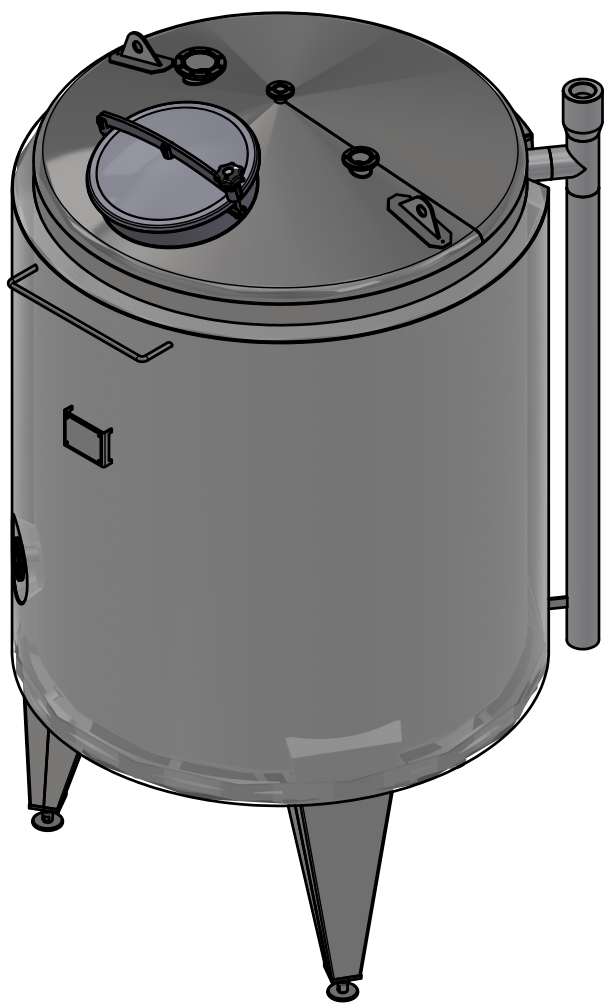
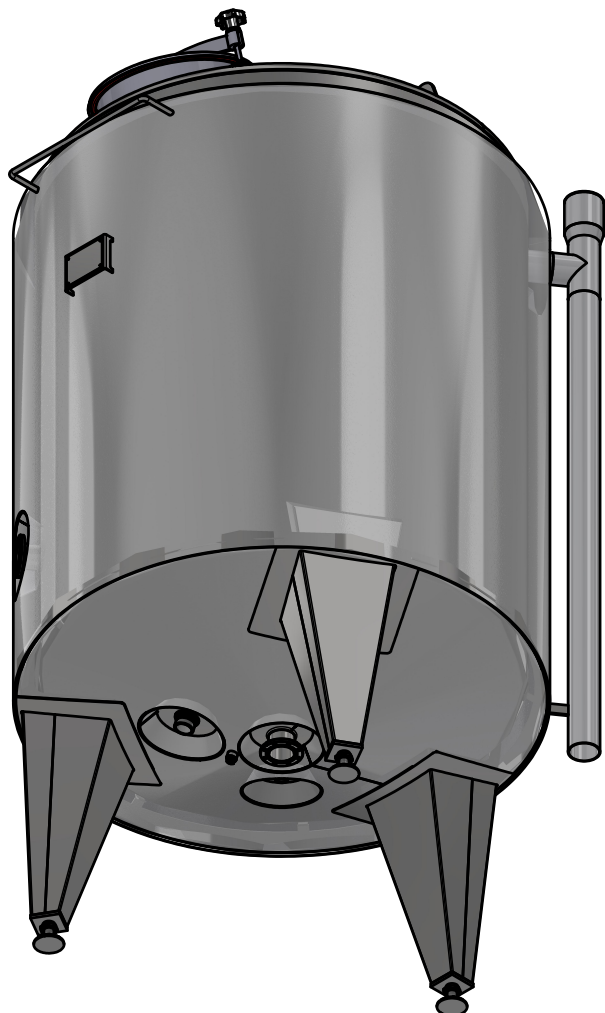


Stützentabelle						
Pos.	Nennweite	PN	Norm	Dichtfl.	Rohr-Ø	Bezeichnung
N01	DN 20/25	-	DIN 11853-2	-	28x1,5	Sprühkopf
N02	DN 50	-	DIN 11864-2	-	53x1,5	Aseptik-Nutflansch
N03	DN 80	-	DIN 11864-2	-	85x2	Aseptik-Nutflansch
N04	DN 400	-	-	-	420x2,5	Mannloch
N05	R 3/4"	-	-	-	-	Beistellung - Spezialmuffe 52018765 Endress+Hauser
N06	DN 65	-	DIN 11864-2	-	70x2	Aseptik-Nutflansch
N07	R 3/4"	-	-	-	-	Vollmeldung
N08	DN 80	-	-	-	85x2	Be- und Entlüftung
N09	DN 10	-	DIN 11851	-	13x1,5	Probenahmehahn
N10	DN 65	-	-	-	-	Beistellung - Universaladapter 52010174 Endress+Hauser
N11	R 3/4"	-	-	-	-	Leermeldung
N12	DN 65	-	DIN 11864-2	-	70x2	Aseptik-Bundflansch

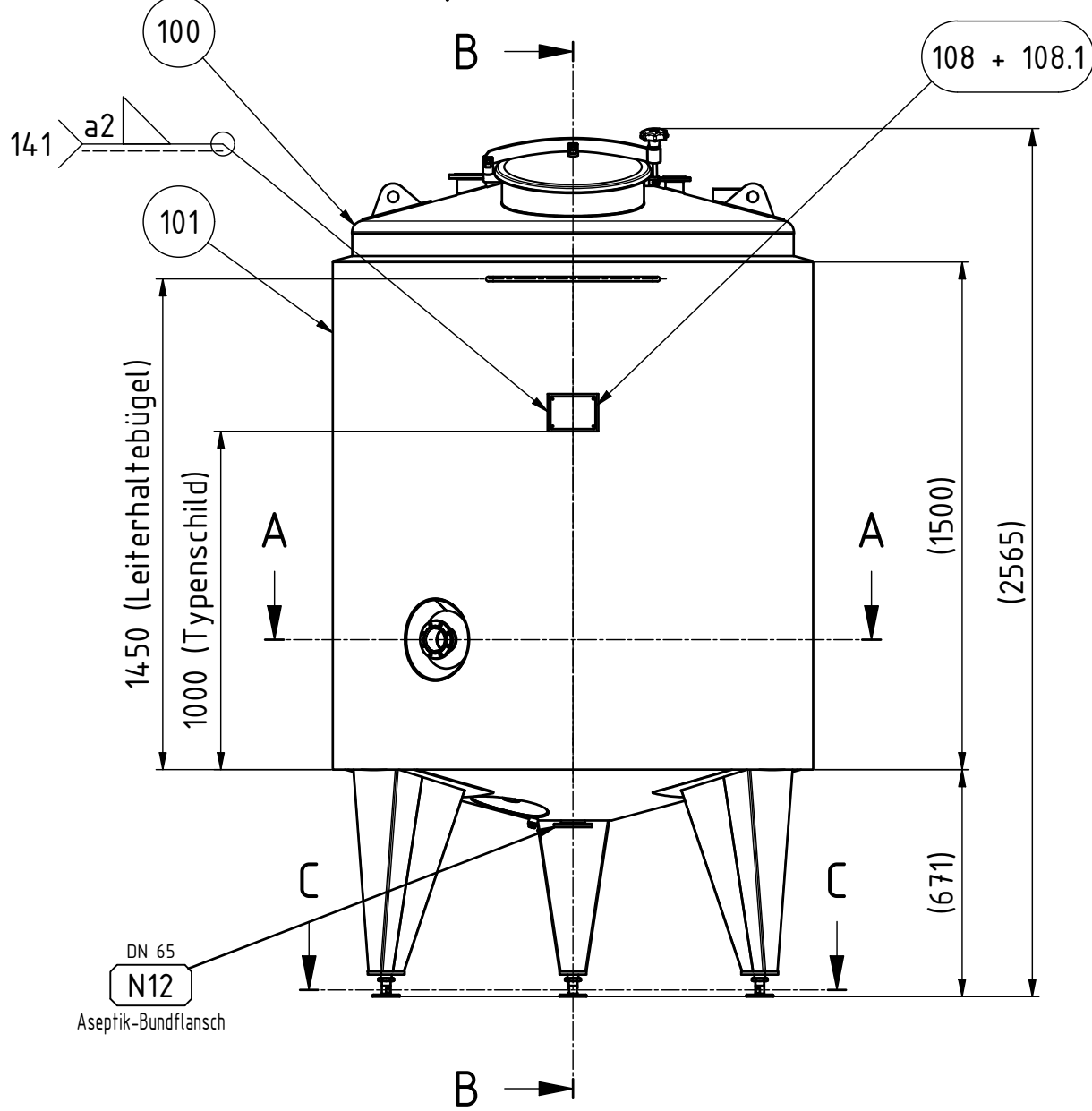
Isometrische Ansicht - I (1 : 20)



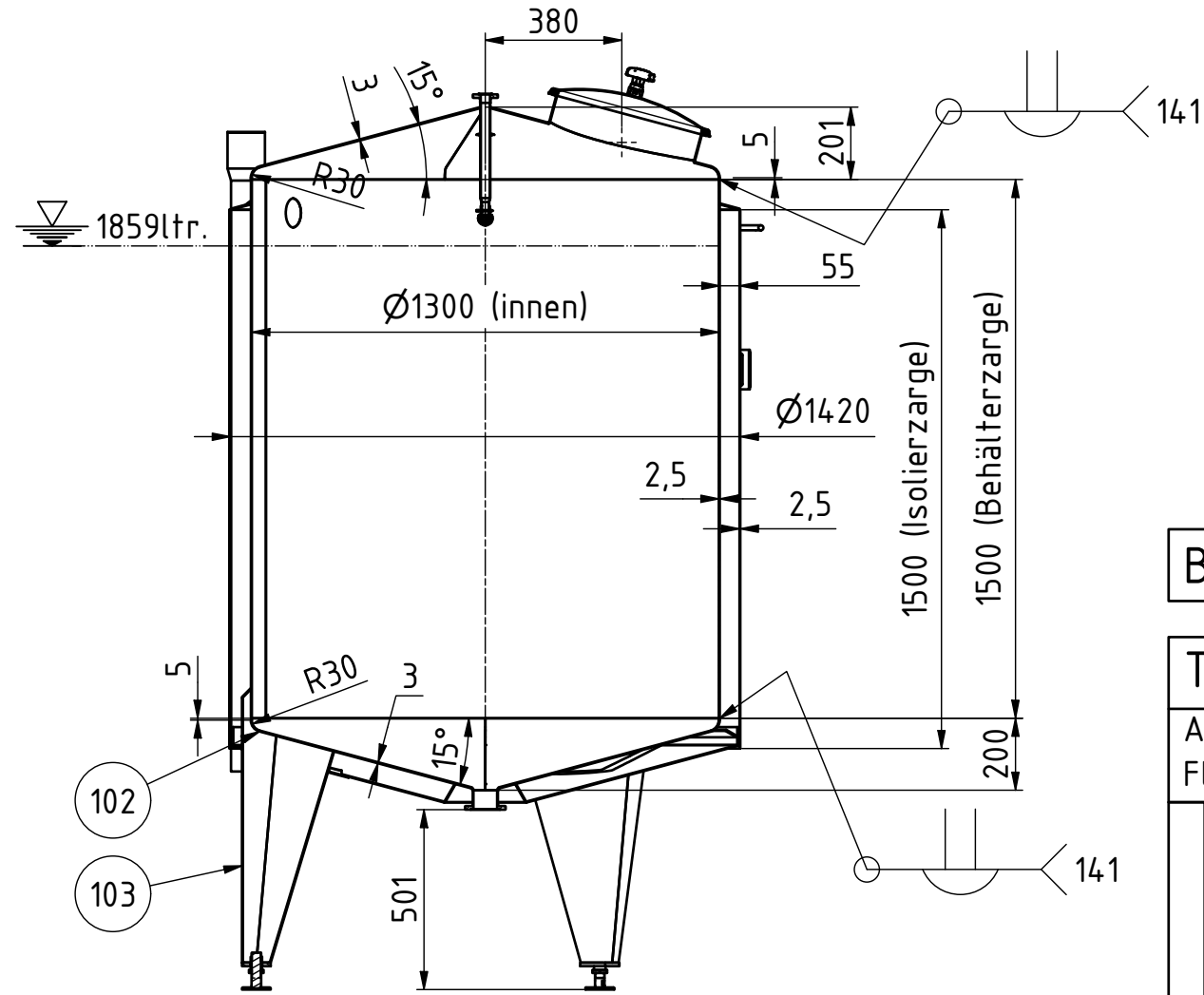
Isometrische Ansicht - II (1 : 20)



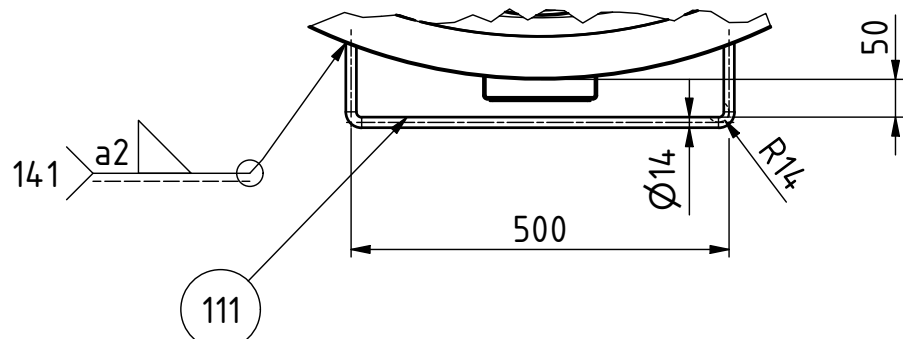
Hauptansicht (1 : 20)



B-B (1 : 20)

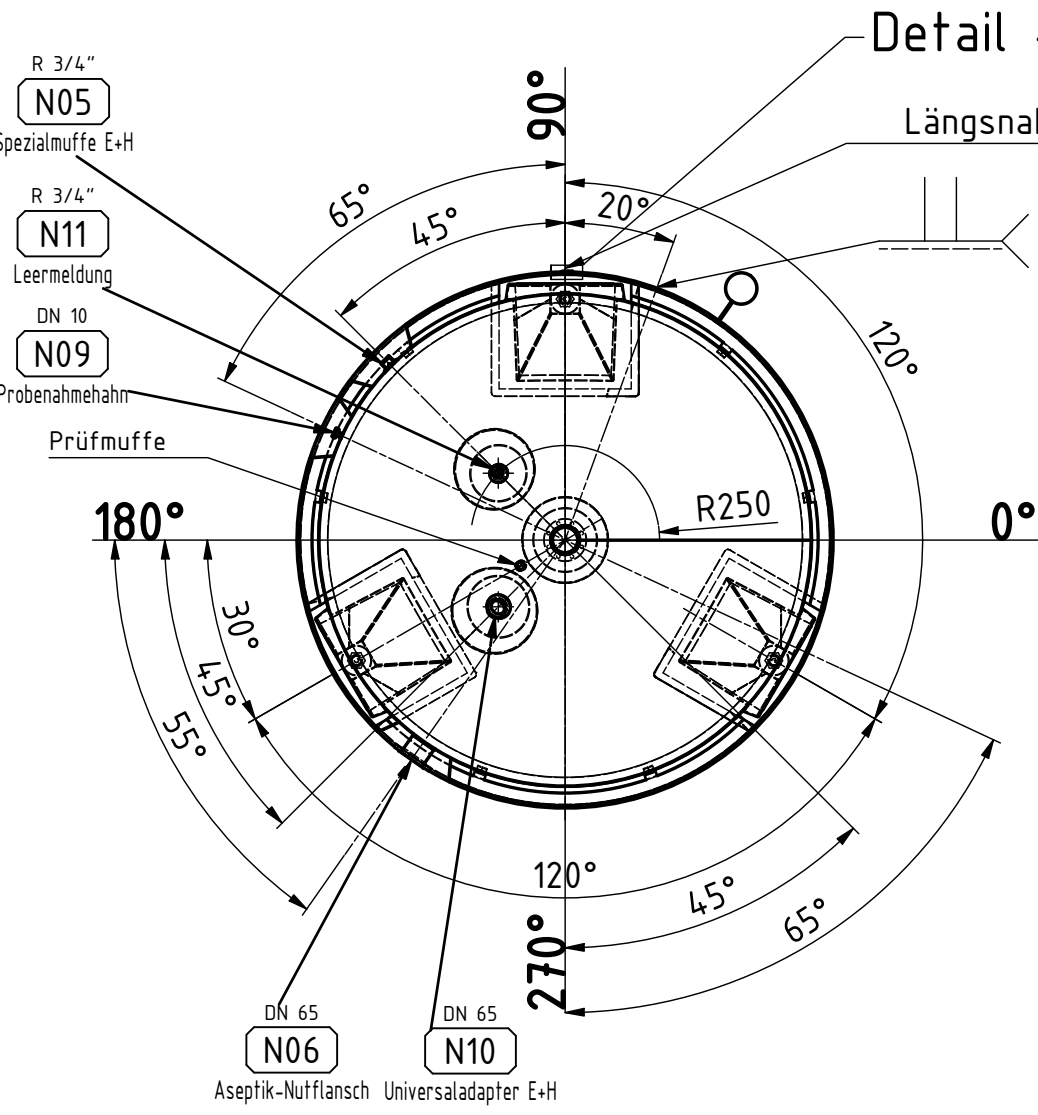


Detail - Leiterhaltebügel (1 : 10)

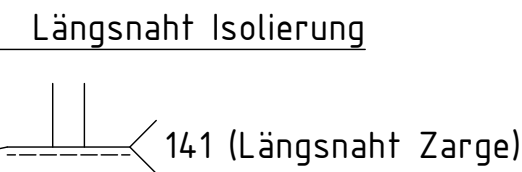


A-A (1 : 20)

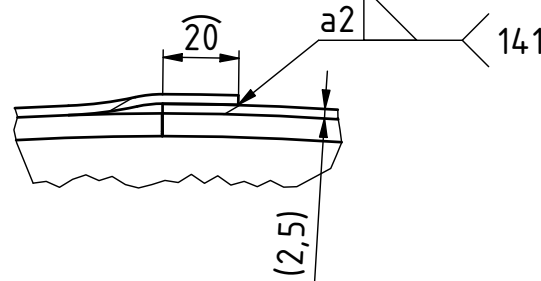
(verdeckte Kanten eingeblendet)



Detail - Isolierzarge

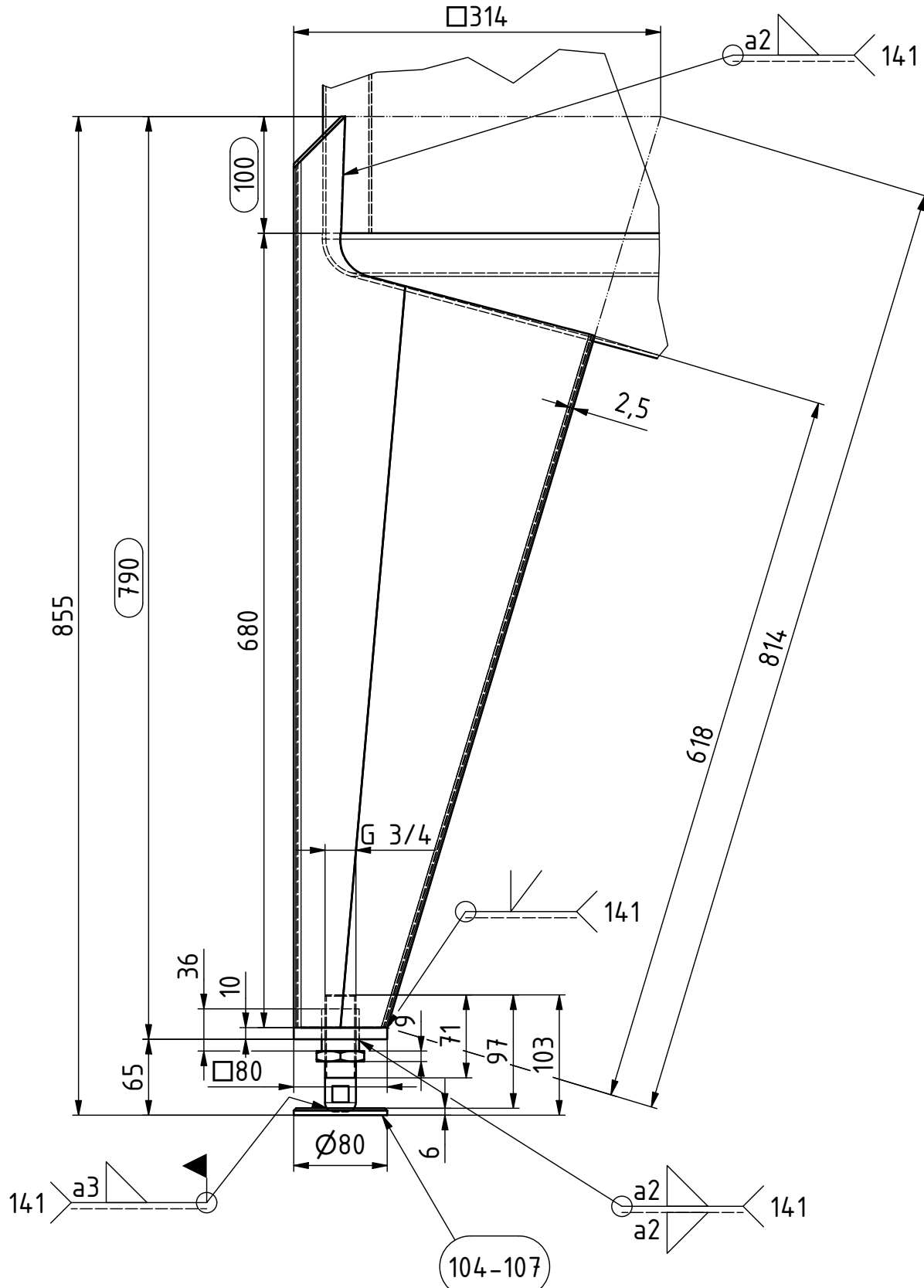


Detail - Isolierzarge (1 : 2)

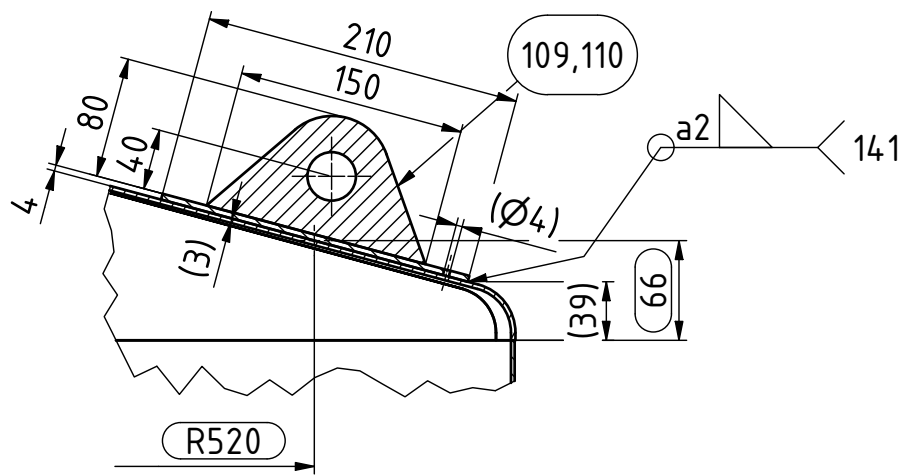


Fußdetail (1 : 5)

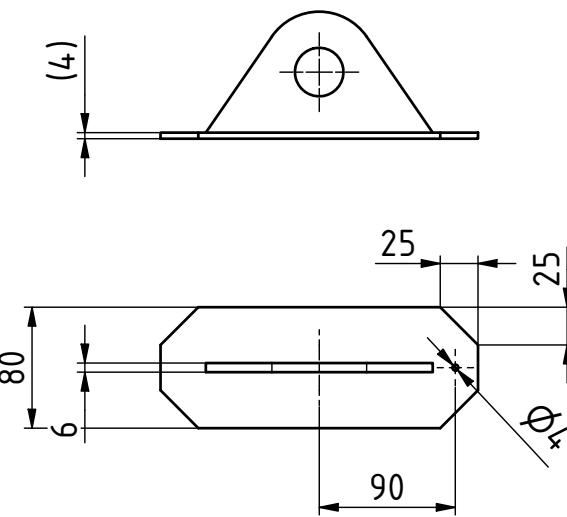
(Isolierung ausgeblendet)



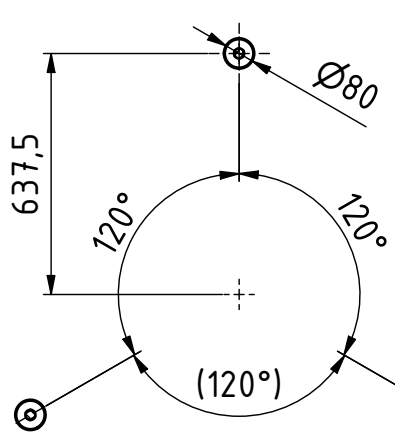
Kranöse am Deckel (1 : 5)



Kranöse - Baugruppe (1 : 5)



C-C (1 : 20)



Behälter 1x anfertigen

Abnahmepflichtig: Nein

Technische Daten des Behälters

Auslegung nach: -

Fluidgruppe: -, Kategorie: -

Werkstoff produktberührt: 1.4404	DN EN 10028-7	Raum 1 Behälter	Raum 2 -	Raum 3 -	Raum 4 -	Raum 5 -
Werkstoff nicht produktberührt: 1.4301						
Zul. Betriebsüberdruck (bar)	PS (atm.)	-	-	-	-	-
Zul. Betriebstemperatur (°C)	TS +10 bis +90	-	-	-	-	-
Zul. Reinigungstemperatur (°C)	TS +90 (atm.)	-	-	-	-	-
Prüfdruck, oben (bar)	PT -	-	-	-	-	-
Korrosionszuschlag (mm)	CT -	-	-	-	-	-
Medium	Unbekannt	-	-	-	-	-
Medium-Dichte (kg/m³)	1100	-	-	-	-	-
Totalinhalt ca. (Ltr.)	VT 2218	-	-	-	-	-
Nutzhalt ca. (Ltr.)	VN 1859	-	-	-	-	-
Lastwechsel	LW -	-	-	-	-	-
Druckbereich der Lastwechsel (bar)	PL -	-	-	-	-	-
Temperaturbereich der Lastwechsel (°C)	TL -	-	-	-	-	-
Unrundheit nach AD2000	1,5%					
Herstellnummer	22200276-10					Baujahr: 2022

Entwurfsprüfung durch	-
Prüfberichtsnummer	-
Bauprüfung durch	-
Abnahme durch	-
Zerstörungsfreie Prüfung	HP 5/3

Schweißverfahren nach EN ISO 4063	141 (WIG), 153 (Plasma), 135 (MAG)
Schweißzusatz 1	ISO 14343-A - G / W 19 12 3 L (Si)
Schweißzusatz 2	-
Schweißnahtausnutzung %	85
Unbemaßte Kehlnahthöhe	a = 0,5 bis 0,7 x s
Schweißnahtbewertung EN ISO 5817	Bewertungsgruppe B

Nähte innen	Geschliffen, Ra < 0,8 µm
Nähte außen	Gebürstet und gebeizt
Kehlnähte innen	Geschliffen, Ra < 0,8 µm
Kehlnähte außen	Gebürstet und gebeizt

Unterer Boden innen	Unverschiffen, kaltgewalzt (2B)
Unterer Boden außen	Unverschiffen, kaltgewalzt (2B)
Oberer Boden innen	Unverschiffen, kaltgewalzt (2B)
Oberer Boden außen	Unverschiffen, kaltgewalzt (2B)
Mantel innen	Unverschiffen, kaltgewalzt (2B)
Mantel außen	Unverschiffen, kaltgewalzt (2B)
Gesamter Behälter	Matt gebeizt und gespült *
Zu Isolieren	Zarge und unterer Boden
Isoliermaterial	Mineralfaserlamellenmatten ML 3
Isolierverkleidung	Edelstahlmantel in 1.4301
Oberfläche-Verkleidung	Unverschiffen, kaltgewalzt (2B)

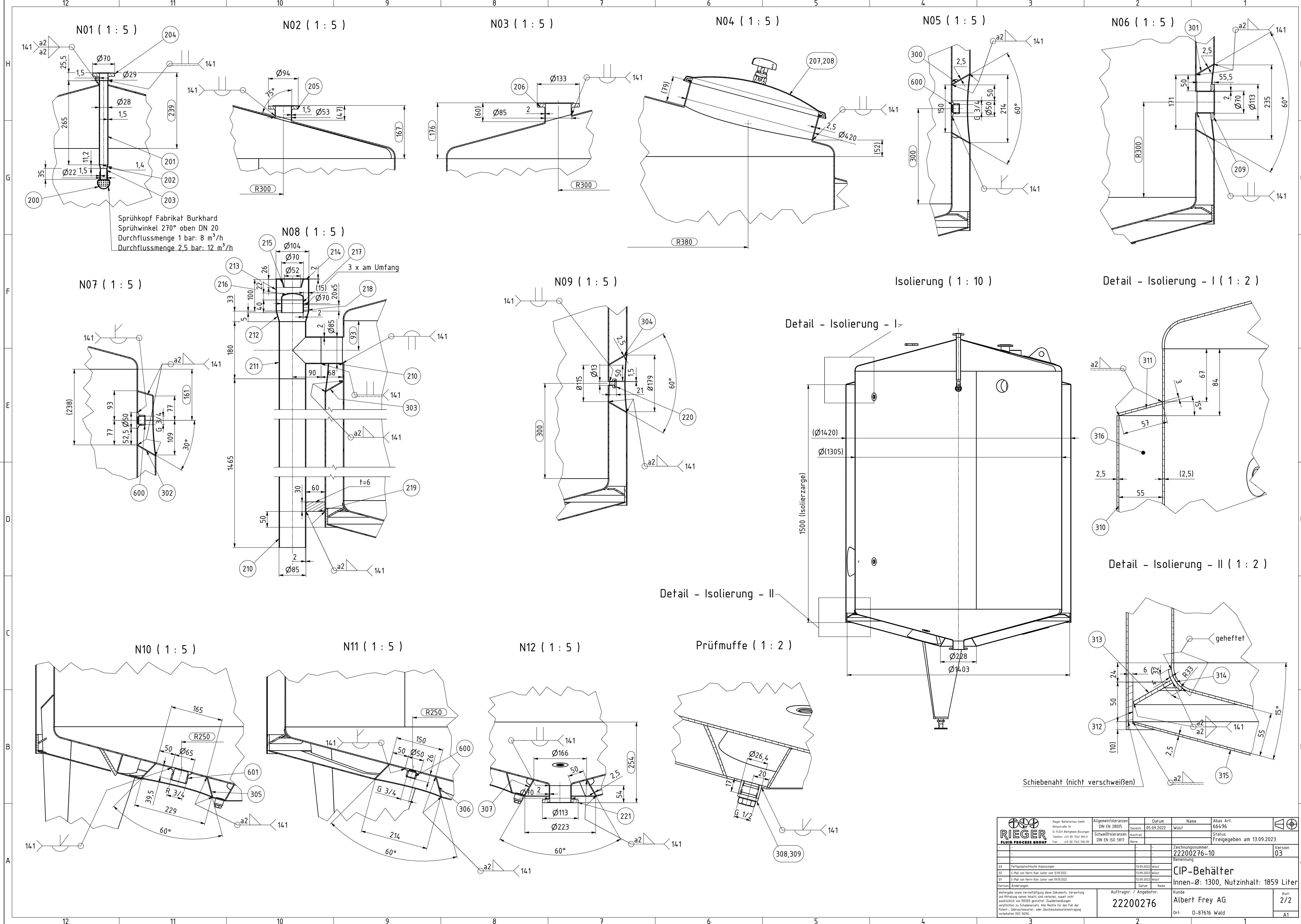
Leergewicht (kg)	419
Leergewicht + Medium (kg)	2859

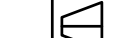
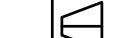
Aufstellung: Im Gebäude	In: D-Hamburg
Atex Zonen:	Innen: -, außen: -

Erdbebenzone:	Keine definierte Erdbebenzone
---------------	-------------------------------

Wenn nicht dargestellt sind Flanschachsen lochfrei und parallel zu den Hauptachsen. Maße in "mm".	
Steuerung und Sicherheitstechnik bauseits!	
Dichtungswerkstoff: EPDM	

RIEGER FLUID PROCESS GROUP D-74321 Bietigheim-Bissingen Rötestraße 19 Telefon: +49 (0) 7142 581-0 Fax: +49 (0) 7142 518-99	Allgemeintoleranzen DIN EN 28005 Schweißtoleranzen DIN EN ISO 5817	Datum 05.09.2022	Name Wüst	Abas Art. 66496	Stempel
Zeichnungsnummer 22200276-10					Version 03
Benennung CIP-Behälter					
Innen-Ø: 1300, Nutzhalt: 1859 Liter					
Auftraggeber: Albert Frey AG					Built 1/2
Ort: D-87616 Wald					A1



 Rieger Behälterbau GmbH Riedstraße 19 D-14127 Berlin-Spandau Telefon: +49 (0) 30 782 24 0 Fax: +49 (0) 30 782 24 99		AllgemeineToleranzen DIN EN 28005		Datum 05.09.2022		Name Abas Art. 66496		
SchweißToleranzen DIN EN ISO 5817		Gezeichnet 05.09.2022		Wurst Status Freigegeben am 13.09.2023		Version 03		
FLUID PROCESS GROUP		Norm		Zeichnungsnummer: 2202076-10		Version 03		
				Benennung CIP-Behälter				
01 Fertigungstechnische Änderungen		13.09.2022		Wurst				
02 E-Mail von Herrn Kai Juner vom 12.09.2022		13.09.2022		Wurst				
01 E-Mail von Herrn Kai Juner vom 09.09.2022		09.09.2022		Wurst				
Version		Datum		Name		Innen-Ø: 1300, Nutzinhalt: 1859 Liter		
Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts ist verboten, soweit nicht ausdrücklich von RIEGER gestrichelt. Überlieferungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patent-, Geschäftsgeheimnis- oder Gebrauchsmarktschutz vorbehalten (ISO 9001).		Auftragnr. / Angebotnr. 2202076		Kunde Albert Frey AG		Blatt 2/2		
				Ort: D-87616 Wald				A1