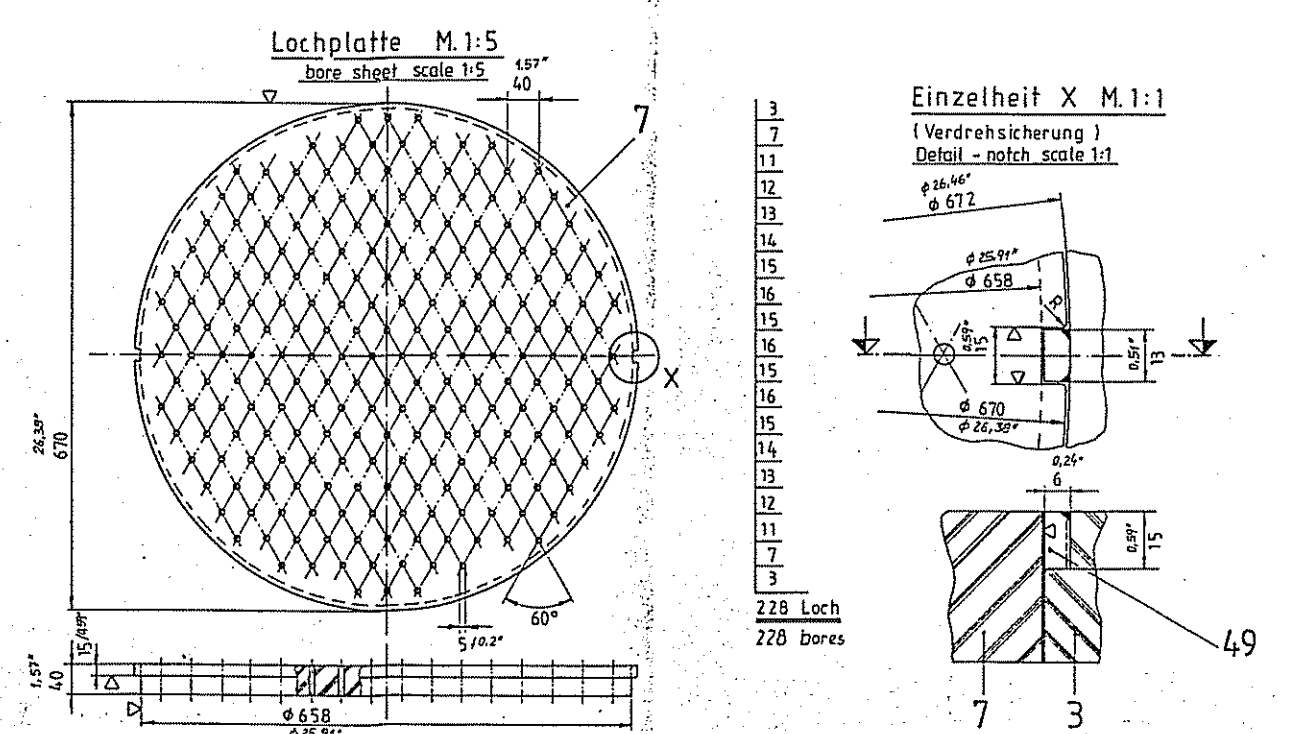
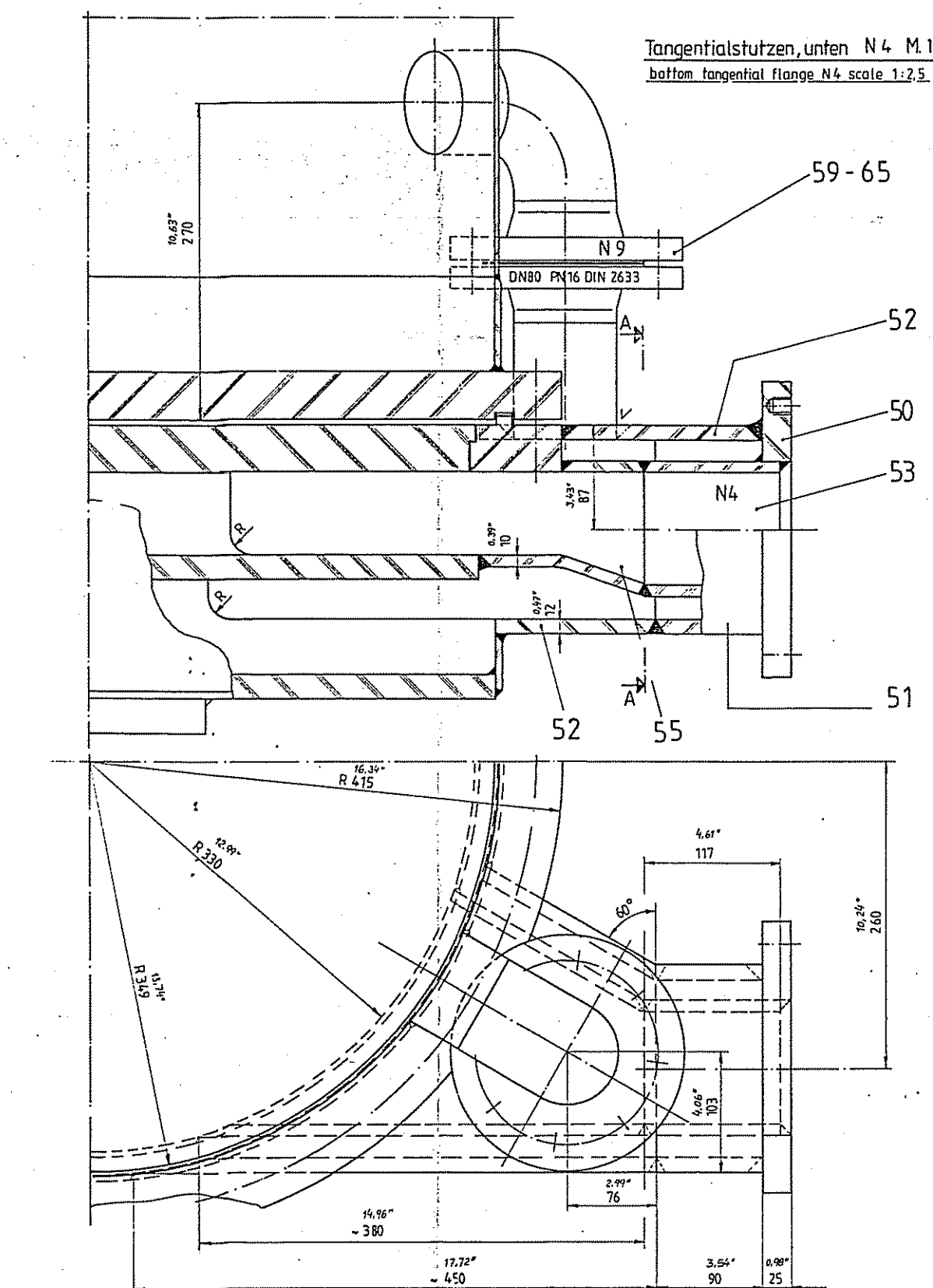
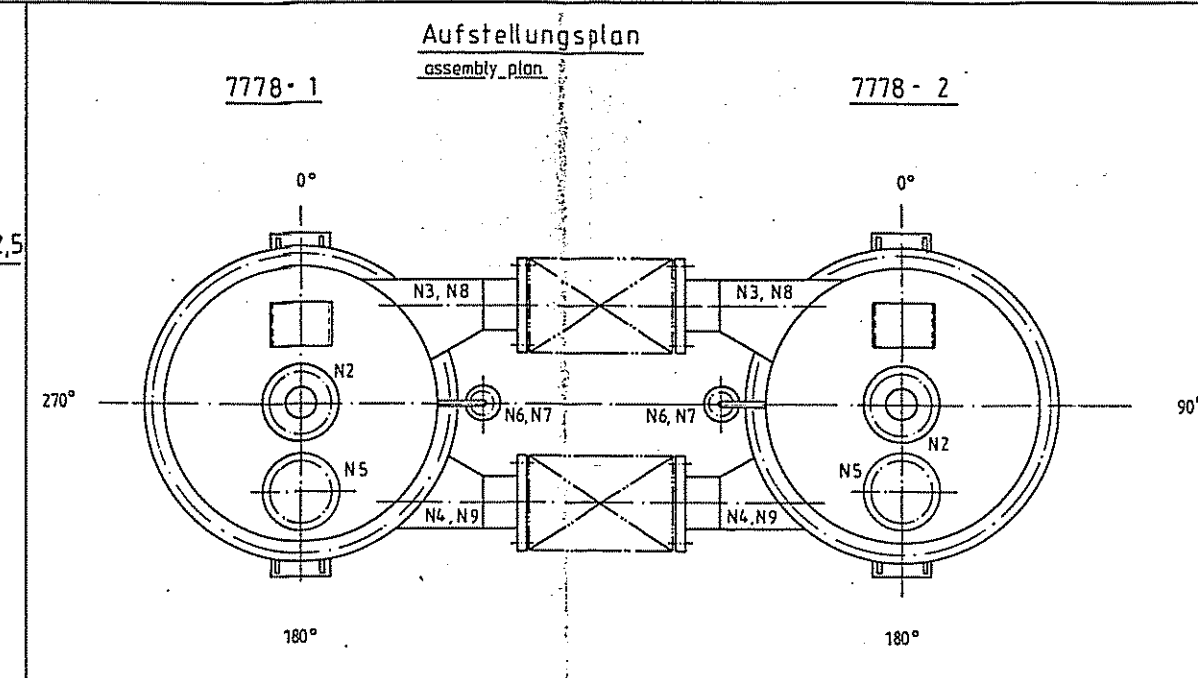
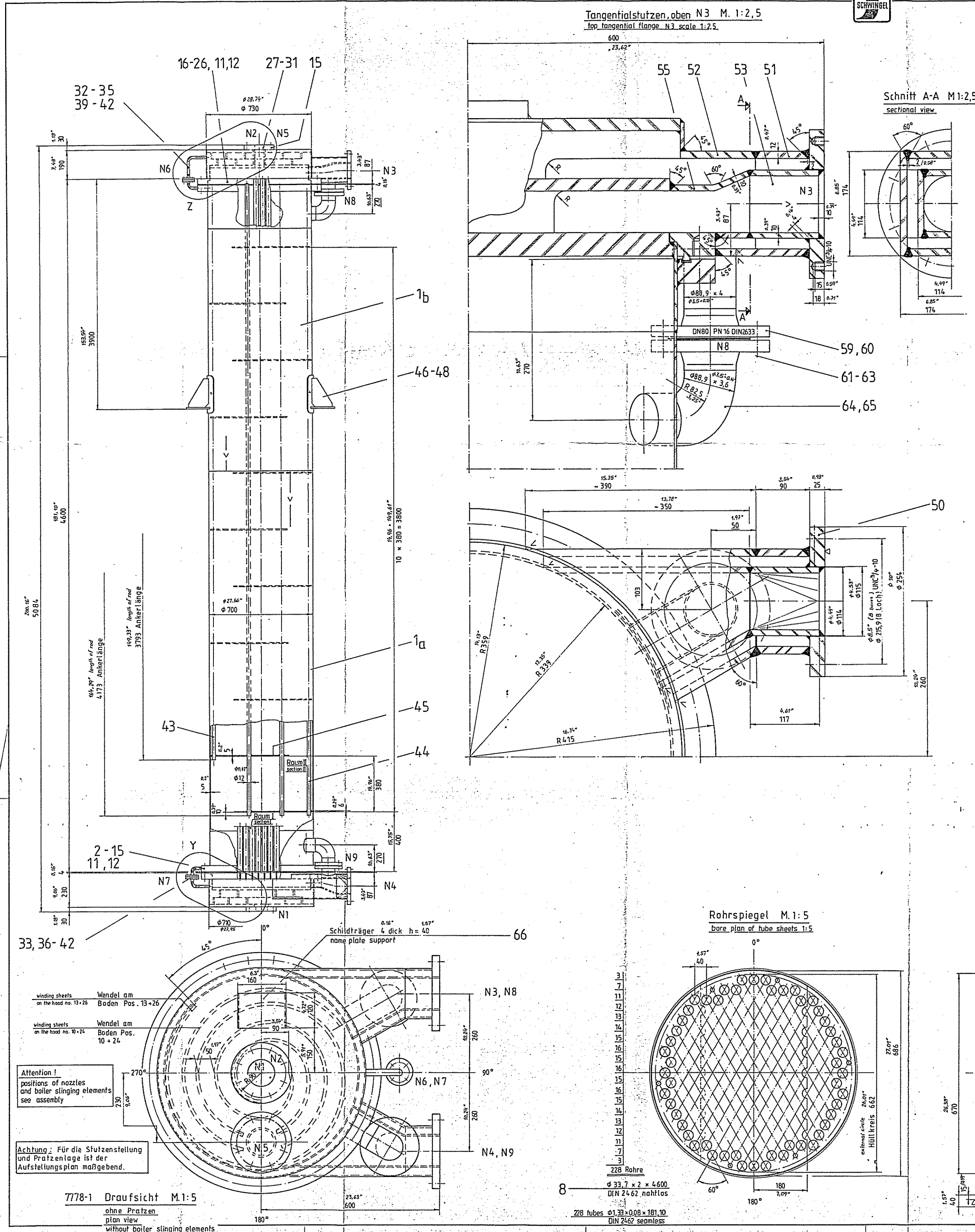




Stützentabelle / list of nozzles					
Bez.	Nennumfang	l / diameter	PN	QIN	Bemerkung / remark
N 1	3"	150 lbs.	ANSI B 16.5		
N 2	3"	150 lbs.	ANSI B 16.5		
N 3	4 1/2"	150 lbs.	ANSI B 16.5		Flach (glatt)
N 4	4 1/2"	150 lbs.	ANSI B 16.5		mit Detail
N 5	3"	150 lbs.	ANSI B 16.5		
N 6	10	0.39"	16	26.33	
N 7	10	0.39"	16	26.33	
N 8	80	3.15"	16	26.33	
N 9	80	3.15"	16	26.33	
N 10					mit Einsatz
					mit Installation

Schweißverfahren welding process	Grundwerkstoffe base material	Schweißzusatzwerkstoffe filler material	DIN
E.v. H.	1.4571	E 19 12 3 Nb 36 170	8556 Grinox 114
WIG	1.4571	SG X 5 Cr Ni Mo Nb 19 12	8556 Zapp 82 X-IG

Schweißnahtvorbereitung: DIN 8551; Kehlnähte: $0,7 \leq a \leq 3 \text{ mm}$
 weld preparation weld fillets
 Oberflächen: naht geblasen u. passiviert; Schweißnähte sauber geputzt, nicht verschliffen
 surfaces: dim. pickled and neutralized; weld seams well cleaned, not grinded
 Anstrich / painting:
 Toleranzen / tolerances: DIN 7168 m
 - für Schweißkonstruktionen / for weld constructions: DIN 7168 B
 Schweißnahtfaktor / factor of weld seams: 85 %
 Schweißnahtlängen / length of weld seams: $LN = 4,9 \text{ m}$ $Rn = 4,7 \text{ m}$
 Stoßstellen / number of joint places: $n = 2$

Hierzu gehört Zchnng.-Nr. : 7778 / 85-2 c
 belongs to drawing no. :
 Einzelheit zu Rb. - WT.
 detail from tube heat exchanger
 (Y, Z, Tragpratzen)
 boiler slingina elements

Abnahme: TUV				
test: _____				
Der Behälter unterliegt der Veränderung über Druckbehälter. <i>Prüfung</i> this vessel has to be build according to pressure - vessel - treatment. <i>test class no.</i> IV				
Gegenstand <i>notation</i>	Werkstoff <i>material</i>	AD-Merkbl. <i>AD-rule</i>	DIN <i>DIN</i>	Bemerkungen <i>remarks</i>
Bleche , Rohre	1.4571 W/2		17440	Rp 1,0
sheets , tubes	1.4571 W/2		17440	Rp 1,0
Flansge	1.4571 W2/W9		17440	Rp 1,0
flanges	1.4571 W2/W9		17440	Rp 1,0
Schr. , Mutter	4.6-215-2	W7	267 T. 13	
bolt , nut	4.6-215-2	W7	267 T. 13	galv.-zinc coated

[illegible]

 **Dipl. Jng. Paul Schwingel G.m.b.H.**
Leverkusen I

serial-no./FabrZ-Nr.	7778-1+2	buil/Baujahr	1985
d.d.R. section I/Raum I	Betr.-Überdr. in bar	Betriebstemp. °C	Inhalt L
u.d.R. section II/Raum II	6	200	857
	6	200	769
Raum III			
	work press. bar	operat. temp. °C	capacity L

[illegible]