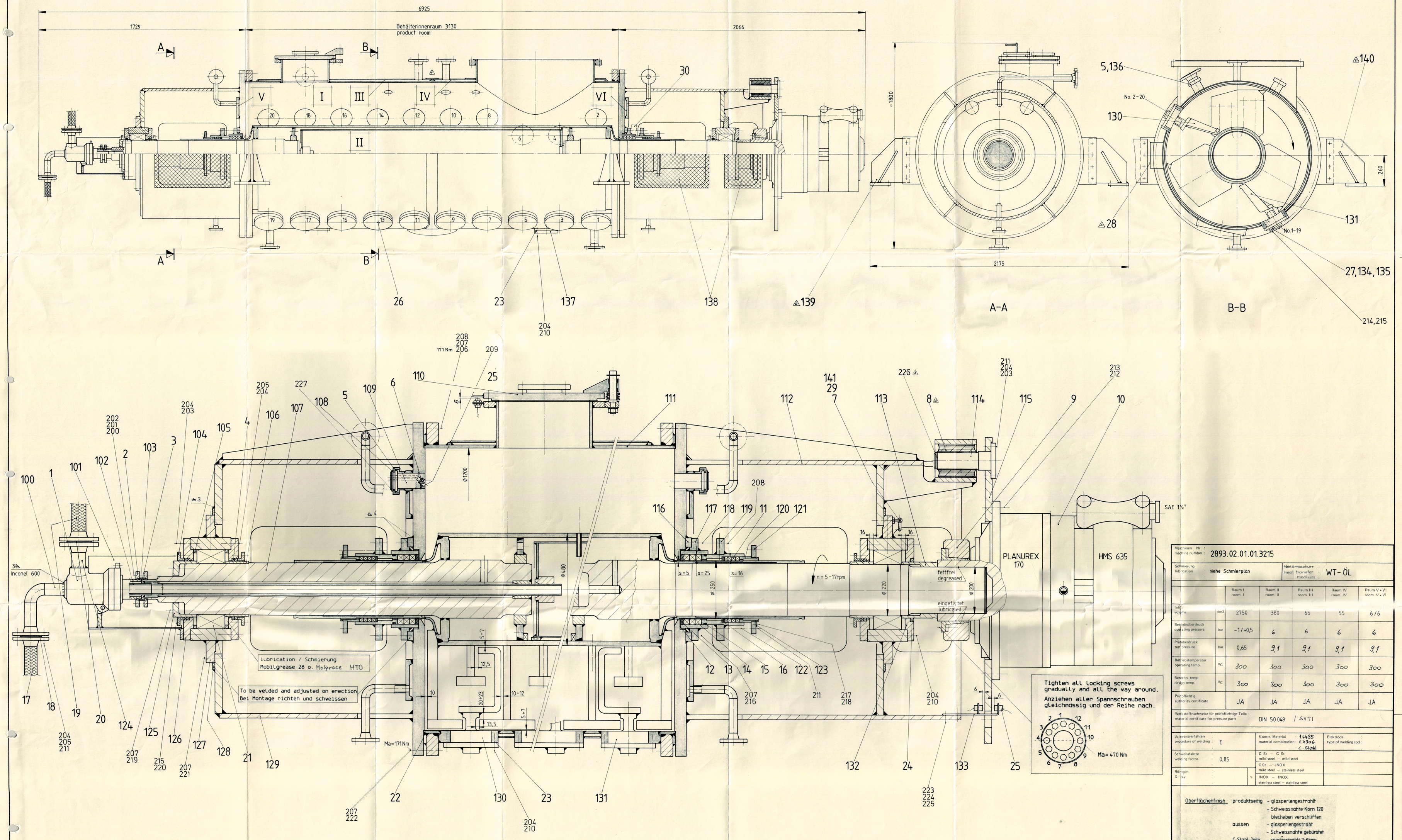
Zchg Nr 17630



Maschinen Nr.: machine number:	2893.02.01.01.3215					
Schmierung lubrication:	siehe Schmierplan		Heizmedium heat transfer medium:	WT-ÖL		
		Raum I room I	Raum II room II	Raum III room III	Raum IV room IV	Raum V + VI room V + VI
Inh. volume	dm3	2750	380	65	55	6/6
Betriebsüberdruck operating pressure	bar	-1/+0,5	6	6	6	6
Prüfüberdruck test pressure	bar	0,65	9,1	9,1	9,1	9,1
Betriebstemperatur operating temp.	°C	300	300	300	300	300
Berechn. temp. design temp.	°C	300	300	300	300	300
Prüfpflichtig authority certificate		JA	JA	JA	JA	JA
Werkstoffnachweise für prüfpflichtige Teile: material certificate for pressure parts		DIN 50049 / SVTI				
Schweissverfahren procedure of welding	E	Konstr. Material material combination	1.4435 / 1.4306 / C-Stahl		Elektrode type of welding rod	
Schweissfaktor welding factor	0,85	C St — C St mild steel — mild steel				
Röntgen X-ray	%	C St — INOX mild steel — stainless steel				
		INOX — INOX stainless steel — stainless steel				

Oberflächenfinish: produktseitig - glasperlengestrahlt
- Schweissnähte Korn 120 blecheben verschliffen

aussen - glasperlengestrahlt
- Schweissnähte gebürstet

C-Stahl-Teile - sandgestrahlt, 2-Komp. Zn-Staubgrund.

FINAL

Art. Nr. 03139

Ursprung Z.	Ersatz für Z.	Ersetzt durch Z.
DTB 2500 Batch		Gewicht ~11600 Kg
Zusammenstellung	Massstab 1:10 / 1:5	Gez. 29.4.93 H. / Ges. / Gepr. 28.9.94

LIST — HIGH VISCOSITY PROCESSING TECHNOLOGY, CH-4422 ARISDORF · SWITZERLAND

50.051.17630 h

1	Prüfdruck neu 9,1 bar	16.7.95
2	Div. Änderungen	16.2.95
3	Verbindungsblech zwischen Gehäuse 1 u. 2 neu	12.1.95
4	Druckänderung	28.3.94
5	Pos. 226 neu, Pos. 8 geändert	3.8.93
6	Dichtkopf Pos. 1 gekehrt	27.7.93
7	Abstützung geändert	30.6.93 H
8	Pos. 28 neu	4.6.93 H

Das Urheberrecht an diesen Zeichnungen und allen Beilagen, verbleibt jederzeit unserer Firma. Ohne unsere schriftliche Genehmigung dürfen sie nicht kopiert oder vervielfältigt, auch niemals dritten Personen mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.