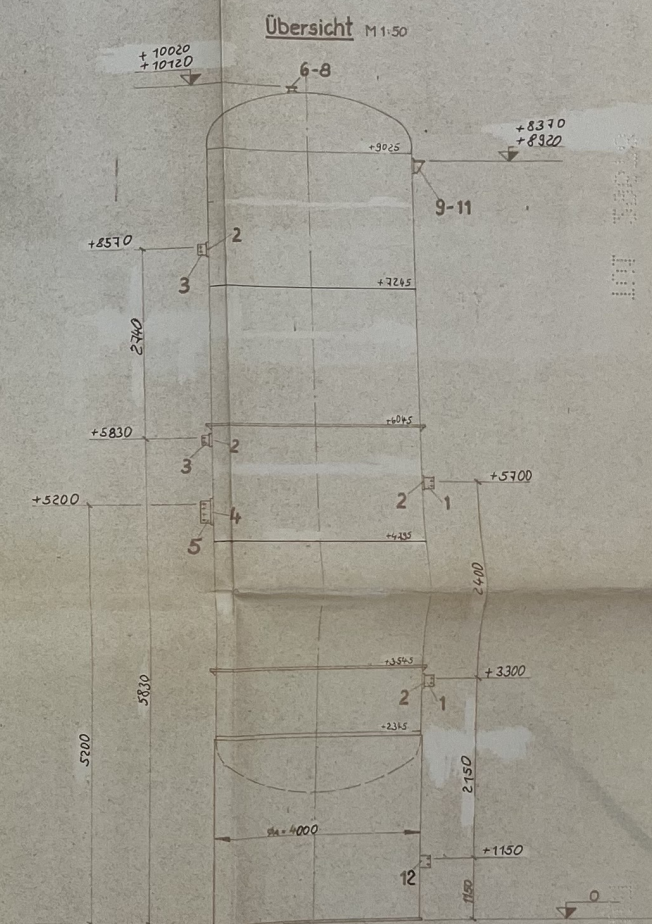
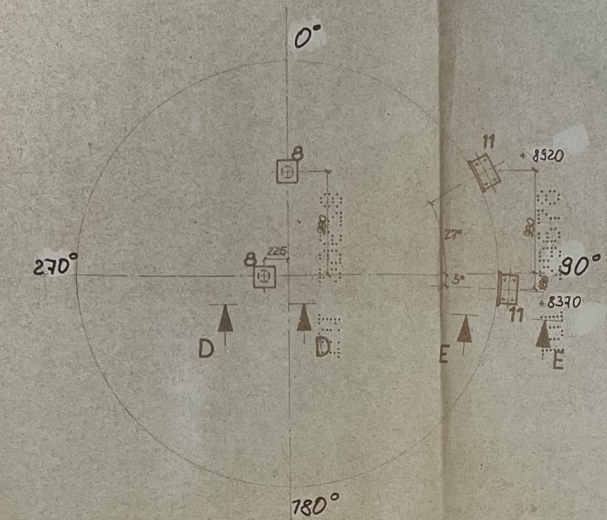
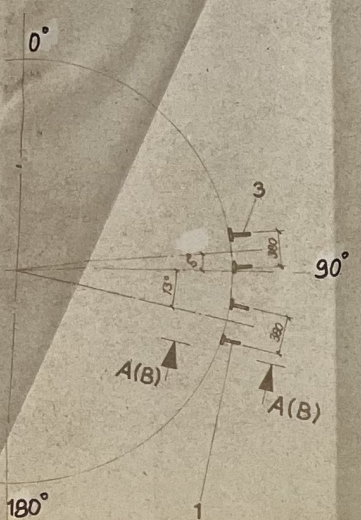
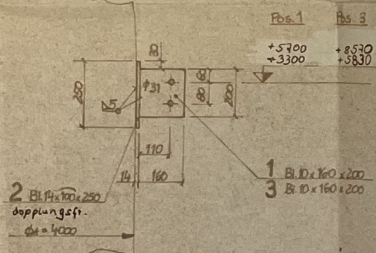


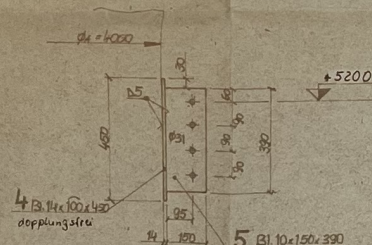


Übersicht M 1.50

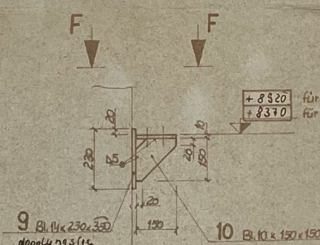
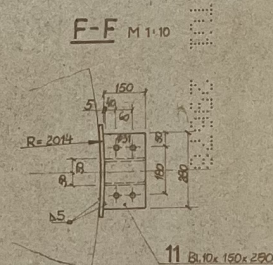
A-A M1:10



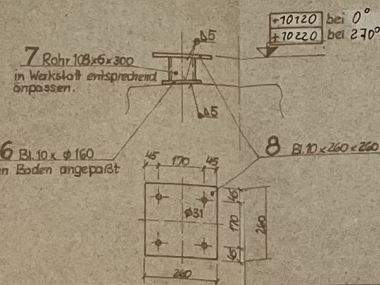
C-C M 1: 10



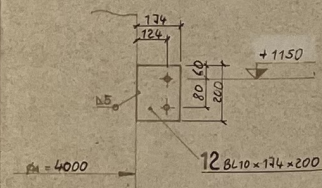
E-E H 1:10

 $F-F \quad M 1:10$ 

D-D M 1:10



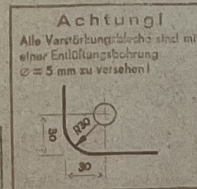
B-B M 1:10



Achtung Werkstatt:

Beim Anschweißen der Pos. 6 ist der Boden auf 150°C vorzuwärmen. Zuerst Pos. 6 anschweißen danach Pos. 7 anpassen!
Alle Pflasterbleche sind mit Radien R=30 zu versehen!

Korrosionsschutz: wie Behälter



Papierdruck
Aufzeichnungszusatz C 12502-12511
Stempelabdruck-Klasse IB
Grundstoff-Klasse Siehe Stempelkarte
Wertstoff MAG
Schwefelwasserstoff 72 MnSiB
Sonderaufzeichnung bei Pos. 6 auf ISO
Verbleibende Wertstoffe Pos. 6, 4, 3
Baustoffschmelzung Pos.
Schweißnaht geprüft Will.

Umstempeln der Werkstoffkennzeichnung nicht erforderlich

15

26541800 / 1610

Pos 1-12

BUSE GASE VERFAHREN ANLAGEN GERÄTE



Maststab	
1:25	1:10 1:50

Bezeichnung	Anschlußbleche für technologischen Stahlbau an Behälter 100 m ³ , stehend
-------------	--

Zeichnungs-Nr. 6.0561/0 - 1.0(1)