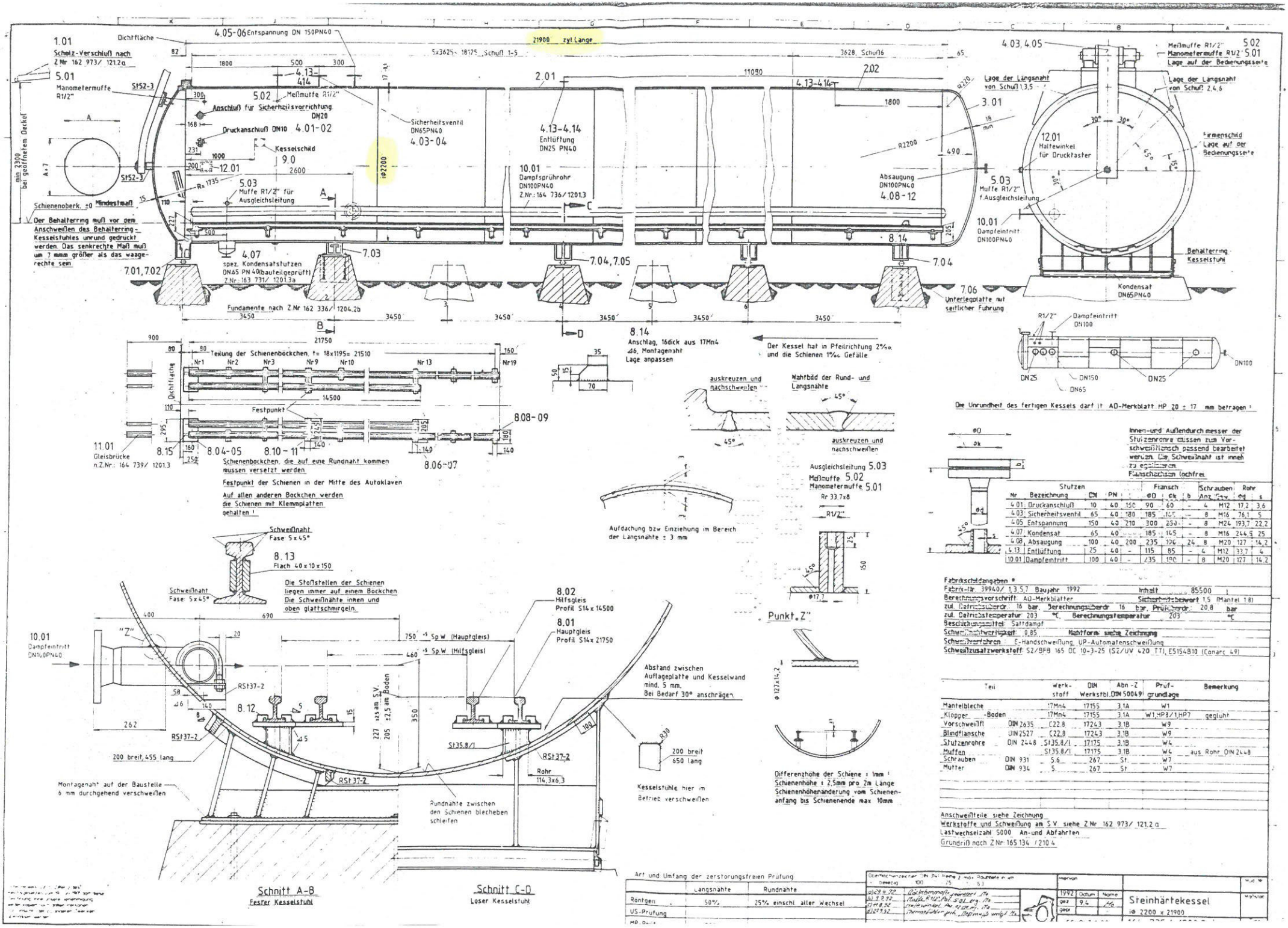

Stutzen Nr	Bezeichnung	Dn	PN	Flansch ØD	Øk	b	Schrauben Anz.	Gew.	Rohr Ød	s
4.01	Druckanschluß	10	40	150	90	60	-	4	M12	17,2	3,6
4.03	Sicherheitsventil	65	40	180	185	145	-	8	M16	76,1	5
4.05	Entspannung	150	40	210	300	250	-	8	M24	193,7	22,2
4.07	Kondensat	65	40		185	145	-	8	M16	244,5	25
4.08	Absaugung	100	40	200	235	196	24	8	M20	127	14,2
4.13	Entlüftung	25	40	-	115	85	-	4	M12	33,7	4
10.01	Dampfeintritt	100	40	-	235	190	-	8	M20	127	14,2

Fabrikschildangaben *
Fabrik-Nr. 39940/ 1,3,5,7 Baujahr 1992 Inhalt 85500 l
Berechnungsvorschrift: AD-Merkblätter Sicherheitsbeiwert 1,5 (Mantel 1,8)
zul. Betriebsüberdr. 16 bar, Berechnungsüberdr. 16 bar, Prüfüberdr.: 20,8 bar
zul. Betriebstemperatur 203 °C, Berechnungstemperatur 203 °C
Beschickungsmittel: Sattdampf
Schweißnahtwertigkeit: 0,85 Nahtform: siehe Zeichnung
Schweißverfahren: E-Handschweißung, UP-Automatenschweißung
Schweißzusatzwerkstoff: S2/BFB 165 OC 10-3-25 (S2/UV 420 TT), E5154B10 (Conarc 49)

Teil		Werkstoff	DIN Werkstbl.	Abn.-Z DIN 50049	Prüfgrundlage	Bemerkung
Mantelbleche		17Mn4	17155	3.1A	W1	
Klopper -Boden		17Mn4	17155	3.1A	W1, HP8/1, HP7	geglüht
Vorschweißfl.	DIN 2635	C22.8	17243	3.1B	W9	
Blindflansche	DIN 2527	C22.8	17243	3.1B	W9	
Stutzenrohre	DIN 2448	St35.8/I	17175	3.1B	W4	aus Rohr DIN 2448
Muffen		St35.8/I	17175	3.1B	W4	
Schrauben	DIN 931	5.6	267	St	W7	
Mutter	DIN 934	5	267	St	W7	

Anschweißteile siehe Zeichnung
Werkstoffe und Schweißung am S.V. siehe Z.Nr. 162 973/ 121.2a
Lastwechselzahl: 5000 An- und Abfahrten
Grundriß nach Z.Nr. 165 134 / 210.4

Art und Umfang der zerstörungsfreien Prüfung

	Längsnähte	Rundnähte
Röntgen	50%	25% einschl. aller Wechsel
US-Prüfung		
MP-Prüf.		

Schnitt A-B
Fester Kesselstuhl

Schnitt C-D
Loser Kesselstuhl

Steinhärtekessel
Ø 2200 x 21900

1992 Datum Name
9.4