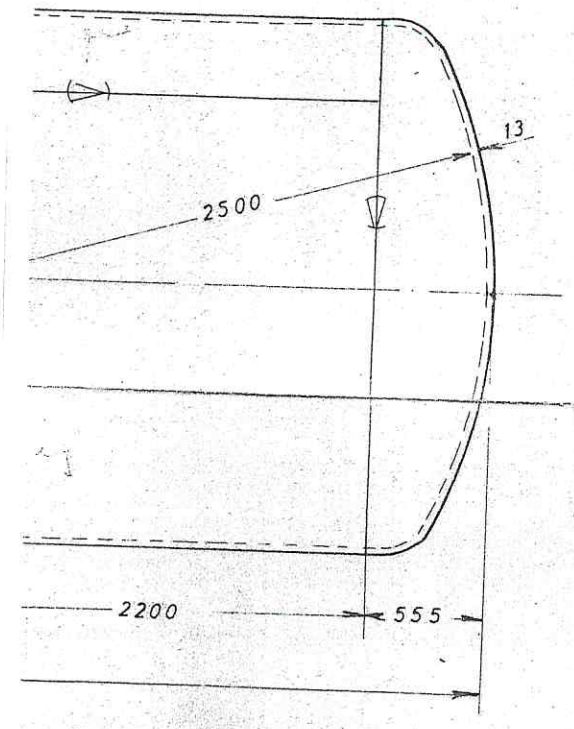
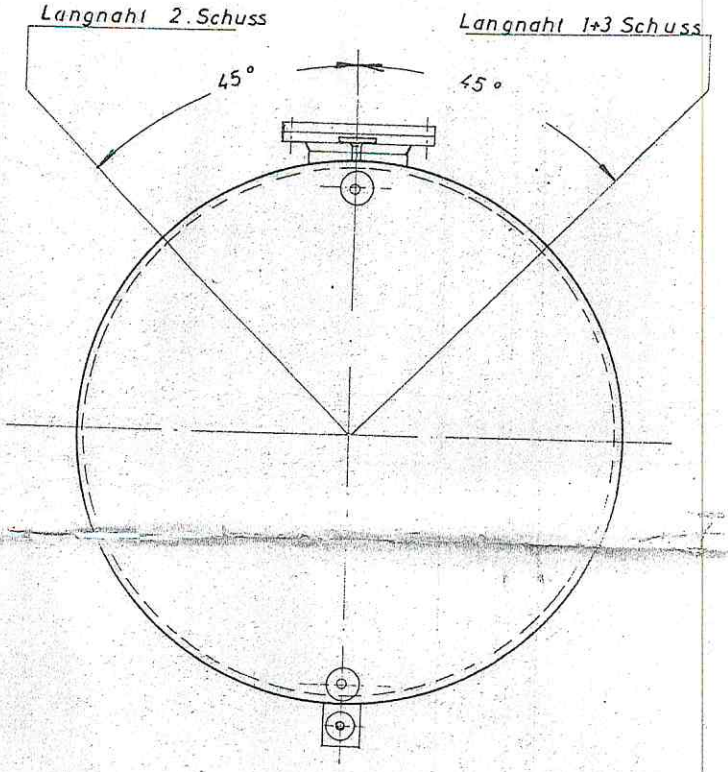
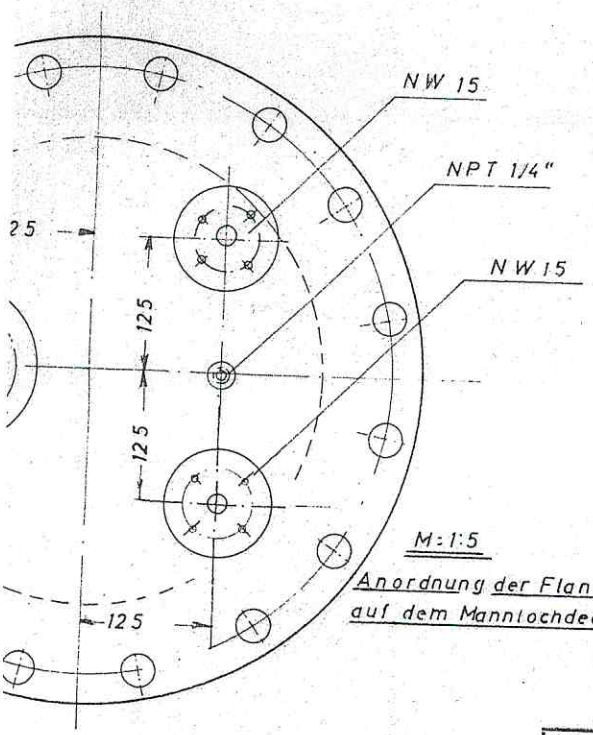






Anordnung der Flanschen auf dem Mannlochdeckel

Werkstoff:

Mantel und Böden: 50 F K

Mannlochstutzen und Verstärkungsring: H II

Mannlochflansch und Deckel: H I

Zusatzwerkstoff:

SH schwarz 3 T (Phönix-Union)

Schweißverfahren:

Alles elektr. geschweißt (hand)

Schweißfaktor: V = 0,8

Berechnungstemperatur: t = 40 °C

Jnhalt (geometr.) 35000 Ltr.

_____ den 19

Der Antragsteller

Steinhagen, den 12. 4. 19 61

Der Verfertiger

ALFRED CZERNIK K.G.

Dampfkessel- und Apparatebau

Steinhagen i. Westf.

Anlage zur Beschein

vom 28. JULI 1960 J.N

	Datum	Name
gezeichn.	3.2.60	Ahlemeier
geprüft		

Steinhagener Dampfkessel- u. Apparatebau Alfred Czernik K. G. Steinhagen i. W.

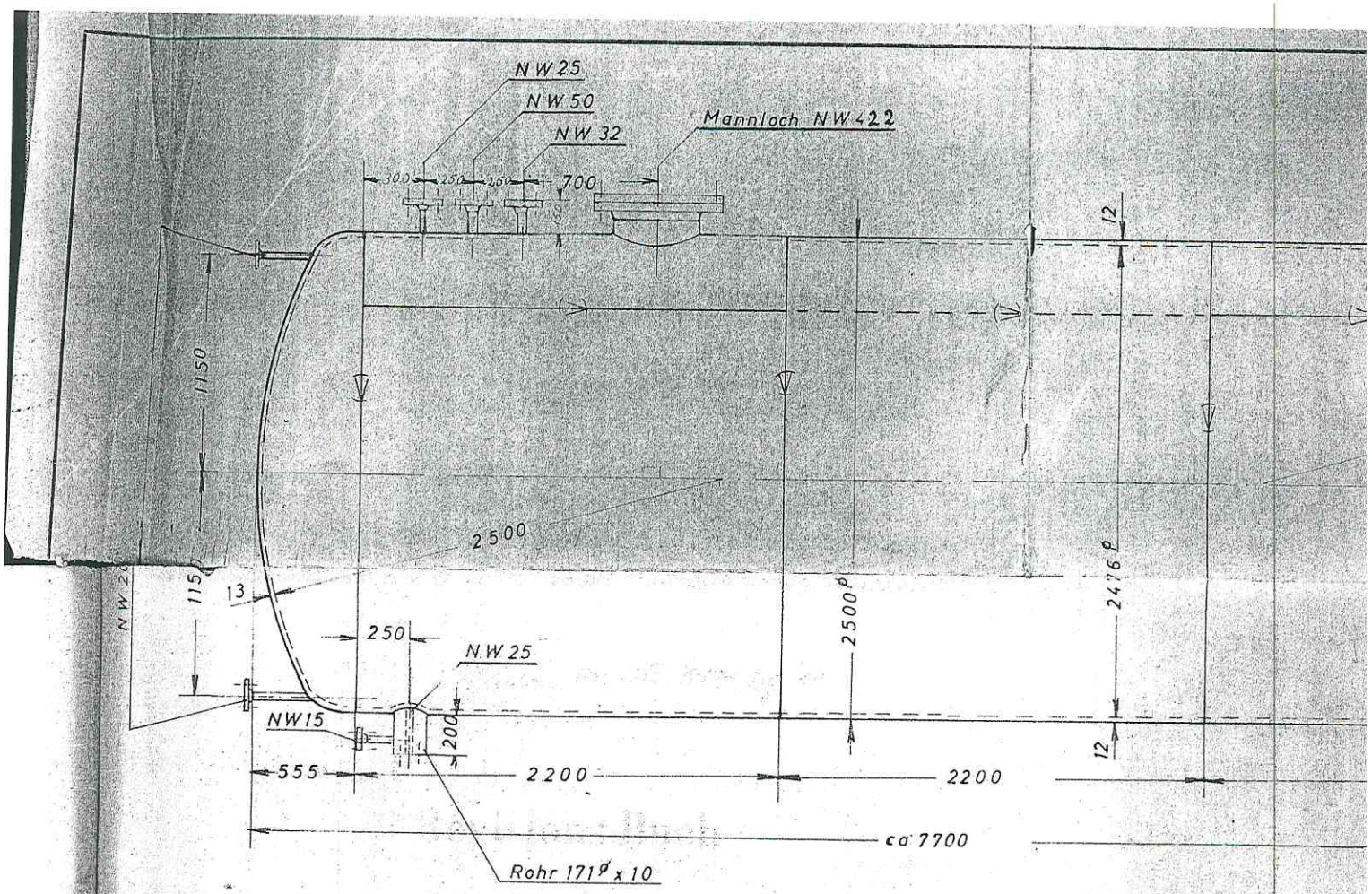
Maßstab 1:25 / 1:5 / 1:2,5 / 1:1

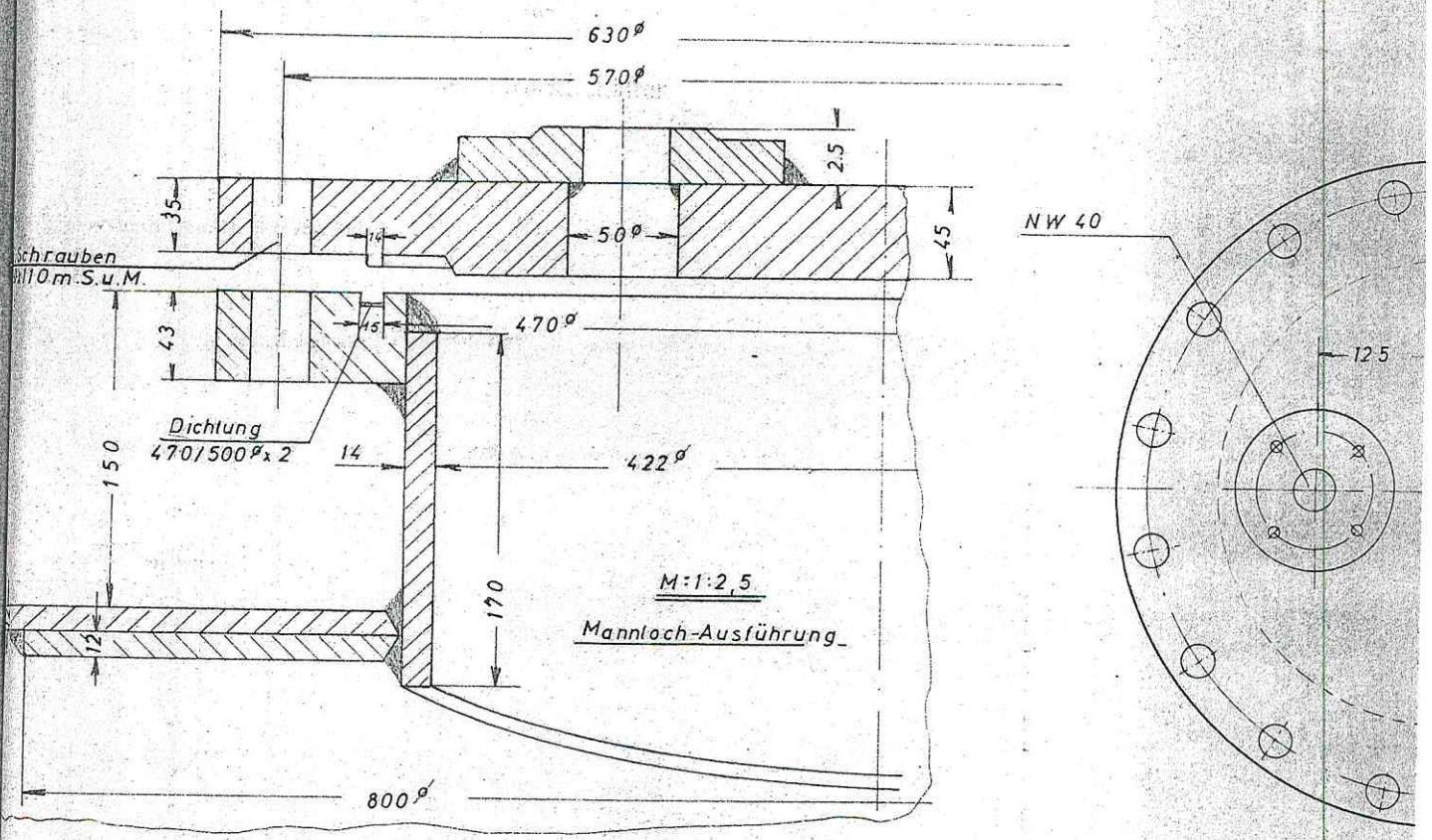
Propan-Butan Lagerbehälter

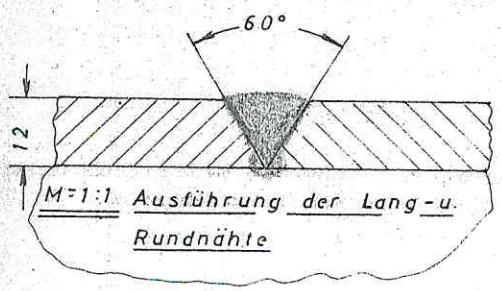
Betriebsdruck: 16,7 atü Nr. 412

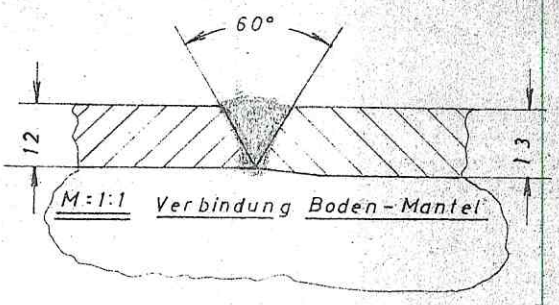
Probedruck: 22 atü

Zeichn. Nr.: A/2141


NW 25
NW 50
NW 32
Mannloch NW 422
300
250
250
700
12
1150
2500
115
13
250
NW 25
NW 15
200
2500 ø
2476 ø
12
555
2200
2200
ca 7700
Rohr 171 ø x 10


630 ø
570 ø
2.5
35
14
50 ø
45
NW 40
Schrauben
M10 m. S.u.M.
43
45
470 ø
12.5
Dichtung
470/500 ø x 2
14
422 ø
150
170
12
800 ø
M: 1:2,5
Mannloch-Ausführung


60°
12
M: 1:1 Ausführung der Lang- u. Rundnähte


60°
12
1.3
M: 1:1 Verbindung Boden - Mantel