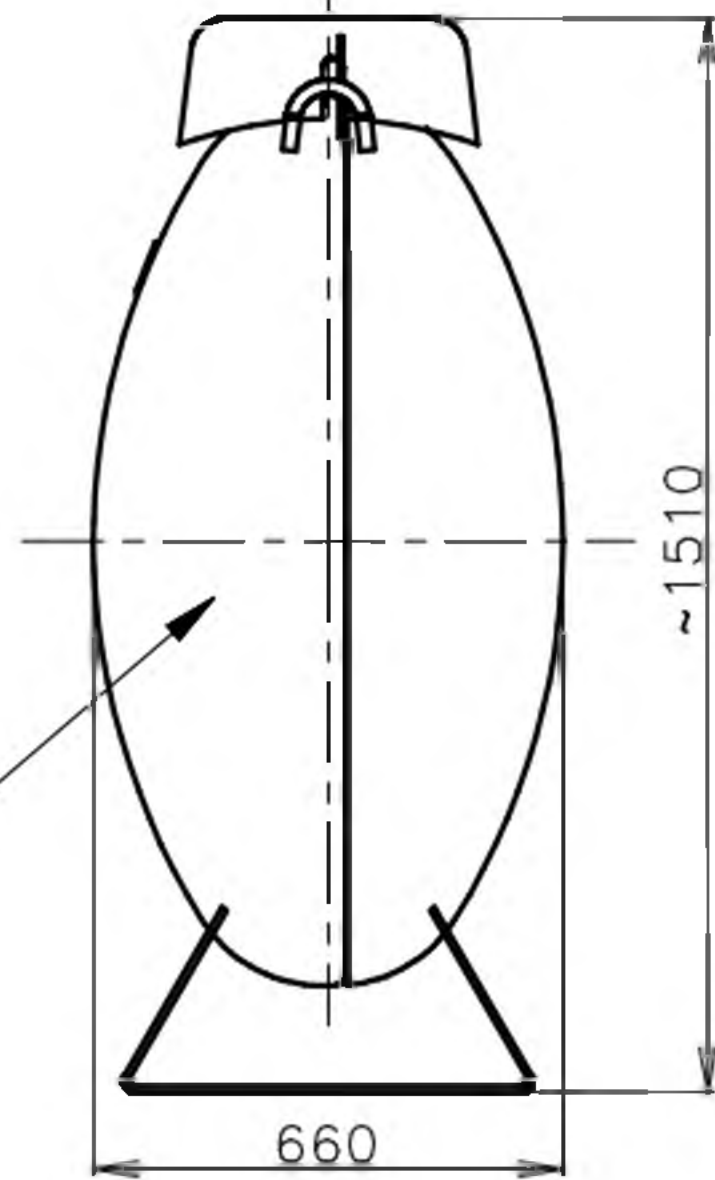
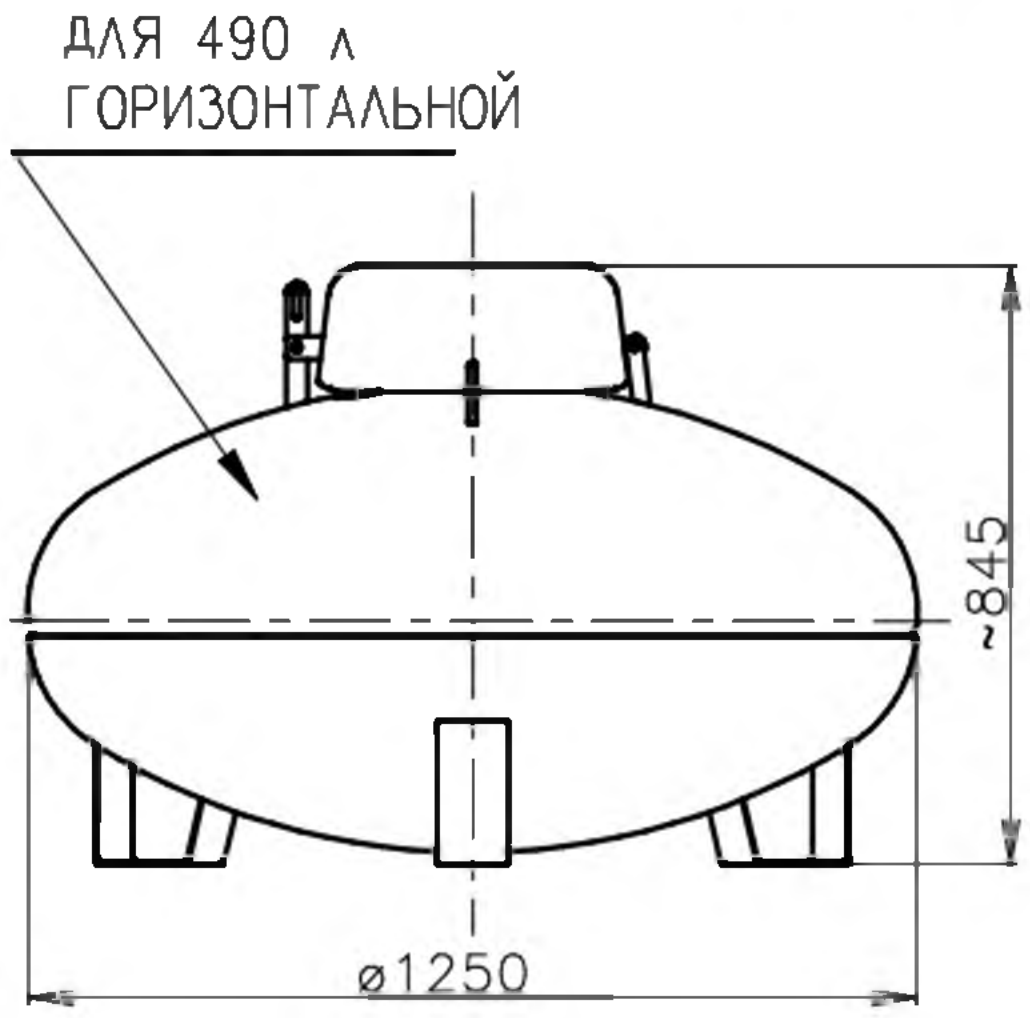
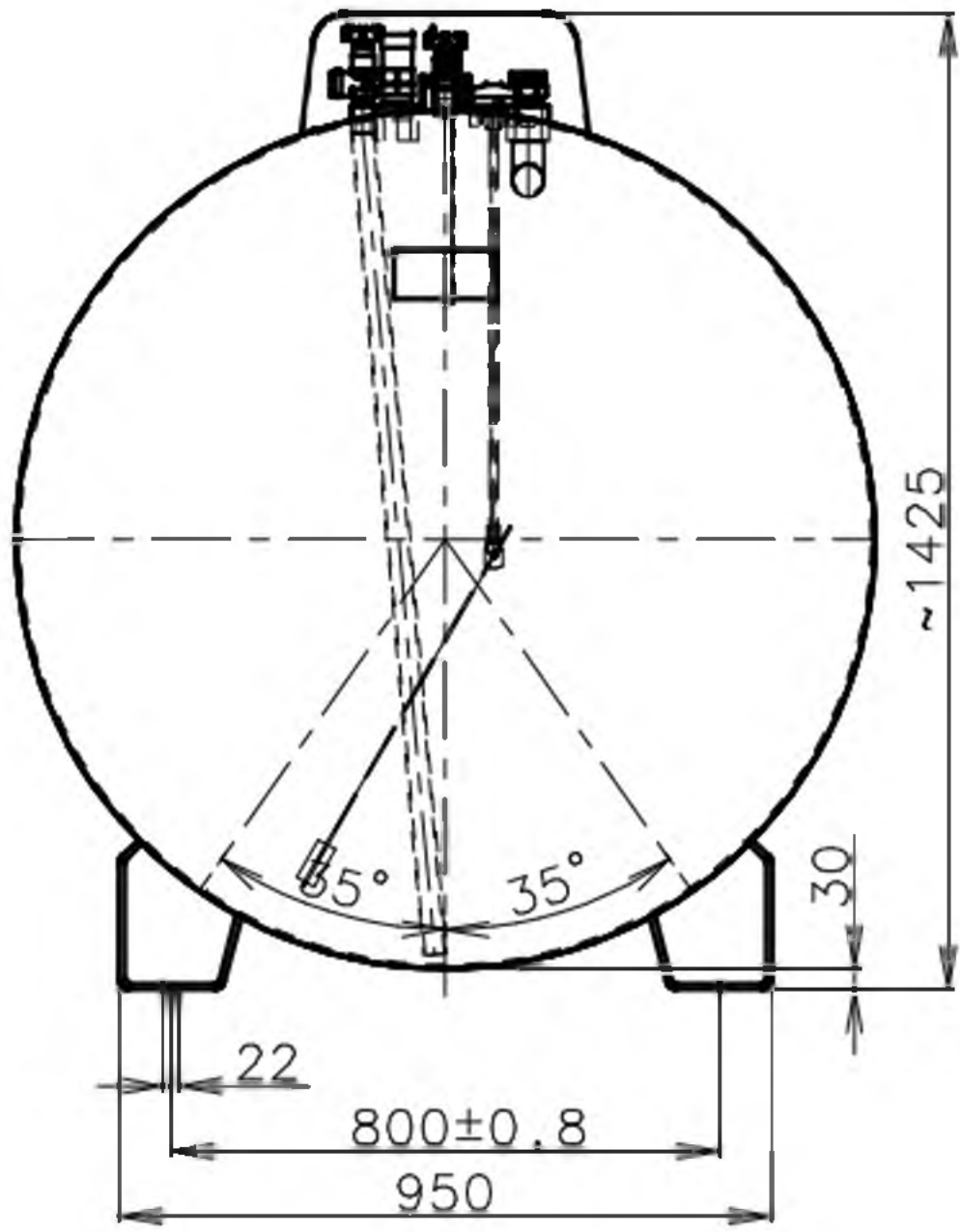
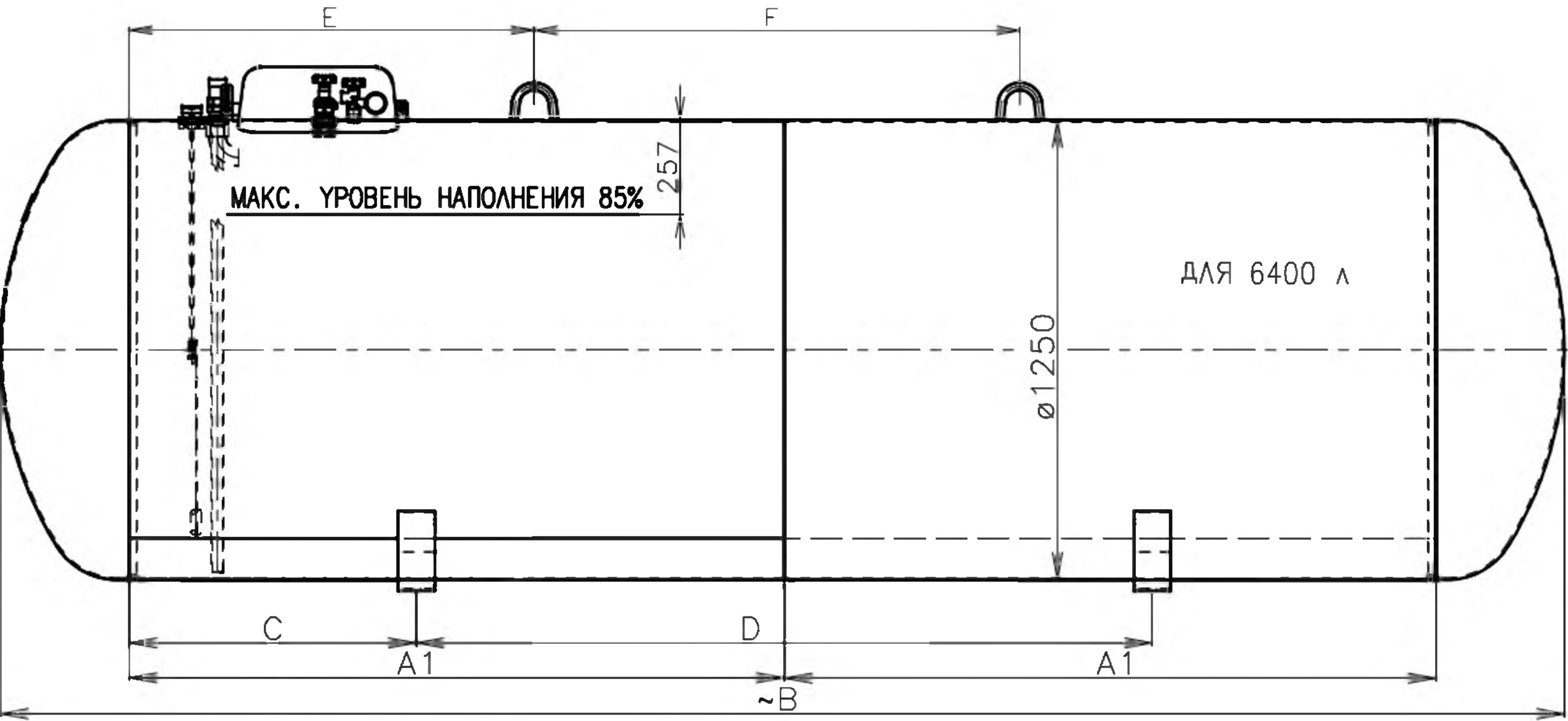
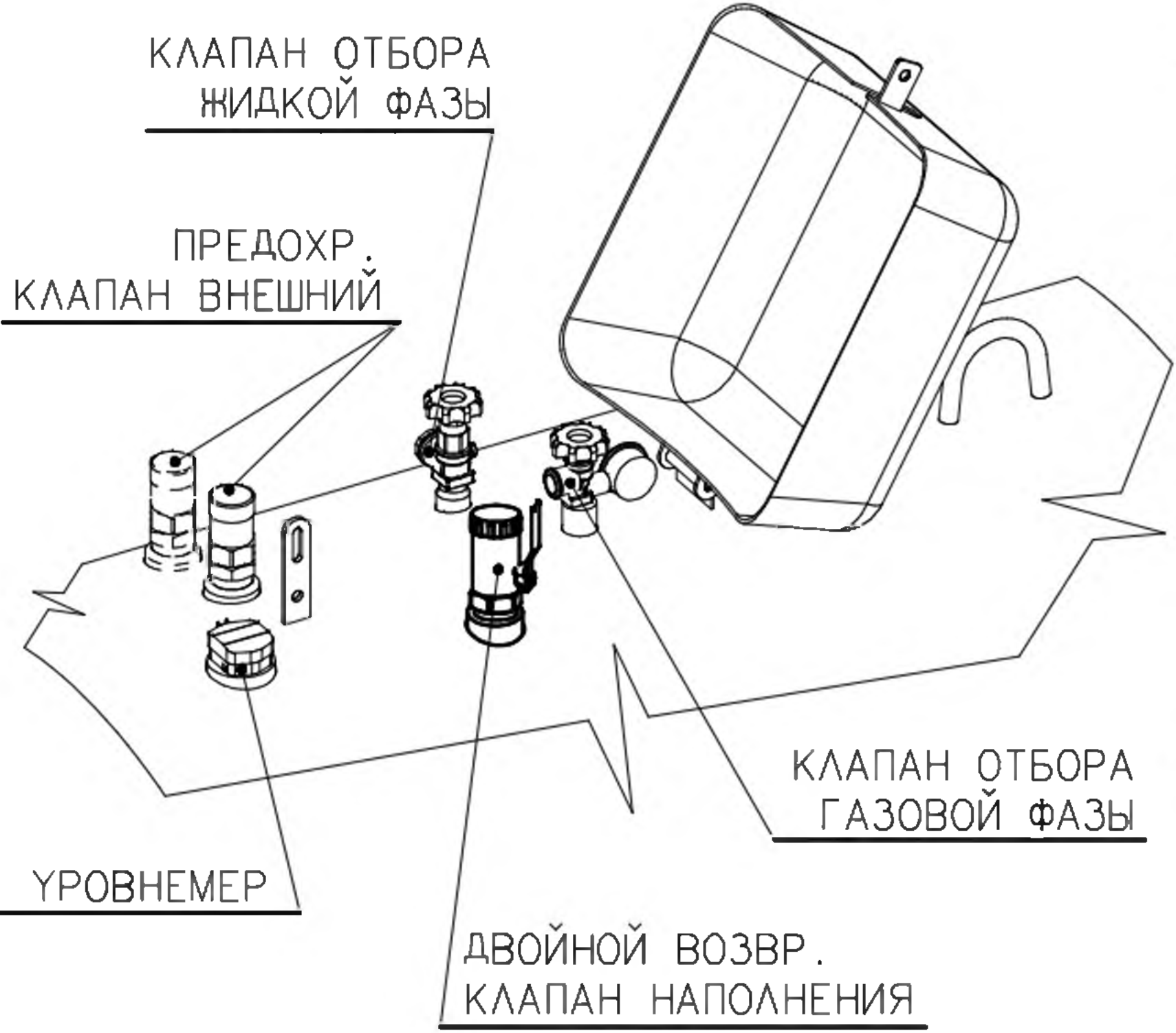
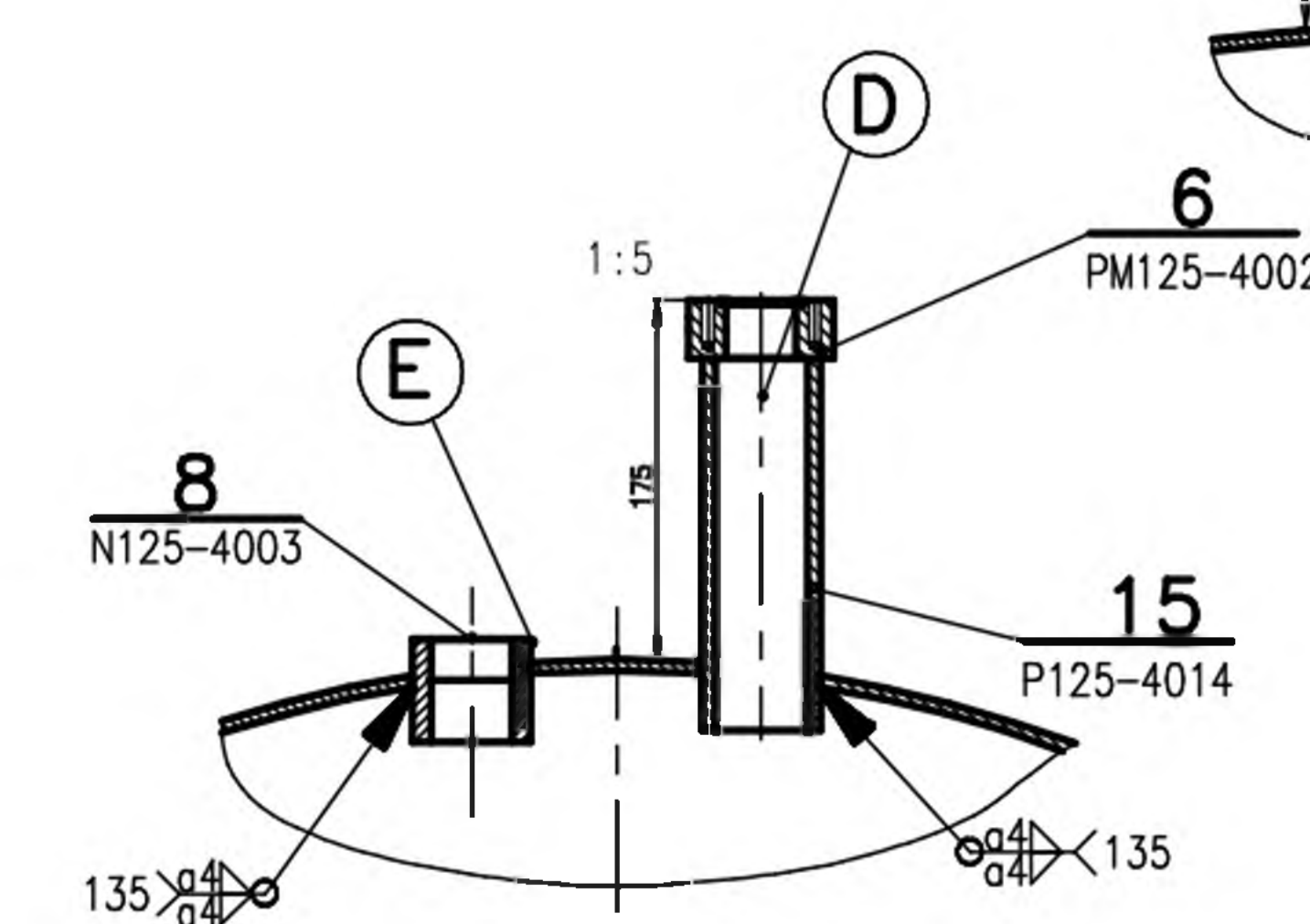
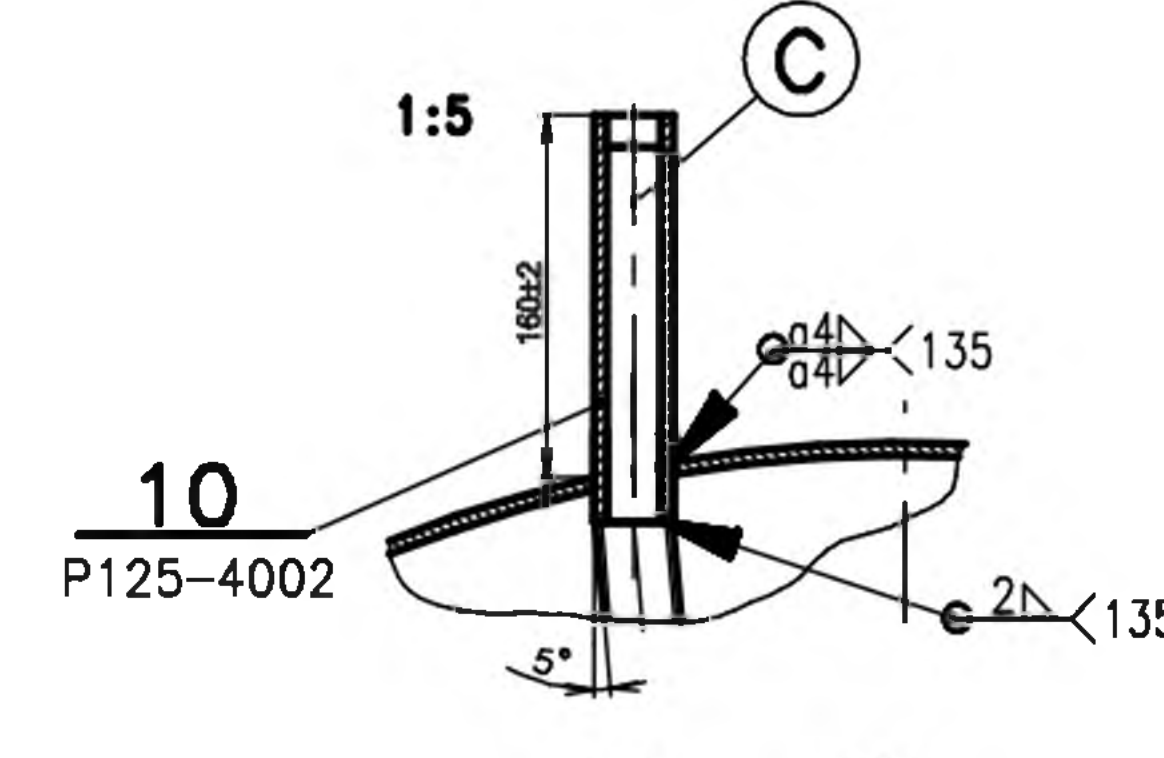
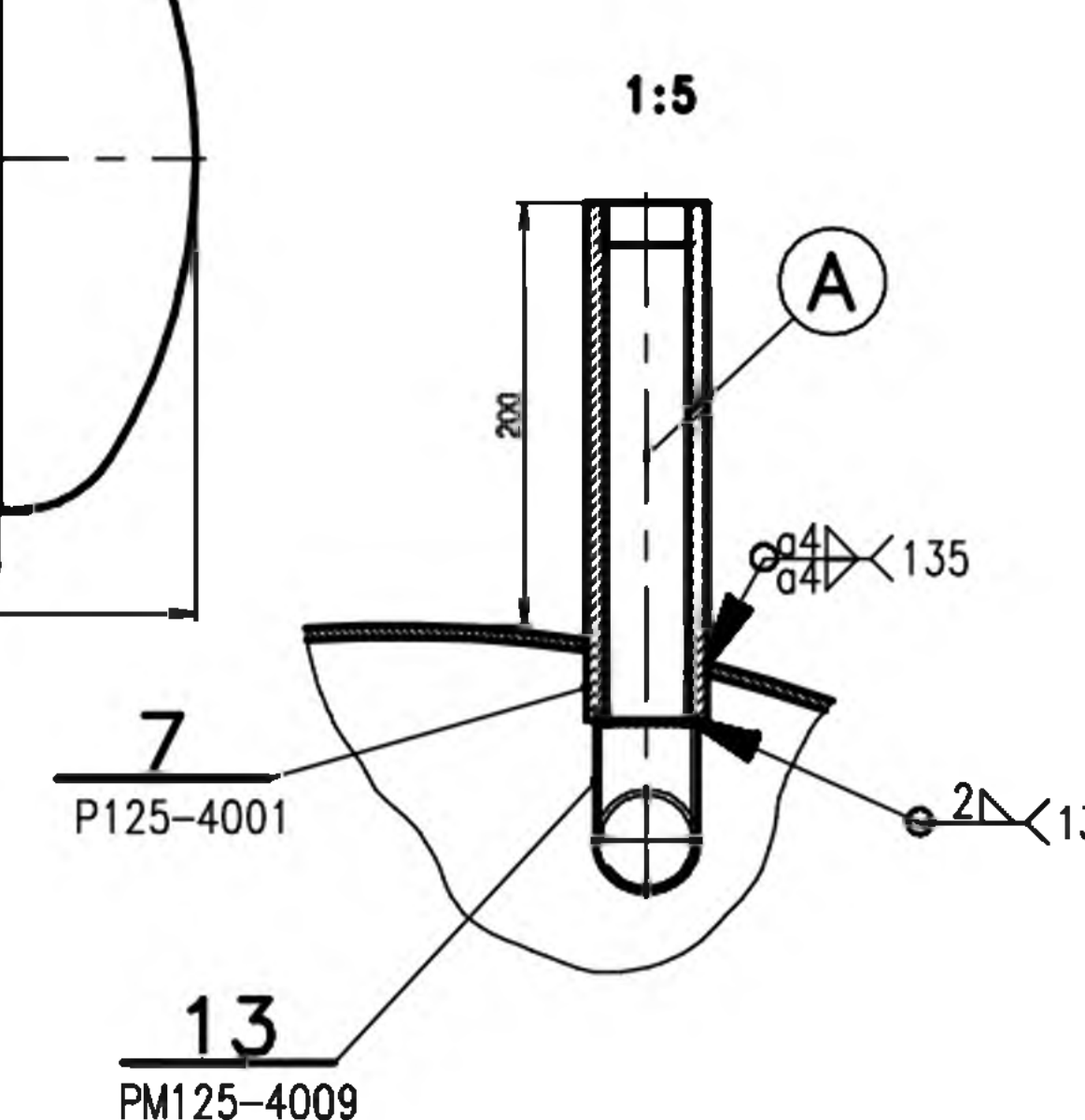
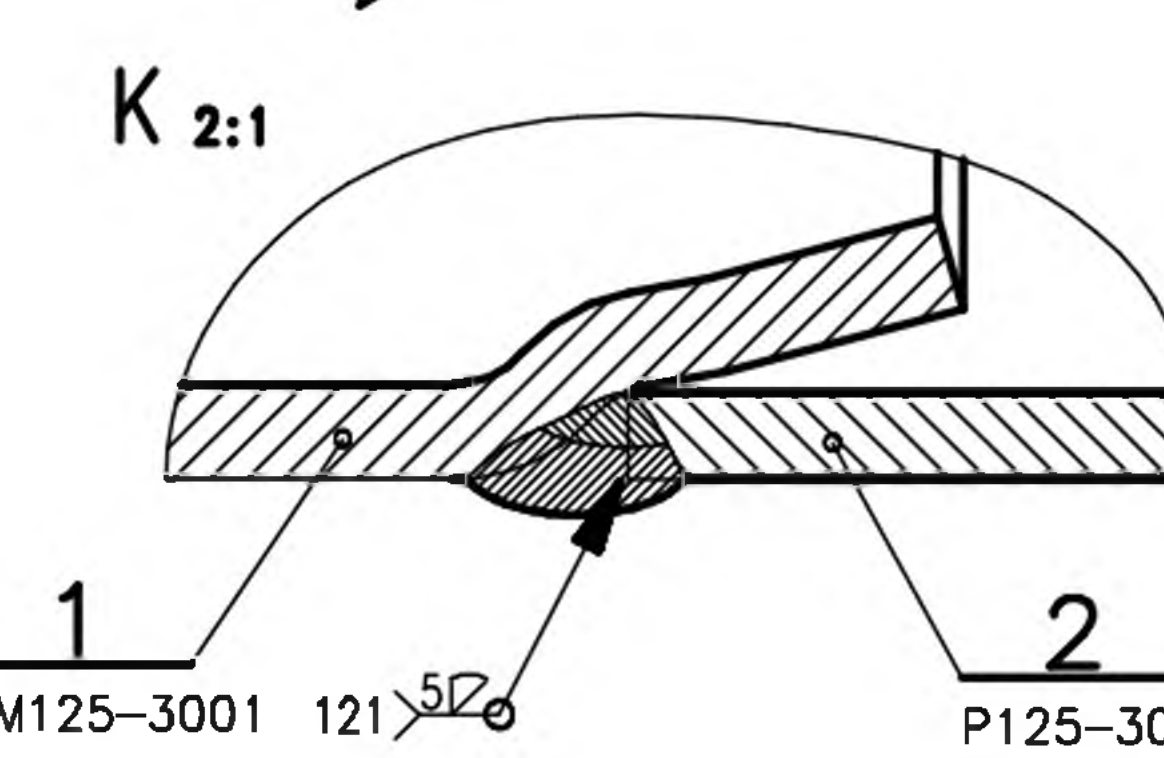
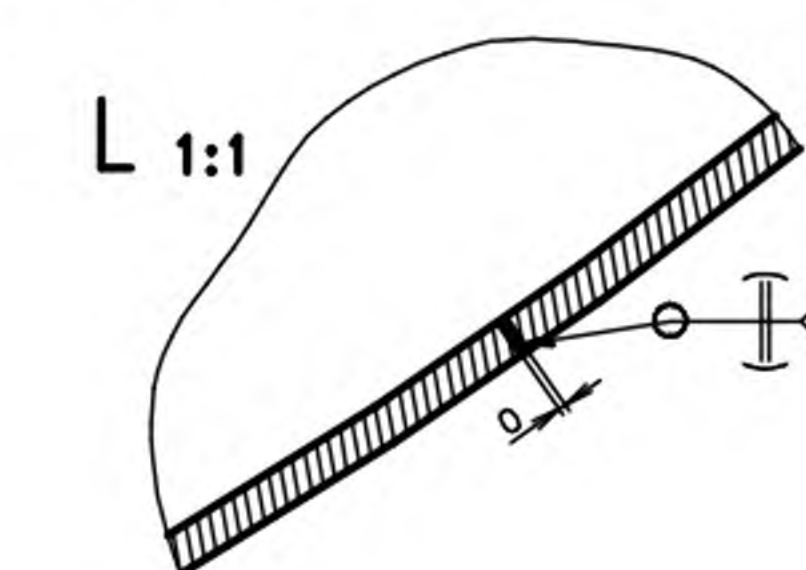
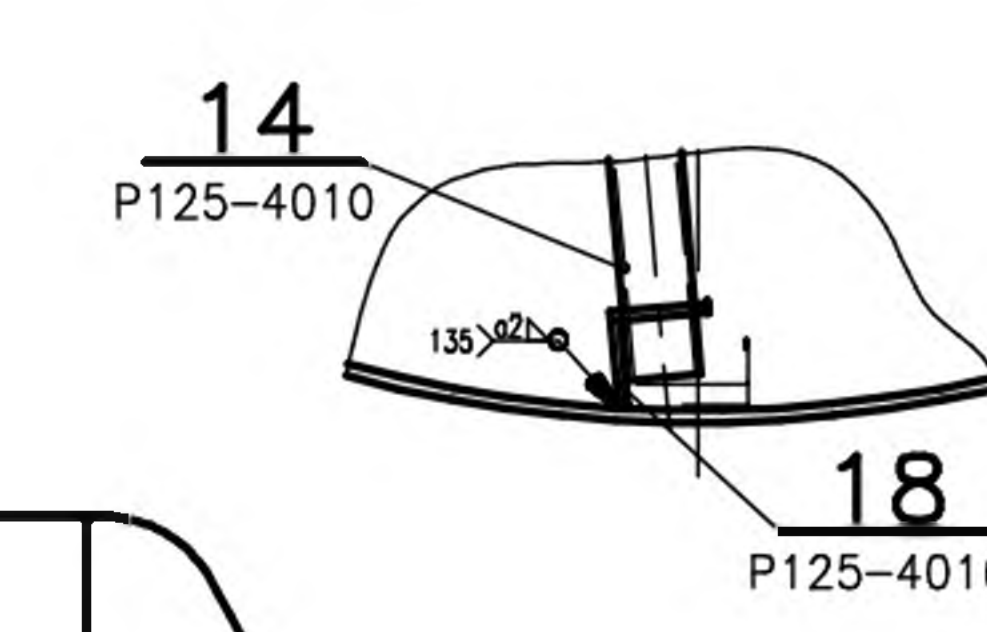
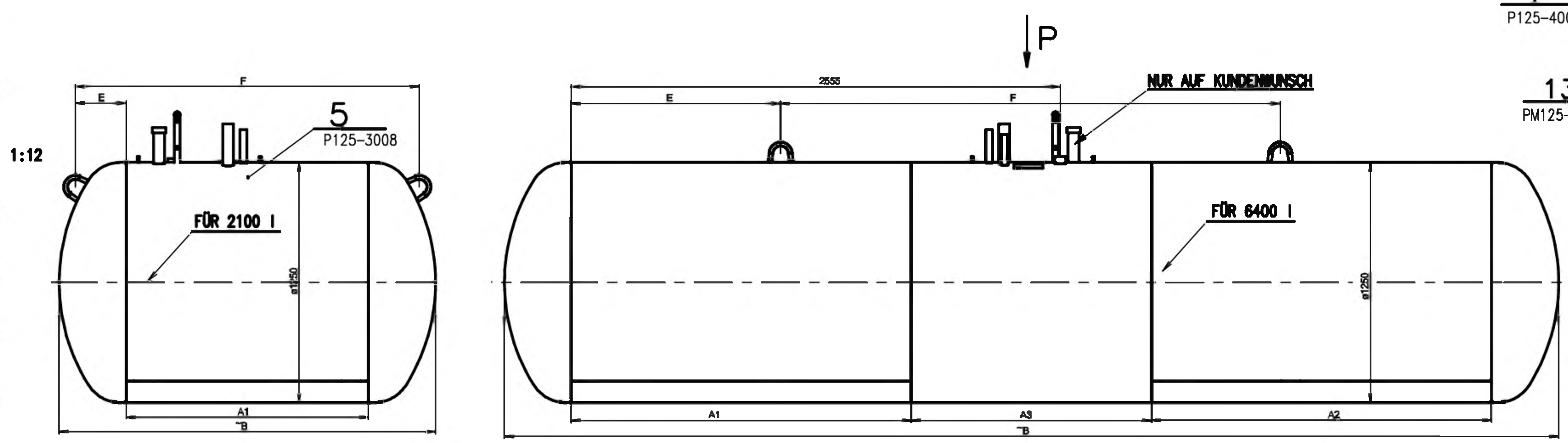
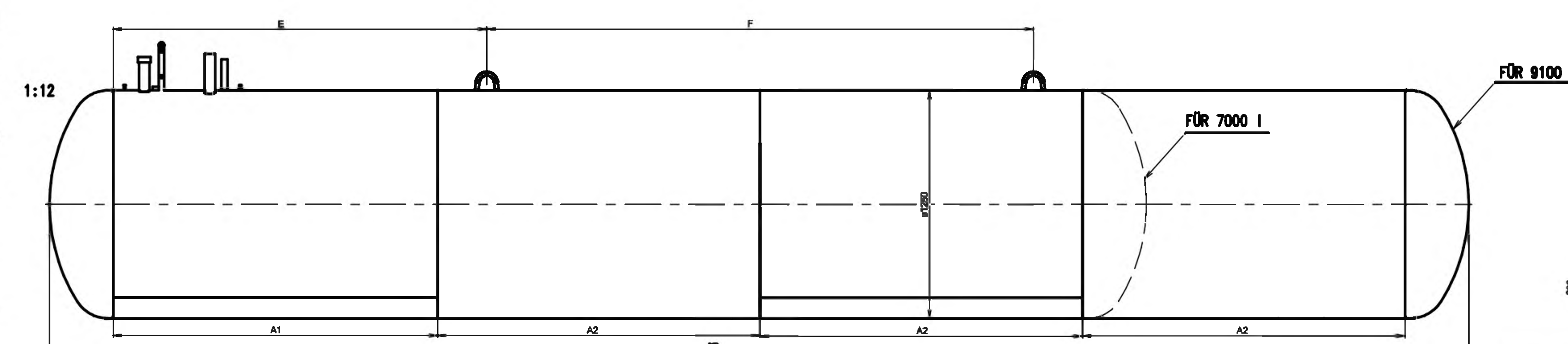
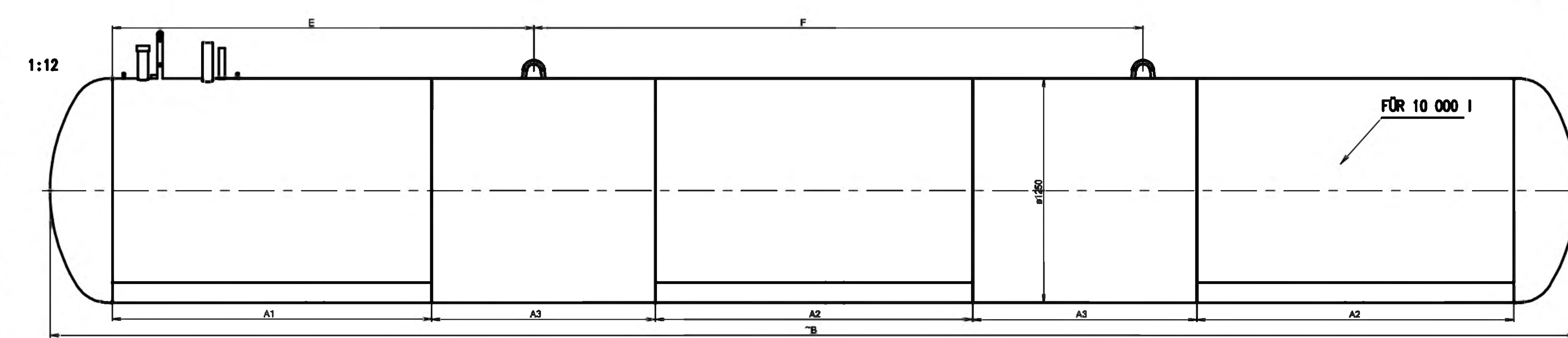
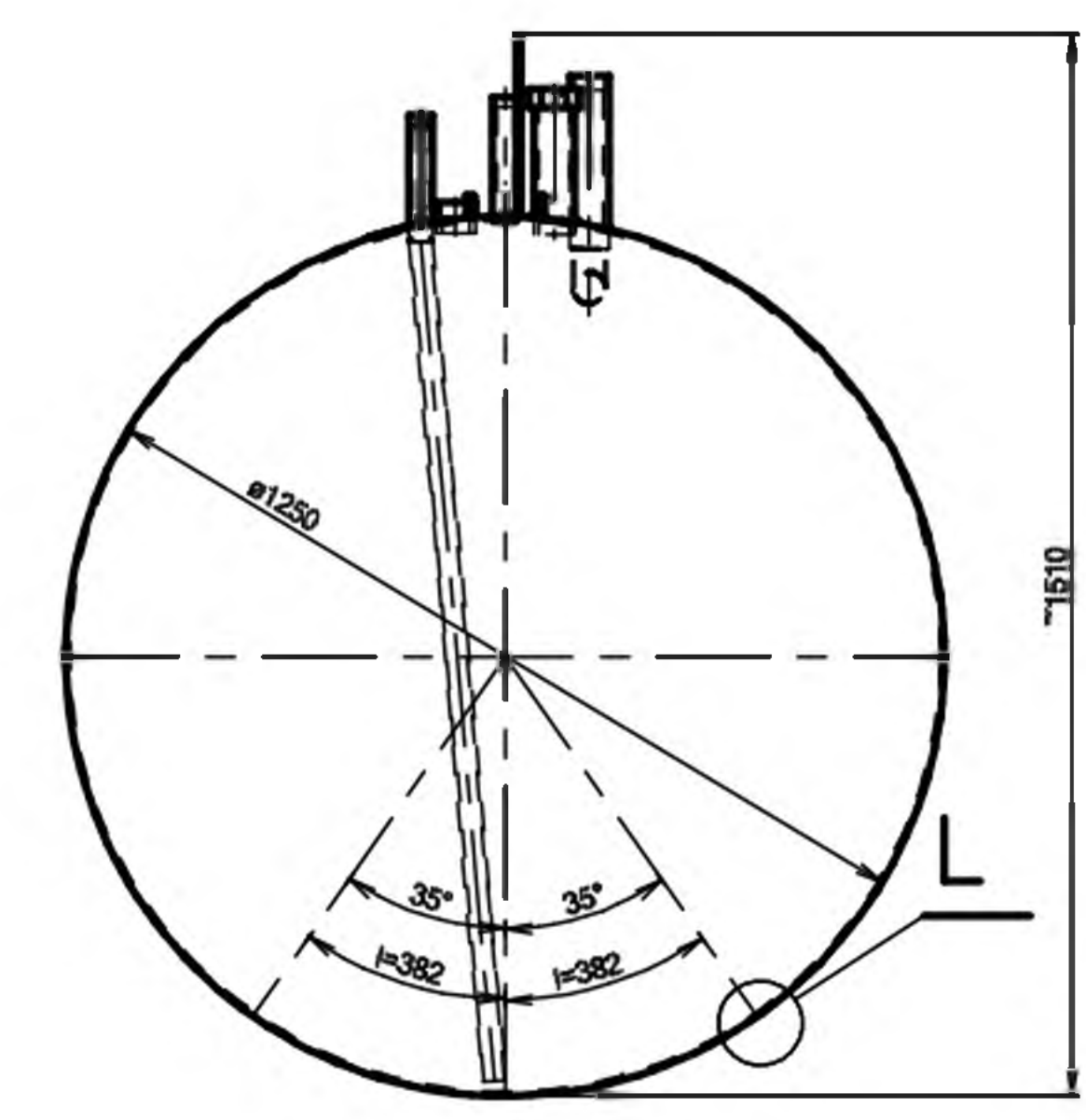
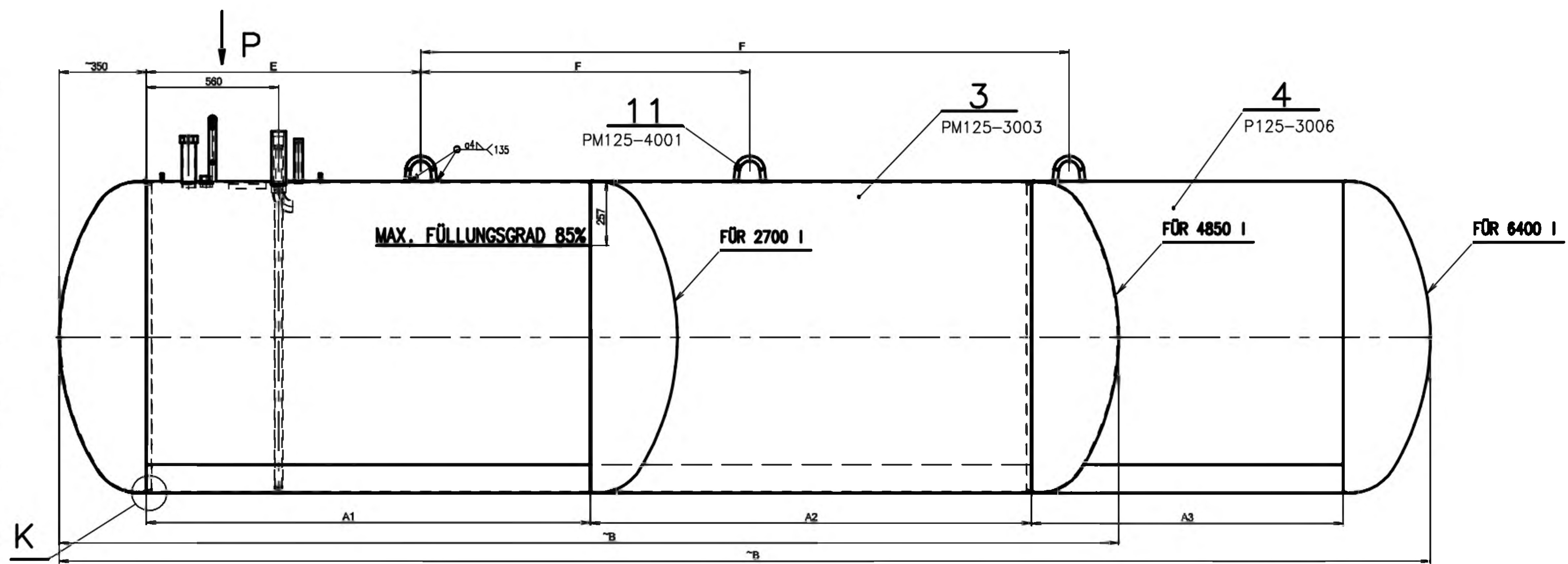


НАДЗЕМНАЯ ЕМКОСТЬ N125



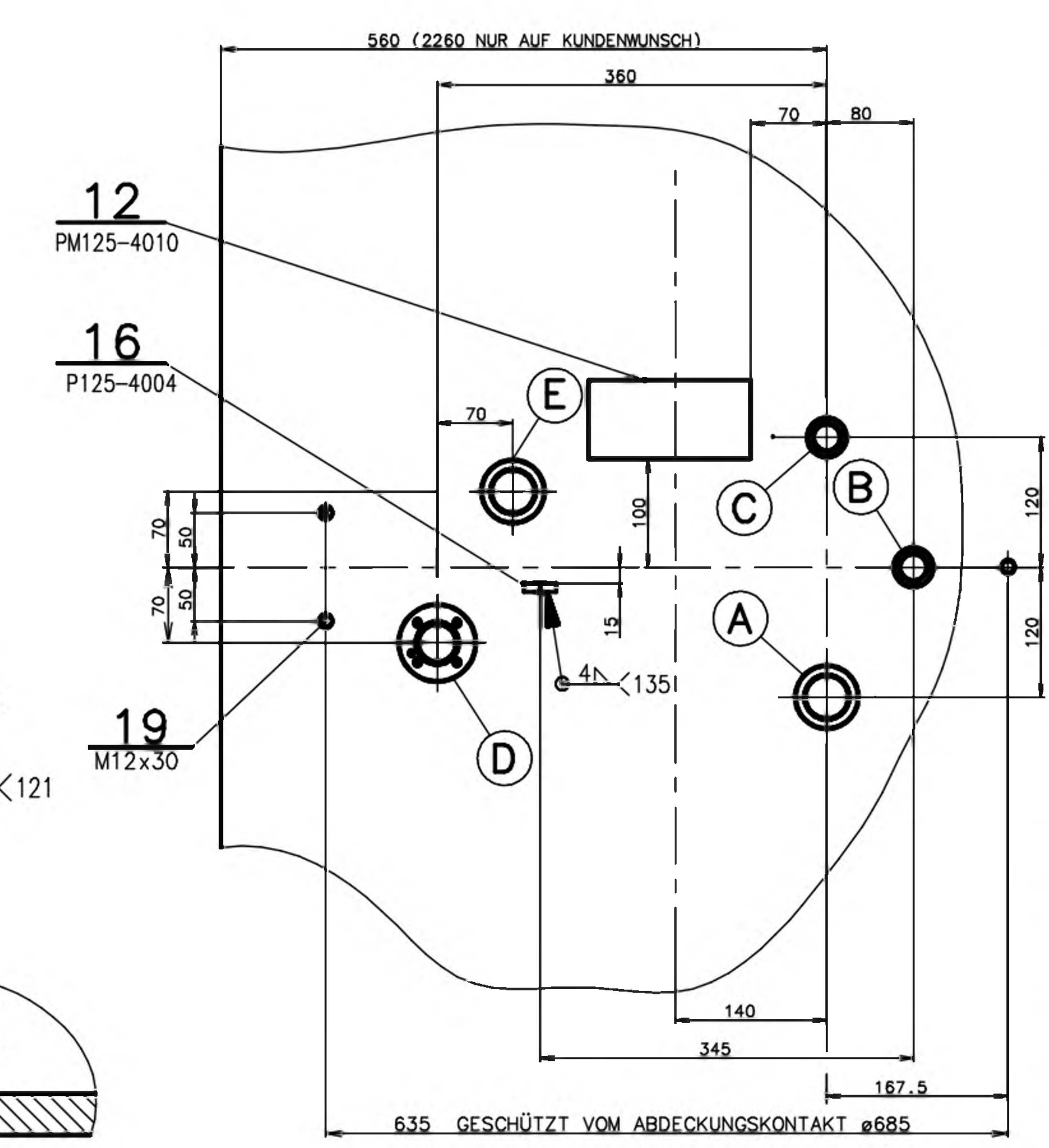
ОБЪЕМ [литры]	A1 [мм]	A2 [мм]	КОЛИЧЕСТВО А	В [мм]	С [мм]	Д [мм]	Е [мм]	F [мм]	Вес [кг]
490 ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ	—	—	—	~660	—	400	300	600	185
490 ВЕРТИКАЛЬНОЙ	—	—	—	~1250	—	120°	226,5	453	180
990	400	—	1	~1100	200	812	—130	660	270
1600	890	—	1	~1590	90	710	230	1400	370
2100	1260	—	1	~1960	90	1080	230	1710	423
2700	1780	—	1	~2480	90	1600	960	—	470
3600	2500	—	1	~3200	150	2200	1100	—	640
4800	1780	—	2	~4250	780	2000	1100	1320	755
6400	1780	1250	3	~5500	1060	2700	1100	2600	970
7000	1780	—	3	~6020	1310	2700	1300	2600	1120
9100	1780	—	4	~7790	545	2x2900	2050	3000	1350
10000	1780	1250	5	~8520	1130	2x2900	2350	3400	1500
11200	1780	—	5	~9560	1530	2x2900	2750	3300	1705





VOLUMEN (Liter)	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	ANZAHL A	B [mm]	E [mm]	F [mm]	GEWICHT (kg)
2100	1260	-	-	1	~1960	230	1710	423
2700	1780	-	-	1	~2480	900	-	470
4850	1780	1770	-	2	~4250	1100	1320	755
6400	1780	1770	1250	3	~5500	1100	2800	970
7000	1780	1770	-	3	~6020	1300	2600	1120
9100	1780	1770	-	4	~7790	2050	3000	1350
10000	1780	1770	1250	5	~8520	2200	3400	1500

→ P 1:5



FACTORS Schweißnähte v = 1
Rechnerische ÜBERDRUCK: 15,6 BAR
Prüfdruck: Stressdruckgeprüft
Design-Temperaturen: -20 ° C / +40 ° C
MAX. Betriebsüberdruck: 15,6 BAR

Schweißnähte BEWERTUNG DURCH AD-HP0
Korrosionszuschlag c = 0 mm
ZUSÄTZLICHE WERKSTOFFE
- SCHWEISSNAHT 135 - DRAHT 1.2 mm S2G EN 14341
- SCHWEISSNAHT 121 - DRAHT 3 mm S2 EN 14171,
OBERFLÄCHE:
sandgestrahlt: Sa 3,2 (DIN EN ISO 8504-2)
Farbe: RAL 6017 Epoxy Korrosionsschutzbeschichtung
min. 1000 µ.
nach DIN 4681 / 3, ISO-Test 25kV

Zerstörungsfreie Prüfungen				
Durchführungsvorschrift	HP 5/3			
Prüfaufsicht, Prüfer	HP 4			
ZfP der Schweißnähte	UT	MT	VT	
Längsnähte	%	25		100
Rundnähte	%	25		100
Stoßstellen	%	100		100
Stützeinschweißungen	%			100

1									P125-1001	1			
STÜCK	BEZEICHNUNG - MASS	HALBZEUG	WERKSTOFF FINAL	VORGABE WERKSTOFF	HERSTELL-PLATZ	HERSTELL-METHODE	BRILLOTTORWERT	ZEICHNUNG NR.		POSITION			
BEMERKUNG				NETTOGESAMTGEWICHT									
MASSSTAB	GEZEICHNET HLAVACEK			VOLUMEN			ANDERUNG						
1:10	GEPRÜFT												
1:1,2:1	NORM												
1:5	HERSTELLUNG GEHANDELT												
1:12	GENEHMIGT												
				26.8.2013									
TYP		NAME			GRUPPE			ALTE ZEICHNUNG			NEUE ZEICHNUNG		
		UNTERIRDISCHER											
		BEHÄLTNER											
		für Propan/Propan-butan											