						103		
						102		
						101		
						100		
						99		
						98		
						97		
						96		
						95		
						94		
						93		
1	Zeltelhalter	03481-0110000-037				92	2,5	
2	Haltewinkel 5 × 250 × 265	RSt 37-2			DIN 17100	91	3,0	1xIII/1xre
1	Rohr ø 33,7 × 3,2 × 119	niro St	2.2		DIN 2462	90	0,3	
1	Flachstahl 50 × 12 × 110	RSt 37-2			DIN 1017	89	0,5	
1	Rohr ø 33,7 × 3,2 × 220	niro St	2.2		DIN 2462	88	0,5	
1	Prallblech ø 50 × 4	niro St			DIN 17440	87	0,06	
1	Blindflansch B 25 PN 40	niro St	3.1B		DIN 2527	86	1,4	
15	Sechskantschraube M 12 × 55 Mu	4.6 - 2/S	Stp		DIN 931/934	85	0,08	
1	Durchgangshahn DN 25					84		Lieferant von Fa. Gestra AG
1	Rohr ø 33,7 × 3,2 × ~410	niro St	2.2		DIN 2462	83	1,0	
1	Kugelboden ø 114,3 × 4	niro St	3.1B		DIN 17440	82	1,1	
1	Kappe ø 114,3 × 8,8	niro St	3.1B		DIN 2617	81	1,4	
8	Sechskantschraube M 16 × 60 Mu	4.6 - 2/S	Stp		DIN 931/934	80	0,2	
1	Deckel ø 210 × 20	niro St	3.1B		DIN 17440	79	5,0	
1	Dichtung 80 PN 40	Ollit			DIN 2690	78	-	
1	Spritzring 30 × 5 × 674	RSt 37-2			DIN 1017	77	0,8	
1	Vorschweißflansch 80/88,9 s=4	niro St	3.1B		DIN 2633	76	3,7	
1	Rohr ø 88,9 × 4 × 143	niro St	2.2		DIN 2462	75	1,2	
1	Rohr ø 33,7 × 3,2 × 110	niro St	2.2		DIN 2462	74	0,3	
6	Vorschweißflansch 25/33,7 s = 3,2	niro St	3.1B		DIN 2635	73	1,3	
1	Rohr ø 33,7 × 3,2 × 1899	niro St	2.2		DIN 2462	72	4,6	
1	Rohr ø 88,9 × 4 × 1750	niro St	2.2		DIN 2462	71	14,8	
1	Deckel ø 89 × 15	niro St	3.1B		DIN 17440	70	0,7	US gepr.
1	Rohr ø 114,3 × 4,5 × 141	niro St	2.2		DIN 2462	69	1,7	
1	Vorschweißflansch 100/114,3 s=4,5	niro St	3.1B		DIN 2633	68	4,6	
1	Spritzring 30 × 5 × 736	RSt 37-2			DIN 1017	67	0,9	
8	Sechskantschraube M 16 × 60 Mu	4.6 - 2/S	Stp		DIN 931/934	66	0,2	
1	Dichtung 100 PN 16	Ollit			DIN 2690	65	-	
1	Deckel ø 230 × 20	niro St	3.1B		DIN 17440	64	6,5	
8	Rippe 70 × 12 × 124	RSt 37-2			DIN 1017	63	0,8	
1	Rippe 40 × 12 × 145	RSt 37-2			DIN 1017	62	0,5	
8	Stiftschraube M 16 × 50 Mu	4.6 - 2/S	Stp		DIN 938/934	61	0,1	
1	Kugelboden ø 114,3 × 4	niro St	3.1B		DIN 17440	60	1,1	
1	Rohr ø 33,7 × 3,2 × 1907	niro St	2.2		DIN 2462	59	4,6	
1	Vorschweißflansch 25/33,7 s=3,2	niro St	3.1B		DIN 2633	58	1,1	
5	Dichtung 25 PN 40	Ollit			DIN 2690	57	-	
4	Sechskantschraube M 12 × 50 Mu	4.6 - 2/S	Stp		DIN 931/934	56	0,08	
1	Blindflansch B 25 PN 16	niro St	3.1B		DIN 2527	55	1,2	
1	Scheibe ø 180 × 10	RSt 37-2			DIN 17100	54	2,0	
1	Spritzring 50 × 5 × 580	RSt 37-2			DIN 1017	53	1,1	
1	Dichtung 80 PN 40	Ollit			DIN 2690	52	-	
1	Blindflansch B 80 PN 16	niro St	3.1B		DIN 2527	51	4,8	US gepr.
1	Spritzring 25 × 5 × 642	RSt 37-2			DIN 1017	50	0,6	
1	Flanschring ø 190 × ø 115 × 20	niro St	2.2		DIN 17440	49	3,1	
1	Rohr ø 114,3 × 4,5 × 63	niro St	2.2		DIN 2462	48	0,8	
1	Deckel ø 690 × 33	RSt 37-2	3.1B		DIN 17100	47	96,2	
1	Verkleidung ø 585 × 5	niro St			DIN 17440	46	9,5	
1	Spritzring 60 × 5 × 2182	RSt 37-2			DIN 1017	45	5,1	
1	Dichtung 500 PN 10	Ollit			DIN 2690	44	-	
1	Dichtleiste ø 585 × ø 506 × 4	niro St			DIN 17440	43	2,1	
20	Sechskantschraube M 24 × 100 Mu	4.6 - 2/S	Stp		DIN 931/934	42	0,6	
1	Flansch A 500 × 508	RSt 37-2	Stp		DIN 2576	41	41,1	
1	Mannlochzarge 220 × 1565 × 10	niro St	3.1B		DIN 17440	40	220	
1	Erdungsblech 60 × 60 × 10	niro St			DIN 17440	39	0,3	
4	Haltebügel ø 20 × 534	RSt 37-2			DIN 1013	38	1,1	
2	Halbrohr ø 60,3 × 3,6 × ~ 310	niro St	2.2		DIN 2462	37	0,8	
1	Halbrohr ø 60,3 × 3,6 × 752	niro St	2.2		DIN 2462	36	1,9	
2	Halbrohr ø 60,3 × 3,6 × ≈ 2555	niro St	2.2		DIN 2462	35	6,5	
2	Verstärkungsblech 120 × 120 × 10	RSt 37-2			DIN 17100	34	1,1	
2	Stützblech 60 × 8 × 83	RSt 37-2			DIN 1017	33	0,3	
2	Stegblech 80 × 8 × 71	RSt 37-2			DIN 1017	32	0,4	
2	Rohrhülse ø 35 × 4 × 80	C 22			DIN 1013	31	0,3	
4	Verstärkungsblech 120 × 120 × 10	RSt 37-2			DIN 17100	30	1,1	
4	Stützblech 60 × 8 × 76	RSt 37-2			DIN 1017	29	0,3	
4	Stegblech 80 × 8 × 69	RSt 37-2			DIN 1017	28	0,3	
4	Rohrhülse ø 35 × 4 × 80	C 22			DIN 1013	27	0,3	
2	Seitenblech 145 × 498 × 10	RSt 37-2			DIN 17100	26	5,7	
2	Seitenblech 145 × 700 × 10	RSt 37-2			DIN 17100	25	7,9	
2	Kufenblech 320 × 800 × 10	RSt 37-2			DIN 17100	24	16,8	
2	T-Stahl T 80 × 618	RSt 37-2			DIN 1024	23	3,8	
4	Rippe 75 × 75 × 10	RSt 37-2			DIN 17100	22	0,4	
2	Seitenblech 145 × 398 × 10	RSt 37-2			DIN 17100	21	4,5	
4	Stützblech 120 × 145 × 10	RSt 37-2			DIN 17100	20	0,8	
2	Flachstahl 60 × 40 × 398	C 22			DIN 1017	19	7,4	
2	Flachstahl 60 × 30 × 398	C 22			DIN 1017	18	5,6	
4	Fußblech 300 × 360 × 15	RSt 37-2			DIN 17100	17	9,7	
2	Kufenblech 320 × 700 × 10	RSt 37-2			DIN 17100	16	14,8	
2	Seitenblech 145 × 600 × 10	RSt 37-2			DIN 17100	15	6,8	
4	Stützblech 164 × 200 × 10	RSt 37-2			DIN 17100	14	1,9	
4	Fußblech 280 × 360 × 10	RSt 37-2			DIN 17100	13	5,6	
2	Verstärkungsblech 420 × 1400 × 10	RSt 37-2			DIN 17100	12	46,2	
2	Flachstahl 60 × 10 × 270	RSt 37-2			DIN 1017	11	1,3	
2	Tränenblech 250 × 270 × 8/10	St 33-2			DIN 17100	10	4,8	
2	Verstärkungsblech 120 × 350 × 10	RSt 37-2			DIN 17100	9	3,3	
4	Scheibe ø 75 × 10	RSt 37-2			DIN 17100	8	0,3	
2	Rundstahl ø 45 × 161	C 22			DIN 1017	7	2,0	
4	Stützblech 150 × 457 × 10	RSt 37-2			DIN 17100	6	5,4	
4	Verstärkungsblech 300 × 400 × 10	RSt 37-2			DIN 17100	5	9,4	
2	Warzenboden 1650 × 8	niro St	3.1B		DIN 17440	4	197,5	Abnahme durch Sachverständigen
1	Warzenmantel 1630 × 3783 × 8	niro St	3.1B		DIN 17440	3	387	Abnahme durch Sachverständigen
2	Klöpperboden 1600 × 10	niro St	3.1B/G		DIN 28011	2	232	
1	Zarge 1598 × 4989 × 12	niro St	3.1B		DIN 17440	1	751	

4C0030-08771-7
C00178

Typ 8

Hoechst AG Nr.	Schweißfaktor 0,9	Behälter	Mantel
Bestell - Nr.	zul. Betriebsüberdruck	6 bar / -1	20 bar / -1
KA/Pos.-Nr.	Prüfdruck	9,1 bar	27,3 bar
Hersteller	zul. Betriebstemperatur	250° C	250° C
Fabr.-Nr. 366	Werkstoff	1.4571	1.4571
Baujahr	Volumen	4000 l	250 l
Auftrags-Nr.	Der Behälter muß den Herstellungsbedingungen für Druckbehälter WV 70-0307 der Hoechst AG entsprechen.		
	Leergewicht 2716 kg		

Hoechst Aktiengesellschaft
Werk Offenbach

Gebäude 6280 | Datum | Name | Anzahl | Zeichnungs-Nr. 03030 79024 1 0801 b
Anlage: Gen. 12.2.10 | Ers. für | Ers. durch
Apparat-Nr. bearb. 12.2.10 | Blatt 1 | Blätter 1
Werkstoff: WN 70-0068

Behälter mit Mannloch DN 600

Benennung: **Transportbehälter 4 m³** ø 1600 × 2300 mit Warzenmantel und beheizlem Steigrohr DN 25, Werkstoff: niro St.

Maßstab: 1:10 1:1, 1:2,5, 1:5

Ersatz für / Ersatz durch:

Zu Zeichnungsänderung Nr.

HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT
Werk Offenbach
Eigenüberwachung
12. Juni 1986

Anlage zu: ZZ

Zur Kenntnisnahme über die Bauprüfung durch Sachverständige für Druckbehälter Nr. 21.1-3005-366
Offenbach, 20.06.87
Technischer Überwachungsverein Hessen e.V.
Prüfstelle für Druckbehälter
Offenbach am Main

Alle unbemaßten Kehlnähte a ≙ 0,7 × s ; mind. 3 mm

Schweißzusatzwerkstoffe müssen entsprechend den VdTÜV-Kennblättern für Schweißzusatzwerkstoffe auf ihre Eignung hin von einem anerkannten Sachverständigen für Druckbehälter überprüft sein.

Legierte u. hochlegierte Stähle dürfen nur mit artgleichen Zusatzwerkstoffen verschweißt werden.

⊥ Schweißnähte bei niro St röntgen !

Für Teil 63 ist zur Lage und Anordnung nur der Grundriß verbindlich!

Schweißnahtvorbereitung für Längs- und Rundnähte nach Schweiß-verfahren!

Arbeitsbühne siehe Zeichnungs-Nr. 02 482-011000-039

Für brennbare Flüssigkeiten Flanschdeckel nach Z.Nr.: 01482-00040-0a (0303 2-800808-7)

Loch-schweißung

Teil 91 M 1:5

Teil 27-30 M 1:2,5

Teil 31-34 M 1:2,5

Schnitt B-B M 1:2,5 ≙ 5

Schnitt C-C M 1:5 ≙ 5

Schnitt D-D M 1:5 ≙ 5

Schnitt E-E M 1:2,5 ≙ 3

Schnitt F-F M 1:2,5 ≙ 4

Schnitt A-A M 1:2,5 ≙ 4

Schnitt G-G M 1:5 ≙ 5

Einzelheit „W" M 1:1

Einzelheit „X" M 1:1

Einzelheit „Y" M 1:1

Einzelheit „Z" M 1:1

Warzenschnitt M 1:2,5

Warzenteilung M 1:5

Teil 14 M 1:5

Teil 15 (25) M 1:5

Teil 16 (24) M 1:5

Teil 17 M 1:5

Teil 18,19 M 1:5

Teil 20 M 1:5

Teil 21 (26) M 1:5

Teil 22 M 1:5

Teil 62 M 1:2,5

Teil 63 M 1:2,5

Teil 89 M 1:2,5