



**Werkstofftabelle / LIST OF MATERIAL**

Werkstoff MATERIAL	Attest DIN 50049 MATERIAL CERTIFICATE	Werkstoff Norm MATERIAL SPEC.	Vorschrift CODE	Position ITEM NO.	= Kleinteil SMALL PART			
X2CrNi18 10	3.1B	DIN17440	ADW2/10	1	2	3		
X6CrNi18 10	3.1B	DIN17440	ADW2/10	(5)	(29)	(30)		
X6CrNi18 10	3.1B	DIN17458	ADW2/10	(19)	(24)			
X6CrNi18 10	3.1C	DIN17457	ADW2/10	(6)	(10)	(13)	(18)	(23)
X6CrNi18 10	3.1C	DIN17458	ADW2/10	25				
X6CrNi18 10	-	-	-	37				
X6CrNi18 10	-	-	-	11	14	15	17	30 35 38 39
X6CrNi18 10	-	-	-	26	43	44		

**Gewichte / WEIGHTS (±10%)**

Gesamtgewicht leer / TOTAL WEIGHT EMPTY	1200 kg	<input type="checkbox"/> kalt / COLD	mm
mit Wasserfüllung / WITH WATER FILLING	7510 kg	<input type="checkbox"/> warm / HOT	mm
Bündelgewicht / WEIGHT OF TUBE BUNDLE	kg	<input type="checkbox"/> Berührungsschutz / PROTECTIVE COATING	mm
Kolonnenbodengewicht / WEIGHT OF TRAYS	kg	<input type="checkbox"/> Schallschutz / SOUND ABSORPTION	mm
Füllkörpervolumen / VOLUME OF FILLING	kg	<input type="checkbox"/> Feuerschutz / FIRE PROTECTION	mm
Betriebsgewicht / SERVICE WEIGHT	kg	<input type="checkbox"/> Box / COLD BOX	mm

**Zugeordnete Zeichng. u. Vorschriften / REFERENCE DWG. A. SPECIF.**

Einzelheiten / DETAILS	11-11109 Bl.2	Wärmebehandlung / HEAT TREATMENT	<input type="checkbox"/> ja / YES <input type="checkbox"/> nein / NO
Stützenstellung / NOZZLE ORIENTATION			
Schweiß- und Prüfplan / WELDING AND TESTING PLAN	11-11109 Bl.3	Schweiß- / SPEC. FOR WELD TREATMENT	<input type="checkbox"/> ja / YES <input type="checkbox"/> nein / NO
Lademaßskizze / TRANSPORT SKETCH	22-12271	Prüf- und Abnahmevorschrift / REGULATIONS FOR TESTING AND INSPECTION	
Bauvorschrift / MANUFACTURING SPEC.	LS 201-1	Qualitätsplan / QUALITY PLAN	
Reinheitsvorschrift / CLEANING SPEC.	LS 141-73	Schweißliste / WELDER LIST	
Bohrbild / BORING MAP		Abnahmezeichn. / DOCUMENTATION DRWG.	44-44240

**Besondere Anweisungen / SPECIAL NOTES**

- Mindestabstand zwischen 2 Stützen / MIN. DISTANCE BETWEEN 2 NOZZLES: 180 mm
- Flanschmittellinien lochfrei / BOLT HOLES TO STRADDLE CENTERLINES
- Profildübel / TEST HOLES:  mit Stopfen / PLUGGED  ohne Stopfen / UNPLUGGED
- Zul. Bohrertiefe nach LS 103-10 / ALLOW. DEPTS ACC. TO LS 103-10:  ja / YES  nein / NO
- Luftdruckprobe wegen Einbauten / PNEUMATIC PRESSURE TEST DUE TO THE INTERVALS:  ja / YES  nein / NO
- Der Innenbehälter ist evakuierbar / THE INNER VESSEL IS EVACUATABLE
- Füllmedium / FILLED WITH N<sub>2</sub>, O<sub>2</sub>, Ar
- Alle Schweißnähte an Behälter und Rohrleitungen sind vakuumdicht ausgeführt / ALL JOINTS ON VESSEL AND TUBELINES MUST BE VACUUM TIGHT
- max. Füllhöhe / MAX. FILLING LEVEL: 5542 mm

**Auslegungsdaten / DESIGN DATA**

Raum / CHAMBER	I	II	III	IV	V	VI
Inhalt / CAPACITY		6310	6100			
Berechnungsdruck / DESIGN PRESSURE	bar(g)					
Zul. Betriebsüberdruck / MAX. ALLOW. WORKING PRESSURE	bar(g)	18	-1			
Schweißbeanspruchung / Pmax	bar(g)					
FLUCTUATING PRESSURE / Pmax	bar(g)					
L.D. Lebensdauer / LIFE Lastwechsel / NO. OF CYCLES (A/D)						
Berechnungstemperatur / DESIGN TEMP.	°C	+20				
Zulässige Betriebstemp. / ALLOW. WORKING TEMP.	°C	-196				
Werkstoffprüfdruck / SHOP TEST PRESSURE	bar(g)					
<input type="checkbox"/> legend / HORIZONTAL <input type="checkbox"/> oben / AT TOP <input type="checkbox"/> Wasser / WATER <input type="checkbox"/> bar(g)	24,7					
<input type="checkbox"/> stehend / VERTICAL <input type="checkbox"/> unten / AT BOTTOM <input type="checkbox"/> Luft / AIR <input type="checkbox"/> bar(g)						
Baustellenprüfdruck / SITE TEST PRESSURE	bar(g)					
<input type="checkbox"/> legend / HORIZONTAL <input type="checkbox"/> oben / AT TOP <input type="checkbox"/> Wasser / WATER <input type="checkbox"/> bar(g)						
<input type="checkbox"/> stehend / VERTICAL <input type="checkbox"/> unten / AT BOTTOM <input type="checkbox"/> Luft / AIR <input type="checkbox"/> bar(g)						
Schweißnahtfaktor / JOINT EFFICIENCY	VI-3	1,0				
Korrosionszuschlag / Druckteile / PRESSURE PARTS	mm	0				
CORROSION ALLOWANCE	mm	0				
Beanspruchungsfall gemäß AD-Merkblatt V10 / LOADING CASE ACCORDING TO AD-MERKBLATT V10		I				
Max. zul. Druck / MAX. ALLOW. WORKING PRESSURE (nur bei ASME VIII, DIV.1, UG-98)	bar(g)					
Schärfste Bauteil / LIMITING PRESSURE PART	Pos./ITEM NO.					
Prüfgruppe nach Druckbehälter-V. 18 / EXAM. GROUP ACC. TO DRUCKBEH.-V. 18	IV					
Betriebsmedium (Substanz) / O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , Ar						
Abnahmevorschrift / INSPECTION CODE	Druckbeh.					
Berechnungsvorschrift / DESIGN CODE	TRB					
Abnahmegesellschaft / INSPECTION AUTHORITY	1. Linde AG (TRB 505) 2. TUEV					
Fabrik-Nr. / MFRS. SERIAL NO.						

**Gehört zur Bescheinigung**  
Belongs to Certificate

**Fabr. Nr. T 16180**  
Mfr. Serial No.

**Technischer Überwachungs-Verein Bayern e. V.**

Rev. / Datum / NAME	29.08.94 / Huber / 21603	8. Abschlussänderung
Zeichen / DATE		Anz. d. Beschreibung / REV. APPL. NO. / NO. OF DESCRIPTION
MARK		

**Änderungen / REVISIONS**

Abt./DEPT. PKT-B	Dat.	Name	Standard / STANDARD NO.	Entst. aus Zeichn. / DEVELOPED FROM DRAW.
	09.03.94	Frank		I-Nr.
	31.03.94	Huber		
	08.04.94	Hirschm		
	08.04.94	Dom.		
	11.04.94	Kuehn		
		Maier		

**Innenbehälter**  
INNER VESSEL  
T18 S64 D

Kenntwort / JOB CODE	Ident. Nr. / 737188
Zeichnungs-Nr. / DRAWING NO.	11-11109
Blatt / SHEET	01 von 03 Blättern / SHEETS

De Linde AG behält sich für diese Zeichnung alle Rechte gemäß DIN 34 vor / LINDE AG RESERVES ALL RIGHTS FOR THIS DRAWING ACCORDING TO DIN 34