



Emaillierung: RAS Glass; weiß - porenfrei gestrahlt; Normreinheitsgrad Sa 2 1/2 nach DIN 55928
 Anstrich: Rostschutzgrundierung mit Zinkstaub auf Zweikomponentenbasis (Epoxy)
 Schichtdicke min. 160µm
 Behälter: RAL 7040 (seidengrau)
 Motor u. Getriebe: RAL 5010 (enzianblau)

CrNi-Stahlmantel - glasperlengestrahlt

Antrieb

Rührerdrehzahl: 35 ... 167 min⁻¹
 E-Motor: F&G dCD 112M-4; P=4KW; n=1440 min⁻¹
 400V/50Hz; Bauform: V1; EEXdeIICT4
 Strömradgetriebe: SEW-RF72 LP112
 i=8,58; Bauform: V1
 GLRD: Burgmann M461KL-D20/60-00
 DIN 28138 Teil 2.5
 Thermosphon: Burgmann TS 1016
 (8l-Behälter mit Kühlschlange, Handnachspeisepumpe, Thermometer)

Belastungsfall II nach AD W10

Schweißung: Isoliermantel und Füße
 Kehlnaht; V-Naht: LN; RN
 WIG; Thermit ITS

Für die Lage der Stutzen und Anbauteile ist der Grundriß maßgebend.

* MAG nur als Stützlage

Röntgenprüfung:

Stoßstellen: 100%
 Langnahtinnen: 10%
 Langnahten; außen: 2%
 Rundnähte: 2%

DN	100	80	50	200
A	103	83	53	203
B	158	138	102	268
C	180	160	125	295
E	127	103	73	231
F	18	18	16	22
G	20	18	16	26
H	8	8	4	12
L	18	18	18	22
R	12	12	12	12
M	134	108	78	234

Nr.	Werkstoff	Schweißverfahren	Zusatzwerkstoff	Hersteller	Herst.-Bez.	Werkst.-Nr.
1	WSiE285	EMAG/AUP	E5143AR7 SG3 BAB167AC8	Mess.-Linc. Hoesch ESAB	Gricon 31T SG3/Weko4 Pulver OK10.71	1.5130
4.1 4.2	WSiE285	UP	SZ BAB167AC8	Hoesch ESAB	UP SZ Pulver OK10.71	1.5130
5	HII	EMAG *	E5143AR7/SG3	Mess.-Linc. Hoesch	Gricon 31T SG3/Weko4	1.5130
6	WSiE285	EMAG/WIG	E5143AR7 SG3 WSG2	Mess.-Linc. Hoesch Thyssen	Gricon 31T SG3/Weko4 Union 152	1.5130
12	HII/ST37.0 HII/RS157-2 WSiE285/RS157-2	EMAG *	E5143AR7 SG3	Mess.-Linc. Hoesch	Gricon 31T SG3/Weko4	1.5130

Raum	Gruppe nach Druckbeh.-verordnung	Vorprüfung durch	Bau- und Erstprüfung durch	Inhalt [dm ³]	Berechnungstemperatur [°C]	Berechnungsdruck [bar]	Betriebsüberdruck [bar]	Prüfdruck [bar] * roh emall.
Behälter	IV	TÜV	TÜV	1470	-50/200	6/-1	6/-1	9,1 6,6
Mantel	IV	TÜV	TÜV	210	-50/200	6/-1	6/-1	- 9,1

Schweißtechnische Angaben:		
Ausnutzungsgrad der zul. Berechnungsspannung	85%	
Bewertungsgruppe nach DIN EN 25817	B	
Wärmebehandlung	vor d. Schw.:	bei 930 °C
	nach d. Schw.:	durch Emaillieren
Emaillentechnische Angaben:		
Benennung	Einsatzmasse [kg]	Emaillfläche [m ²]
Behälter	376	2,3
Deckel	715	5
Unterteil		

* Wiederholungsdruckprüfung
 Für die Anordnung der Stutzen und Anbauteile ist der Grundriß maßgebend.
 Flanschschlußmaße nach DIN 28139 und Anordnung der Schraubenlöcher nach DIN 28150.
 ☒ Lage der Kennzeichnung mit Hersteller-Nr.

Vorgeprüft als Druckbehälter nach der Druckbehälterverordnung unter Vorprüf-Nr. nach den entsprechenden Angaben in den vorgeprüften Unterlagen. Wegen der Gültigkeitsdauer wird auf TRB 511, Abschnitt 6.2, hingewiesen.

Bez.	Anz.	Benennung	DN	PN [bar]	Bemerkung
N1	1	Mannloch	350/450	6	
N2	1	Feststoff	200	10	
N3	1	Rein.-Düse/pH	100	16	
N4	1	Rücklauf/Destill.	80	16	
N6	1	Brüdenrohr	100	16	
N8	1	Lampe	100	16	
N9	1	Fluss.-Zug	50	16	
N10	1	Multi-Tube	100	16	
N11	1	Austritt	50	16	DIN 2633*
N15/1	1	Austritt	50	16	DIN 2633*
N15/2	1	Austritt	50	16	DIN 2633*
N16	1	Eintritt	50	16	DIN 2633*
N17	1	Entlüftung	DN15	16	
D	1	Auslaufstutzen	100	16	
R1	1	Rührwerkstutzen	125	16	

Herstell.-Nr. 4 0 6500 2
 Baujahr 1995
 Leermasse 2564 kg
 Klamerschrauben: Behälter Typ M24-100 Anzahl 37
 Handloch/Mannloch Typ M24-155 Anzahl 10
 Behälter Mantel Bohre
 zul. Betr.-Überdruck 6/-1 bar 6/-1 bar
 zul. Betriebstemp. -50 bis 200 °C -50 bis 200 °C
 Inhalt 1,47 m³ 0,21 m³
 Made in Germany

Helzeug/Werkstoff: R01.19.02; 19.17
 Benennung: Rührwerksapparat AE 1000-1200 AM - D 100
 n.Kunden: 24.04.95 L.Patzelt
 AZ Mitteilung Datum Name
 Datum Name
 Beerb. 30.01.95 Patzelt
 Konstr. 24.4.95
 Technol. 24.04.95
 Schweiß. 24.04.95
 Standard

Nichtangegebene Grenzabweichungen: DIN 28006 T2
 Maßstab: 1:5; 1:10
 Masse: 2564 kg
 Zeichnungs-Nr.: 00 13 155 2[1]a
 Eisen- und Hüttenwerke THALE AG Unternehmensbereich Behälter- und Apparatebau

