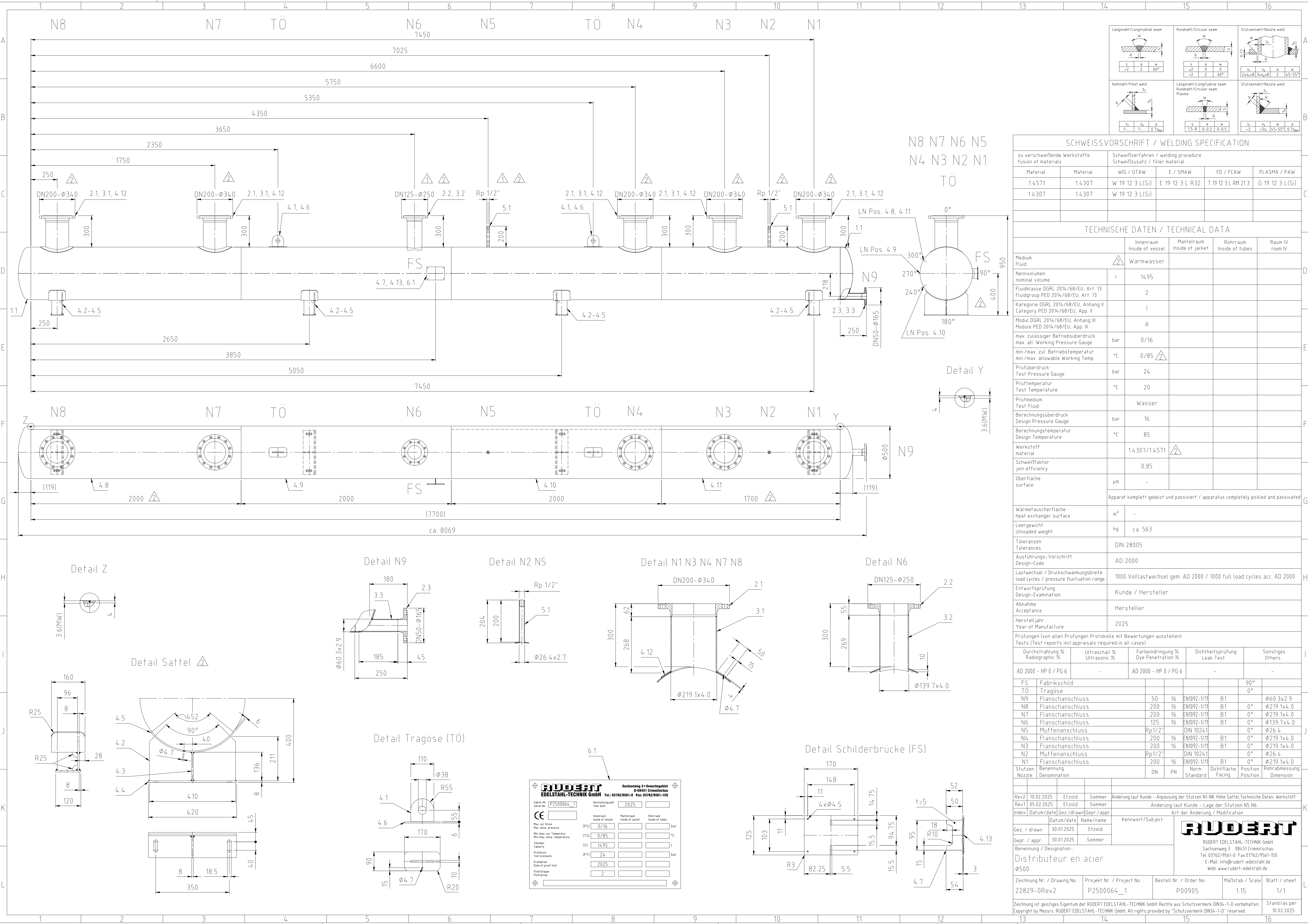
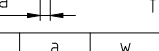
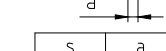
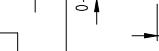




Längsnaht/Longitudinal seam  <table> <tr> <td>s</td><td>a</td><td>w</td></tr> <tr> <td>>2</td><td>2</td><td>60°</td></tr> </table>	s	a	w	>2	2	60°	Rundnaht/Circular seam  <table> <tr> <td>s</td><td>a</td><td>w</td></tr> <tr> <td>>2</td><td>0</td><td>60°</td></tr> </table>	s	a	w	>2	0	60°	Stütznahht/Nozzle weld  <table> <tr> <td>s₁</td><td>s₂</td><td>a</td><td>w</td></tr> <tr> <td>2s₁ ≤ 8</td><td>3s₂ ≤ 8</td><td>2</td><td>45-55°</td></tr> </table>	s ₁	s ₂	a	w	2s ₁ ≤ 8	3s ₂ ≤ 8	2	45-55°
s	a	w																				
>2	2	60°																				
s	a	w																				
>2	0	60°																				
s ₁	s ₂	a	w																			
2s ₁ ≤ 8	3s ₂ ≤ 8	2	45-55°																			
Kettinaht/Fillet weld  <table> <tr> <td>s₁</td><td>s₂</td><td>a</td></tr> <tr> <td>1...</td><td>1...</td><td>0.75s₂</td></tr> </table>	s ₁	s ₂	a	1...	1...	0.75s ₂	Längsnaht/Longitudinal seam Rundnaht/Circular seam Plasma  <table> <tr> <td>s</td><td>a</td><td>w</td></tr> <tr> <td>1.5-8</td><td>0-0.2</td><td>0-0.5</td></tr> </table>	s	a	w	1.5-8	0-0.2	0-0.5	Stütznahht/Nozzle weld  <table> <tr> <td>s₁</td><td>s₂</td><td>a</td><td>w</td></tr> <tr> <td>>3</td><td>>3s₂</td><td>45-55°</td><td>0.75s₂</td></tr> </table>	s ₁	s ₂	a	w	>3	>3s ₂	45-55°	0.75s ₂
s ₁	s ₂	a																				
1...	1...	0.75s ₂																				
s	a	w																				
1.5-8	0-0.2	0-0.5																				
s ₁	s ₂	a	w																			
>3	>3s ₂	45-55°	0.75s ₂																			

SCHWEISSVORSCHRIFT / WELDING SPECIFICATION					
zu verschweißende Werkstoffe fusion of materials		Schweißverfahren / welding procedure Schweißzusatz / filler material			
Material	Material	WIG / GTAW	E / SMAW	FD / FCAW	PLASMA / PAW
1.4571	1.4307	W 19 12 3 L(Si)	E 19 12 3 L R32	T 19 12 3 L RM 21 3	G 19 12 3 L(Si)
1.4307	1.4307	W 19 12 3 L(Si)			

TECHNISCHE DATEN / TECHNICAL DATA				
	Innenraum Inside of vessel	Mantelraum Inside of jacket	Rohrraum Inside of tubes	Raum IV room IV
Medium Fluid	Wärmwasser			
Nennvolumen nominal volume	I	1495		
Fluidklasse DGR 2014/68/EU, Art. 13 Fluidgroup PED 2014/68/EU, Art. 13	2			
Kategorie DGR 2014/68/EU, Anhang II Category PED 2014/68/EU, App. II	I			
Modul DGR 2014/68/EU, Anhang III Module PED 2014/68/EU, App. III	A			
max. zulässiger Betriebsüberdruck max. all. Working Pressure Gauge	bar	0/16		
min./max. zul. Betriebstemperatur min./max. allowable Working Temp.	°C	0/85		
Prüfüberdruck Test Pressure Gauge	bar	24		
Prüftemperatur Test Temperature	°C	20		
Prüfmedium Test Fluid	Wasser			
Berechnungsüberdruck Design Pressure Gauge	bar	16		
Berechnungstemperatur Design Temperature	°C	85		
Werkstoff material	1.4307/1.4571			
Schweißfaktor join efficiency	0,85			
Oberfläche surface	µm	-		

Apparat komplett gebeizt und passiviert / apparatus completely pickled and passivated				
Wärmetauscherfläche heat exchanger surface	m²	-		
Leergewicht Unloaded weight	kg	ca. 563		
Toleranzen Tolerances	DIN 28005			
Ausführungs-Vorschrift Design-Code	AD 2000			
Lastwechsel / Druckschwankungsbreite load cycles / pressure fluctuation range	1000 Vollastwechsel gem. AD 2000 / 1000 full load cycles acc. AD 2000			
Entwurfsprüfung Design-Examination:	Kunde / Hersteller			
Abnahme Acceptance	Hersteller			
Herstelljahr Year of Manufacture	2025			

Prüfungen (von allen Prüfungen Protokolle mit Bewertungen ausstellen) Tests (Test reports incl. appraisals required in all cases)				
Durchstrahlung % Radiographic %	Ultraschall % Ultrasonic %	Farbeindringung % Dye Penetration %	Dichtheitsprüfung Leak Test	Sonstiges Others
AD 2000 - HP 0 / PG 6	-	AD 2000 - HP 0 / PG 6	-	-

FS	Fabricschild					90°
TÖ	Tragöse					0°
N9	Flanschanschluss	50	16	EN1092-1/11	B1	Ø 60.3x2.9
N8	Flanschanschluss	200	16	EN1092-1/11	B1	0° Ø 219.1x4.0
N7	Flanschanschluss	200	16	EN1092-1/11	B1	0° Ø 219.1x4.0
N6	Flanschanschluss	125	16	EN1092-1/11	B1	0° Ø 139.7x4.0
N5	Muffenanschluss	Rp1/2"		DIN 10241		0° Ø 26.4
N4	Flanschanschluss	200	16	EN1092-1/11	B1	0° Ø 219.1x4.0
N3	Flanschanschluss	200	16	EN1092-1/11	B1	0° Ø 219.1x4.0
N2	Muffenanschluss	Rp1/2"		DIN 10241		0° Ø 26.4
N1	Flanschanschluss	200	16	EN1092-1/11	B1	0° Ø 219.1x4.0
Stutzen Nozzle	Benennung Denomination	DN	PN	Norm Standard	Dichtfläche Facing	Position Position

Rev2	10.02.2025	Etzold	Sommer	Änderung laut Kunde - Anpassung der Stutzen N1-N8, Höhe Sattel, Technische Daten, Werkstoff	
Rev1	05.02.2025	Etzold	Sommer	Änderung laut Kunde - Lage der Stutzen N5 N6	
Index	Datum/date	Gez./drawn	Gepr./appr.	Art der Änderung / Modification	
	Datum/date	Name/name		Kennwort/Subject:	
Gez./drawn	30.01.2025	Etzold			
Gepr./appr.	30.01.2025	Sommer			
Benennung / Designation :				RUDERT EDELSTAHL-TECHNIK GmbH Sachsenweg 3 08451 Crimmitschau Tel. 03762/9561-0 Fax 03762/9561-150 E-Mail: info@rudert-edelstahl.de Web: www.rudert-edelstahl.de	
Distributeur en acier					
ø500					

Zeichnung Nr. / Drawing No.:	Projekt Nr. / Project No.:	Bestell Nr. / Order No.:	Maßstab / Scale	Blatt / sheet
22829-0Rev2	P2500064_1	P00905	1:15	1/1

Zeichnung ist geistiges Eigentum der RUDERT EDELSTAHL-TECHNIK GmbH. Rechte aus Schutzvermerk DIN34-1-D vorbehalten.
Copyright by Messrs. RUDERT EDELSTAHL-TECHNIK GmbH; All rights provided by "Schutzvermerk DIN34-1-D" reserved.

RUDERT

RUDERT EDELSTAHL-TECHNIK GmbH
Sachsenweg 3 08451 Crimmitschau
Tel.: 03762/9561-0 Fax: 03762/9561-150
E-Mail: info@rudert-edelstahl.de
Web: www.rudert-edelstahl.de