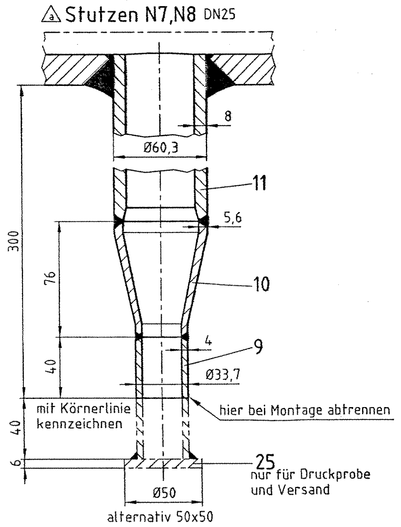


4x Tragöse "A"

ähnl. DIN28086-4

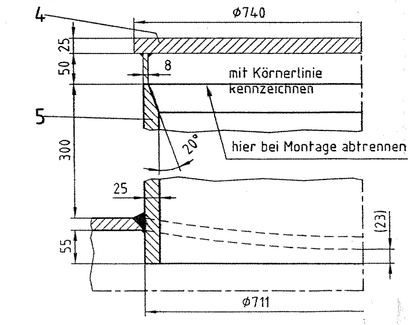


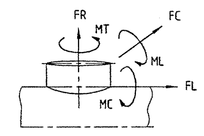
Stutzen N7,N8 DN25



nur für Druckprobe und Versand

Stutzen N3,N4 DN700

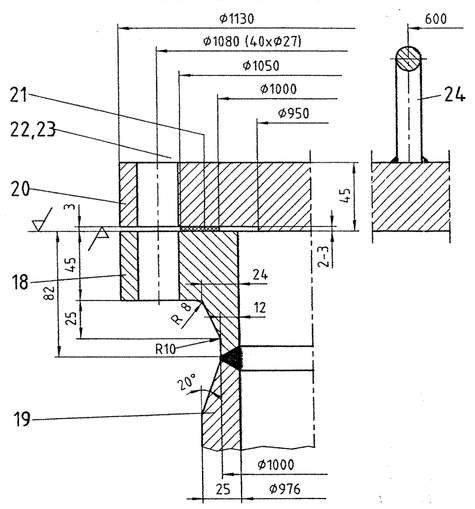




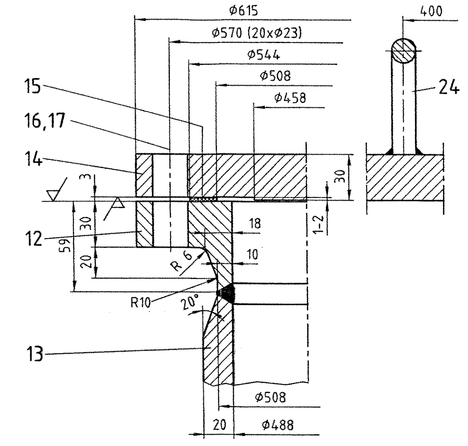
Zylindermantel

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	

Stutzen E DN1000 PN10

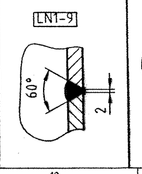


Stutzen D,G DN500 PN10

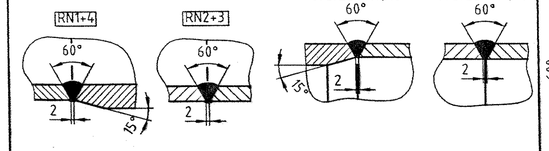


SCHWEISS DETAIL'S

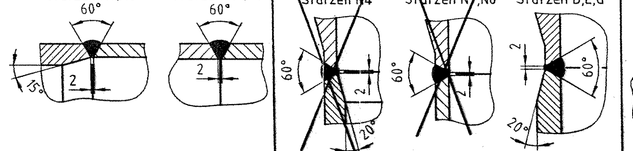
Längsnähte



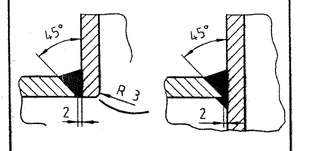
Rundnähte



Flanschnähte



Stutzeneinschweißung



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

AIR LIQUIDE AGS GmbH

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

Anlage: ASU Kosice No. 9

Zugehörige Zeichnungen: Regelwerk: Blatt: von:

Bau Nr.: Pos.-Nr.: Ausgabe-Nr.:

Standort/Werk: Kunden-Nr.& Lieferwerk:

	Datum	Name	Kom. Nr.
2004			
gezeichnet	13.12.	Hager	37.106
GEPRÜFT			
Schweißtechn. geprüft			

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.(0273)8970-0 Fax.(0273)8970-18

Zeichn. Nr. 11437-0 Rev. d

100 MM

Dieser Ausdruck wurde mit NORDCAD V2000 real

© Wolf GmbH 1/05 for this Drawing all rights for this drawing acc. to DIN 34 acc. / Wolf copy reserved all rights for this drawing acc. to DIN 34