

Längsnaht



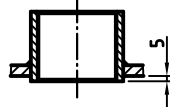
Rundnähte

zyl. Bord >  
3,5 x Bodenwandstärke

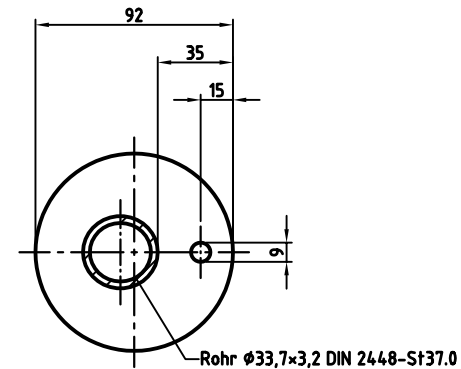


Muffeneinschweißung

Entlüftungs- u. Ablaßmuffe  
innen bündig



A - A



Inhalt : 50 l  
zulässiger Betriebsdruck PS : 16 bar  
Berechnungsdruck : 16 bar  
Prüfdruck PH : 24 bar  
max. Betriebstemperatur Tmax. : 50°C  
min. Betriebstemperatur Tmin. : -10°C  
Medium : Druckluft

Material:

Mantelblech/Böden DIN 28011 : P265GH, EN 10204-3.1B/AD-W1  
wahlw. SPH 265/3.1B EN 10207  
Muffen DIN 2986, Ausgabe 1959 : St35.8/I, DIN 50049-3.1B/AD-W4  
sonst. Material : S235JR  
Schweißverfahren : MAG autom.  
Draht: DIN 8559 SG 2, SG 3; Gas: M23  
Schweißzusatzwerkstoffe : eignungsgeprüft  
Ausführung : innen und außen roh

**Alle unbemaßten Schweißnähte 3 mm < a < 0.7s**

Alle Kehlnähte am Mantel und Boden sind durchgehend zu verschweißen

Zulässige Dickenabweichung der Mantelbleche entspr. EN 10029, Klasse A

**HERSTELLUNG UND PRÜFUNG GEMÄSS EG - RICHTLINIE 87 / 404 / AD - REGELWERK**

Maßstab : 1:5			Benennung :	
Auftrags-Nr. : -			<b>Druckbehälter stehend</b>	
Best.-Nr. : -			50 l 16 bar	
Verwendbar für: M+B Standardbehälter	Bearb.	Datum	Name	
Gewicht : ca.25 kg	29.07.2003	29.07.2003	SW	
Blatt : 1	Gepr.	29.07.2003	PB	
v. Blatt : 1	<b>Schutzvermerk nach DIN 34 beachten</b>			Zeichnungsnummer :
Plotdatum: 29.07.2003				<b>MB 990310-2.005</b>
Datei : 0003G8.DWG				Revison -
				Änd.-Datum -
				Zeichnung darf nur über CAD geändert werden