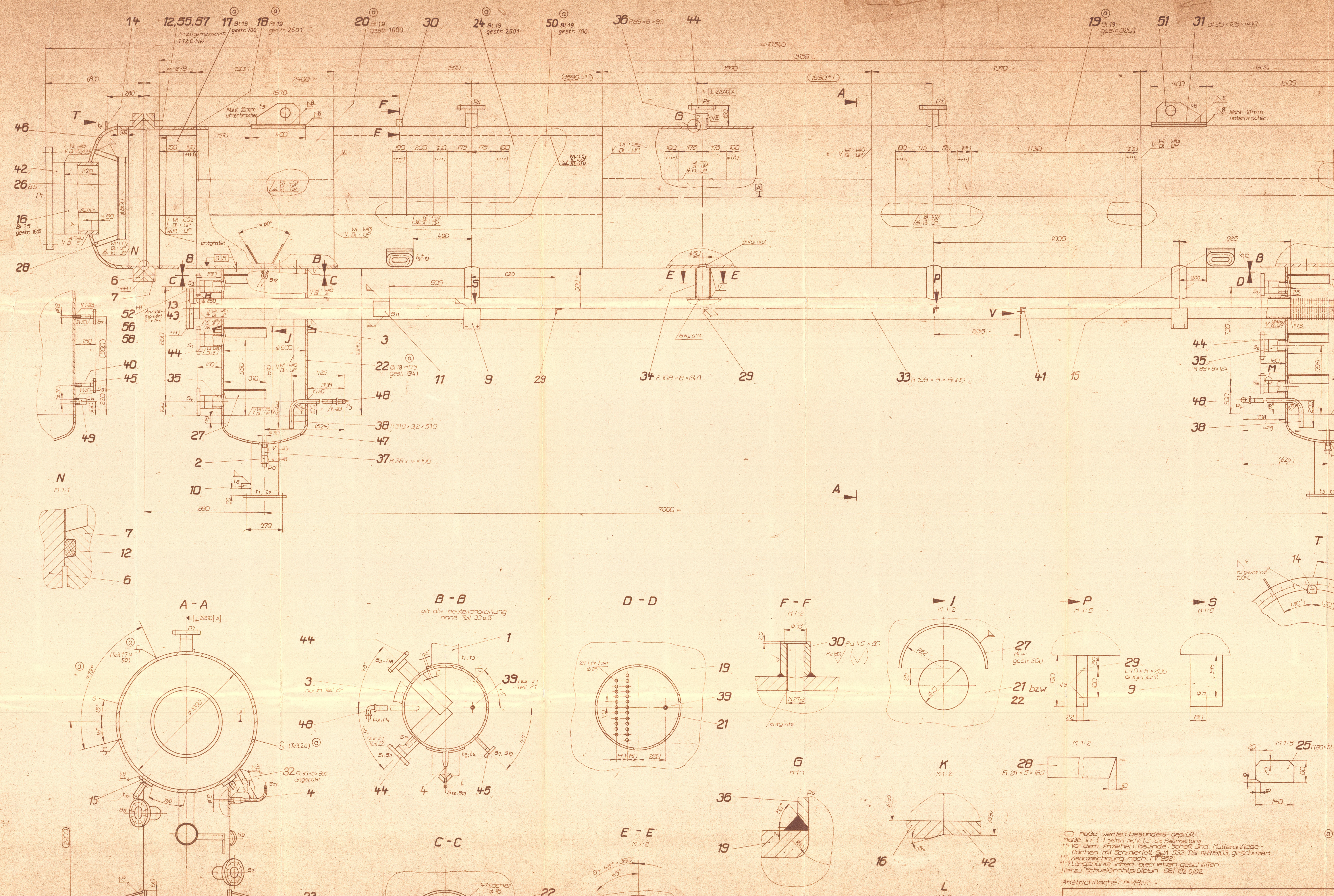

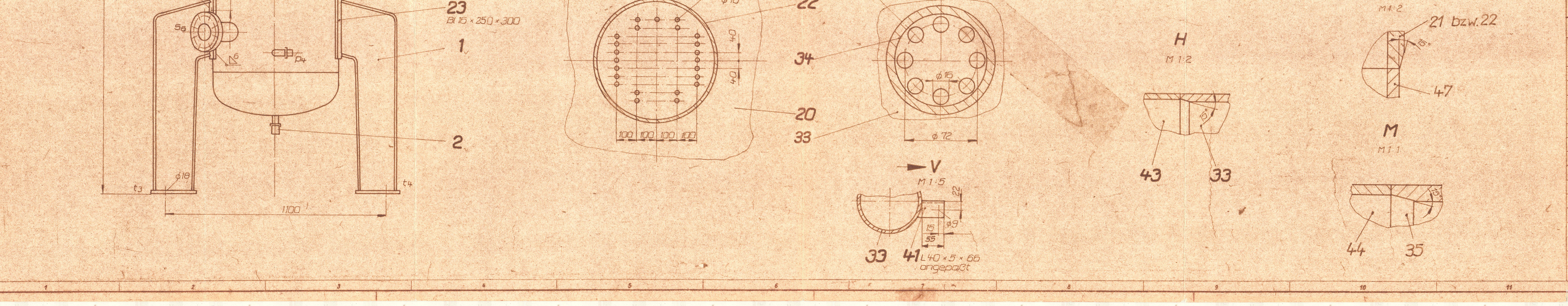

⬭ Maße werden besonders geprüft
Maße in ( ) gelten nicht für die Bearbeitung
*) Vor dem Anziehen Gewinde, Schaft und Mutterauflageflächen mit Schmierfett SWA 532 TGL 14819/03 geschmiert.
**) Kennzeichnung nach FV 982
***) Längsnähte innen blecheben geschliffen.
Hierzu Schweißnahtprüfplan 061 192 0/02.

Anstrichfläche: ≈ 48 m²

Kennzchg	Stückzahl	Benennung	Nenngröße	Anschlußmaß	Arbeitsleiste
P1	1	Gaseintritt	NW 500	ND 40	Nut
P2	1	Gasaustritt	NW 500	ND 40	Nut
P3	1	Kondensataustritt	35+)		
P4	1	Glykolaustritt	35+)		
P5...P7	3	Glykoleintritt	NW 80	ND 40	
P8,P9	2	Entleerung	35+)		blind
S1,S2	2	Flüssigkeitsstandregler	NW 80	ND 40	
S3...S6	4	Niveaumelder	NW 80	ND 40	
S7...S10	4	Flüssigkeitsstandanzeiger	NW 20	ND 40	
S11	1	Schilderbrücke			
S12;S13	2	Manometer		M20×1,5 links	
S14	1	Thermometer		M27×2	
t1...t4	4	Fuß			
t5,t6	2	Tragöse			
t7	1	Tragöse	A 63×6		
t8	1	Erdungslasche			
t9...t12	4	Zurröse			

1. Bau- und Abnahmevorschriften
TGL 30330 Druckgefäßgruppe 2
ASAO
WBV 6/80
TLB
Herstellungsnummer
Baujahr

2. Technische Daten
Medium: Erdgas, Glykol, Gaskondensat
Mediengruppe II
Inhalt 3050 l
Betriebsdruck 4,0 MPa (Ü)
Berechnungsdruck 4,0 MPa (Ü)
Prüfdruck 6,0 MPa (Ü)
mit Wasser nach Bl 510
Betriebstemperatur max 50 °C, min – °C
Temp. witterungsbedingt −25 °C
Leermasse ≈ 7680 kg

3. Werkstoffe und Prüfbescheinigungen
Mantel: Mb 16N
Böden: Mb 16N
Stutzenrohre: Mb 16N, St 35b-2C
Flansche: H 52-3
Schrauben: C 45V
Muttern: C 35H
Dichtungen: IIP-2, Gummi

4. Schweißtechnische Angaben
Ausführung nach WBV HV 3-6/80
Ausführungsklasse nach TGL 11776
Stumpfnähte IA 100
Kehlnähte IB
Nahtwertigkeit V_L = 0,9; 0,8, V_R = 0,9; 0,8
Schweißverfahren: E, UP, WIG, SG(CO_2)
Schweißzusatzwerkstoffe
UP-Draht: 10 Mn 4
UP-Pulver: Pie 12 UP5
CO_2-Draht: –
WIG-Draht: 10 MnSi 8
G-Draht: –
Elektrode: E 4-3 B 110 20 (H)
Kehlnahtdicken: [illegible]
Spaltbreiten bei Kehlnähten
a ≤ 3 ≤ 1 mm
a > 3 ≤ 2 mm
Hierzu Schweißarbeitsprüfplan
Arbeitsproben B nach [illegible]
Schlagarbeit ≥ 21 J bei −25 °C
Probenform [illegible]
HV-Schweißverbindungen nach ZIS Richtlinie R 16 67 Punkt 3.4.2 und M 622-76 prüfen

5. Wärmebehandlung
Vorwärmen 100 °C beim Anschweißen Teil 14 an Teil 46

6. Oberflächenbehandlung und Korrosionsschutz
Innen frei von Rückständen und Schmutz

Gehört zur Bescheinigung über die Bau- u. Wasserdruckpr.
Fabrik-Nr. 11603
vom 18.1./19.5. 1983
Schweißtechn. gepr.

Hierzu gehört Stückliste Blatt 1 bis 4

Maßstab 1:10
Benennung: Druckgefäß 1000/40
Zeichn.-Nr.: 061 172 8/a0.
VEB CTA Fürstenwalde
1983 · 22.4.83