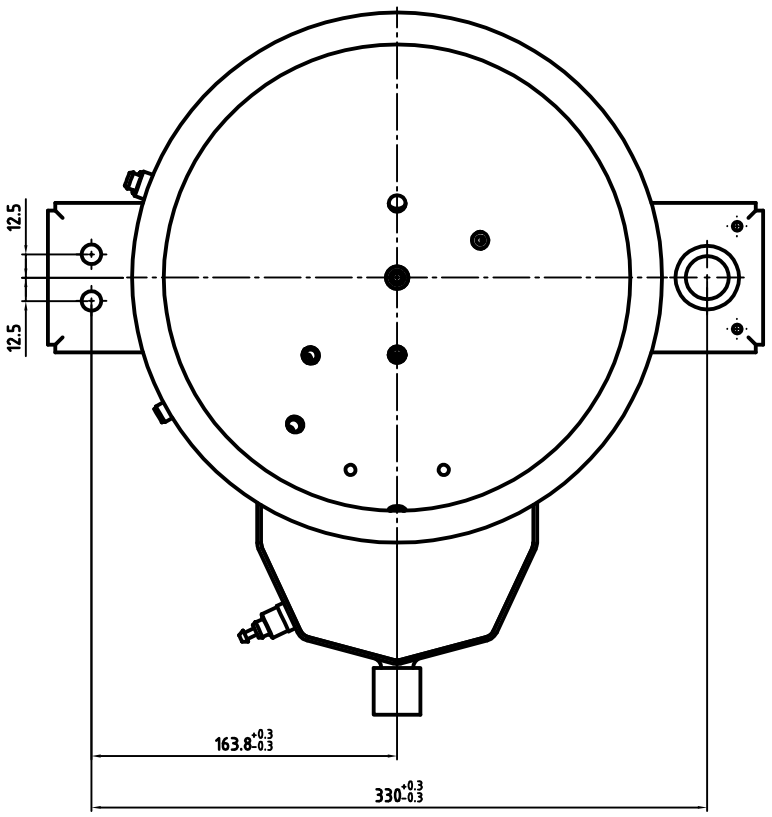

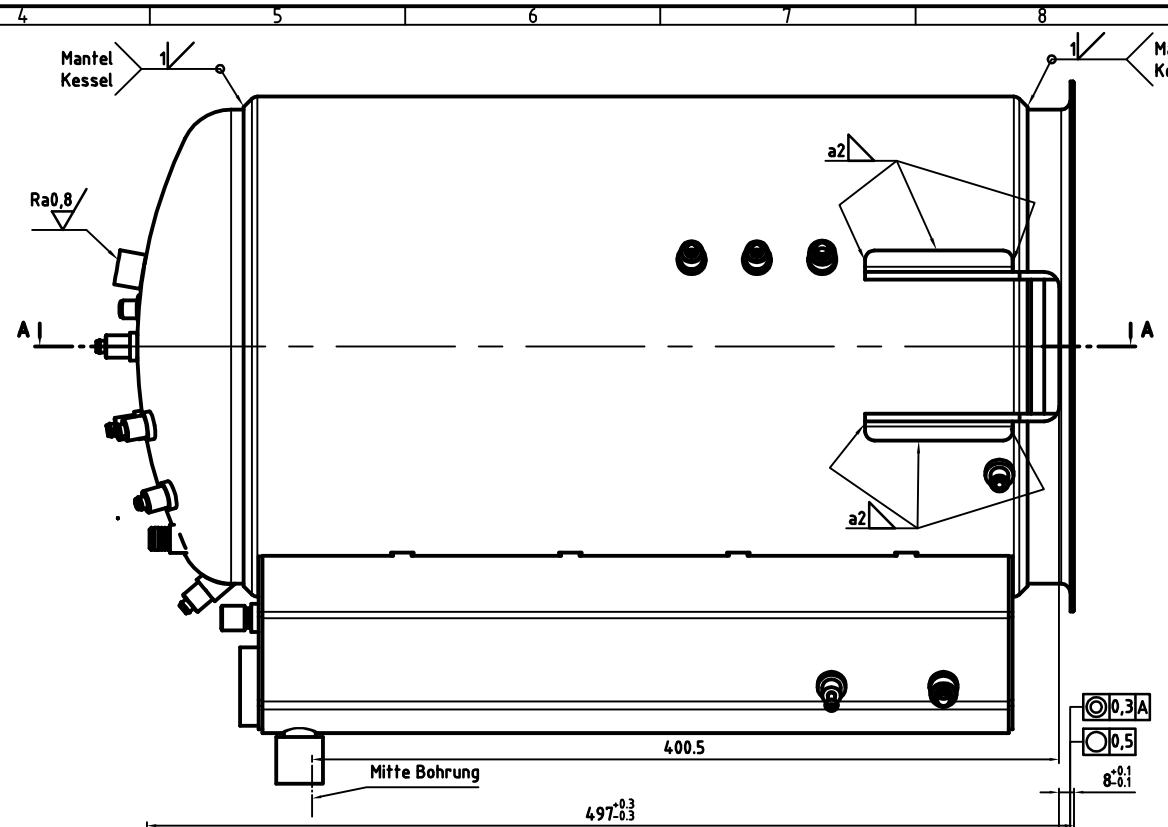

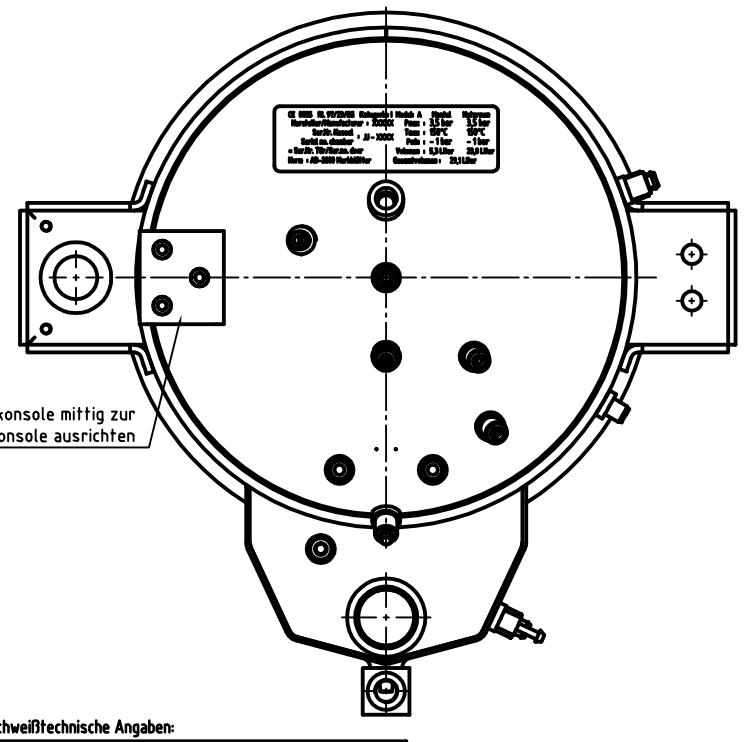

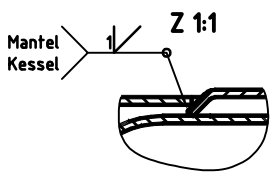

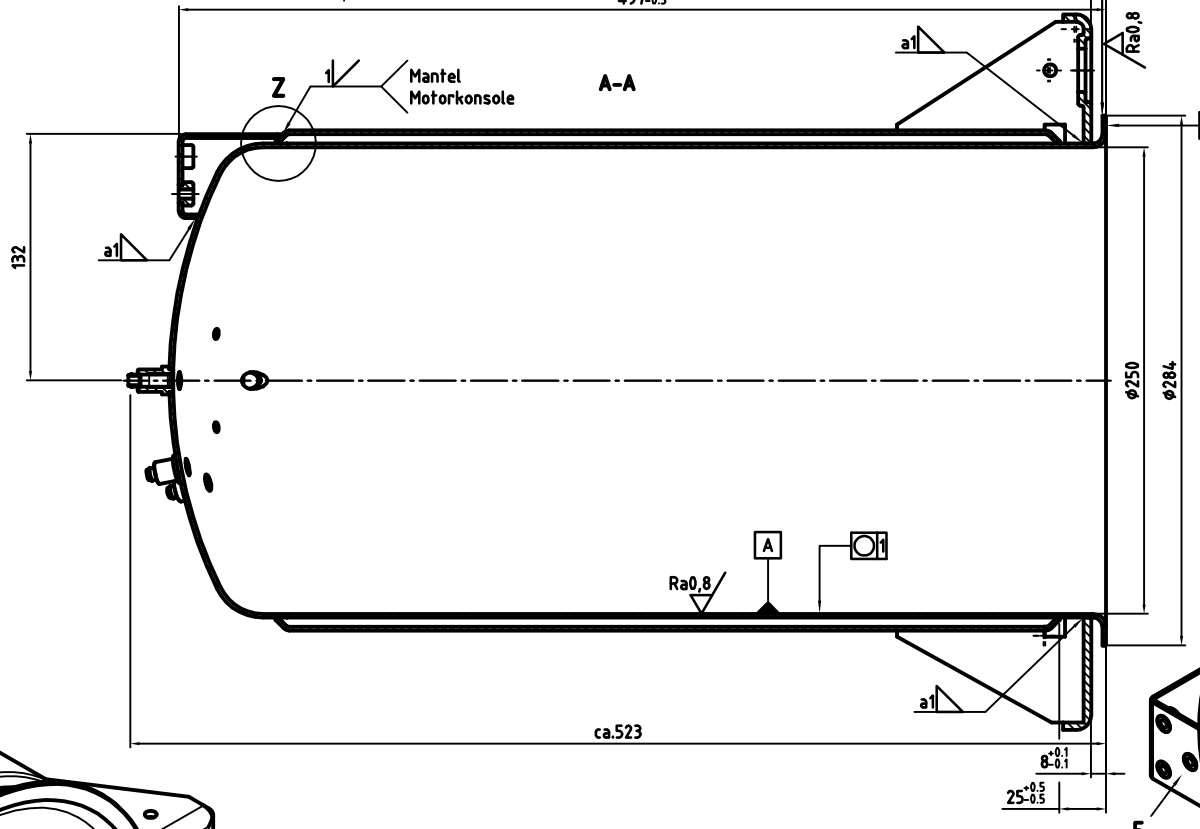

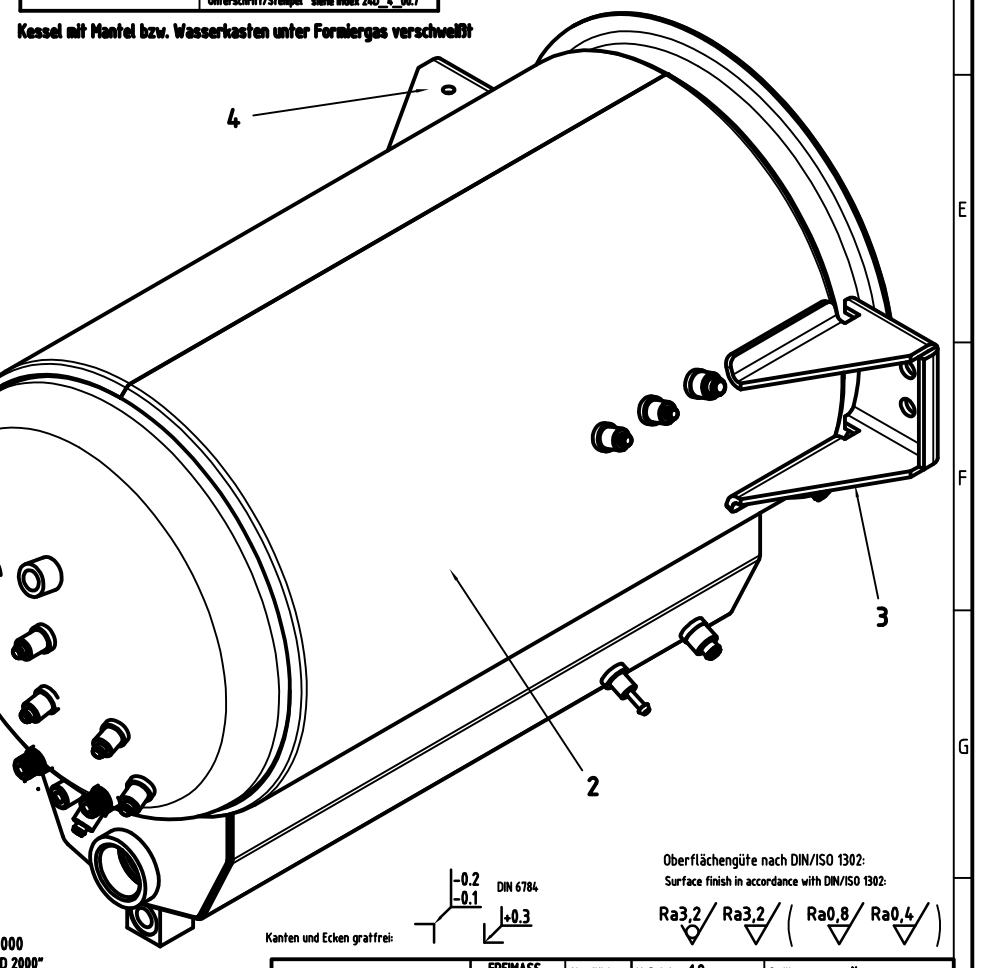

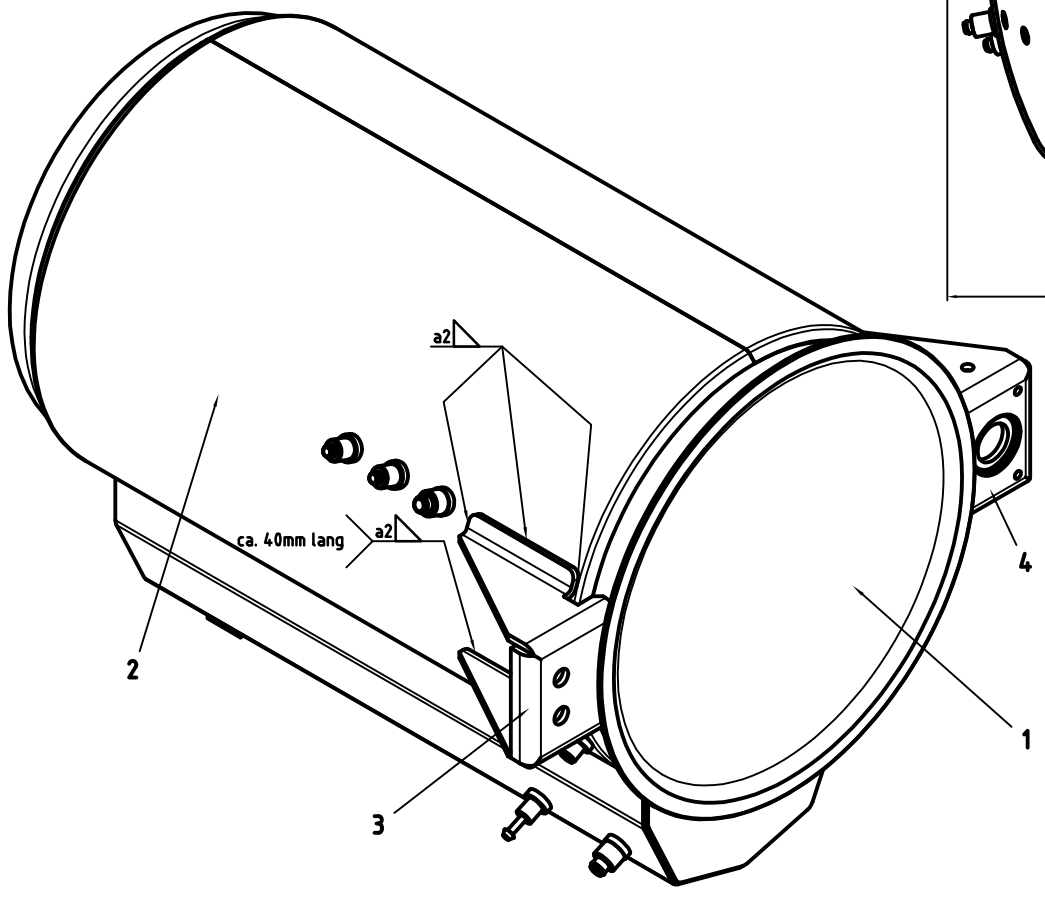

Schild mit Kesselkennzeichnung gemäß DIN EN 61010-2-041 (VDE 0411 Teil2-041) :

Plate with chamber designation in accordance with DIN EN 61010-2-041 (VDE 0411 Teil2-041) :

CE 0035 RL 97/23/EG Kategorie: I	Modul: A	Mantel	Nutzraum
Hersteller/Manufacturer : XXXXX	Pmax :	3,5 bar	3,5 bar
Ser.Nr. Kessel : JJ - XXXX	Tmax :	150°C	150°C
Serial no. chamber	Pmin :	- 1 bar	- 1 bar
= Ser.Nr. Tür/Ser.no. door	Volumen :	5,3 Liter	23,8 Liter
Norm : AD-2000 Merkblätter	Gesamtvolumen :		29,1 Liter

120±5 · 35±5 · Ø3±2

Die Felder "Hersteller" und "Ser.Nr. ..." sind vom Hersteller auszufüllen,
der fortlaufenden Seriennummer wird die Jahreszahl vorangestellt (z.B. 01 - 0001)
Klebeschild Tesa 6930, laserbeschriftet, Schrifthöhe 3mm
Schild mittig auf Kesselboden geklebt

The entries for manufacturer and serial number will be made by the manufacturer,
giving the year followed by the consecutive numbers (e.g. 01 - 0001)
Plate, adhesive label Tesa 6930, laser engraved, high of lettering 3.5 mm
Plate to be attached centrally to the base of the pressure chamber

Technische Daten:

	Mantel	Nutzraum
zul. Betriebsdruck	-1 bar bis +3,5 bar	-1 / +3,5
Berechnungsdruck	-1 bar, +3,5 bar	-1 / +3,5
Prüfdruck	+7,1 bar	+7,1 bar
zul. Betriebstemperatur	20°C bis 150°C	20°C - 150°C
Berechnungstemperatur	150°C	150°C
Betriebsmedium	Wasserdampf	
Prüfmedium	Wasser	
Nutzraumvolumen		23,8 l
Mantelvolumen incl. Wasserkasten	5,3 l	
Wasserkastenvolumen	3,6 l	
Gesamtvolumen	29,1 l	

Herstellung und Prüfung gemäß Richtlinie 97/23/EG - AD 2000
Manufacture and testing in accordance with "Richtlinie 97/23/EG - AD 2000"

Schweißtechnische Angaben:

Bauteil	Kesselbleche	Anschweißteile
Schweißverfahren	WIG	WIG oder MAG
Nahtart	‖	a2 a1 1
Werkstoff	siehe Stückliste	siehe Stückliste
Schweißzusatzwerkstoff	ohne	1.4576
Bewertungsgruppe	B nach EN 25817 oder AD HP 5/3	
Schweißnahtwertigkeit	0,85	
Schweißerqualifikation	nach EN 287-1	
Prüfumfang	100% Sichtprüfung / Stichprobe Durchstrahlung	
Schweißtechn. geprüft:	gez. DI Findeis European Welding Engineer/Inspektor	
	Unterschrift/Stempel siehe Index 24D_4_00.7	

Kessel mit Mantel bzw. Wasserkasten unter Formiergas verschweißt

Pos.	Anz.	Beschreibung	Standard	Material
5	1	Motorkonsole	30D_4_12.x	1.4301
4	1	Verschlußkonsole	30D_4_11.x	1.4301
3	1	Scharnierkonsole	30D_4_10.x	1.4301
2	1	Mantel-lang, komplett	24D_4_02.x	1.4571
1	1	Kessel	24D_4_01.x x)	1.4571

x) 24D_4_01.x ==> x = aktueller Zeichnungsindex

Kanten und Ecken gratfrei: -0,2 -0,1 DIN 6784 +0,3

Oberflächengüte nach DIN/ISO 1302:
Surface finish in accordance with DIN/ISO 1302:
Ra3,2 Ra3,2 (Ra0,8 Ra0,4)

für Gerätetyp(en) 43B, 44B			Oberfläche	Maßstab 1:2	Position - Menge -
FREIMASS-TOLERANZEN nach ISO 2768-mK				Halbzeug - -	Werkstoff - -
		Datum	Name	Benennung	
7 07/509	05.06.07	Sei	Bearb.	16.06.2002	Seifert	Kessel - lang, komplett
6 05/117	23.12.05	Sei	Gepr.		
5 04/099	04.02.04	Sei	Norm		
4 04/006	30.01.04	Sei			
3 03/480	25.07.03	Sei	MELAG		
2 02/380	27.08.02	Sei	MELAG oHG 10829 Berlin, Geneststr. 9-10	Zeichnungsnummer 24D_4_00.7	Blatt 1
1 02/324	10.07.02	Sei			1 Bl.
Zust. Änderungen	Datum	Name	Datei/name V:\Engineering\24D-30D\24D_4_00.7	Urheberschutz / Copyright: DIN 34	