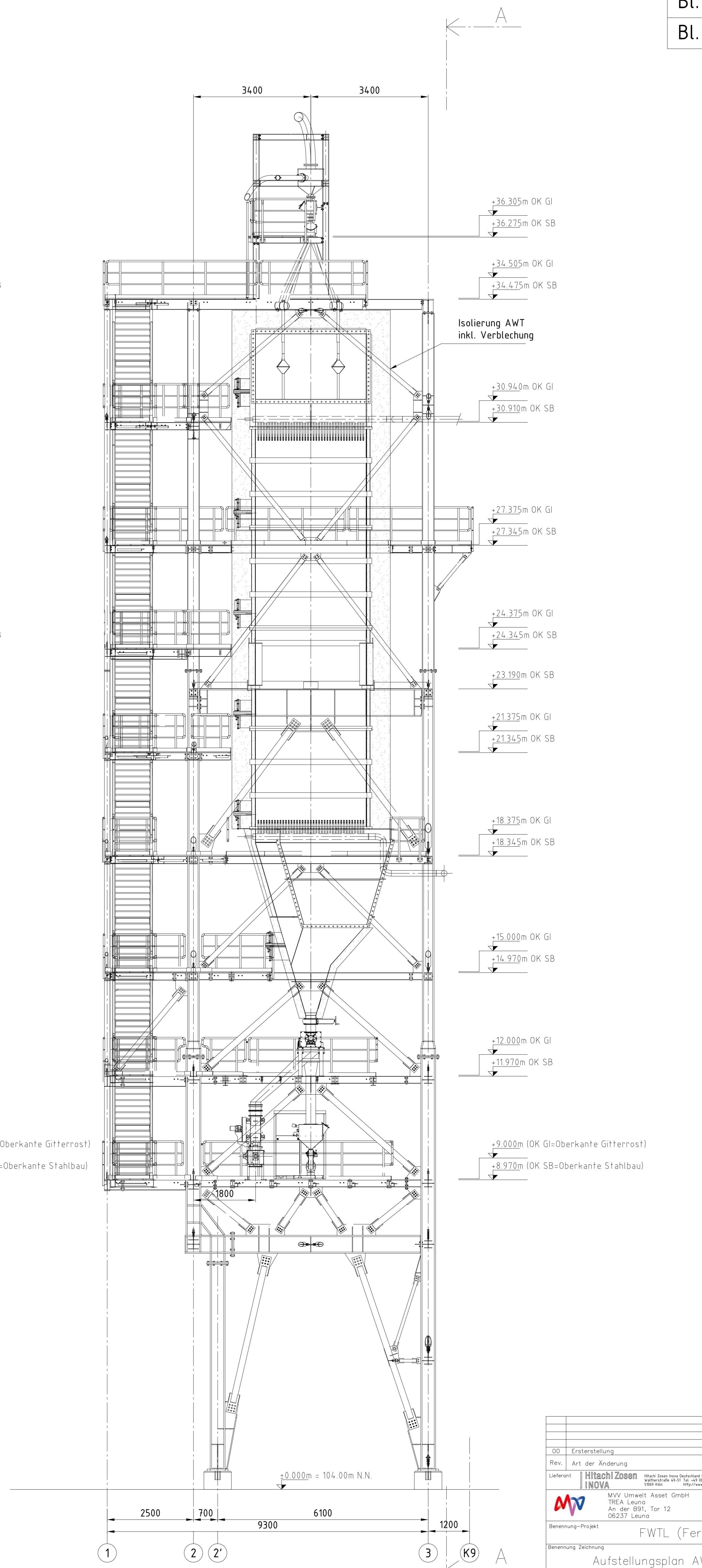
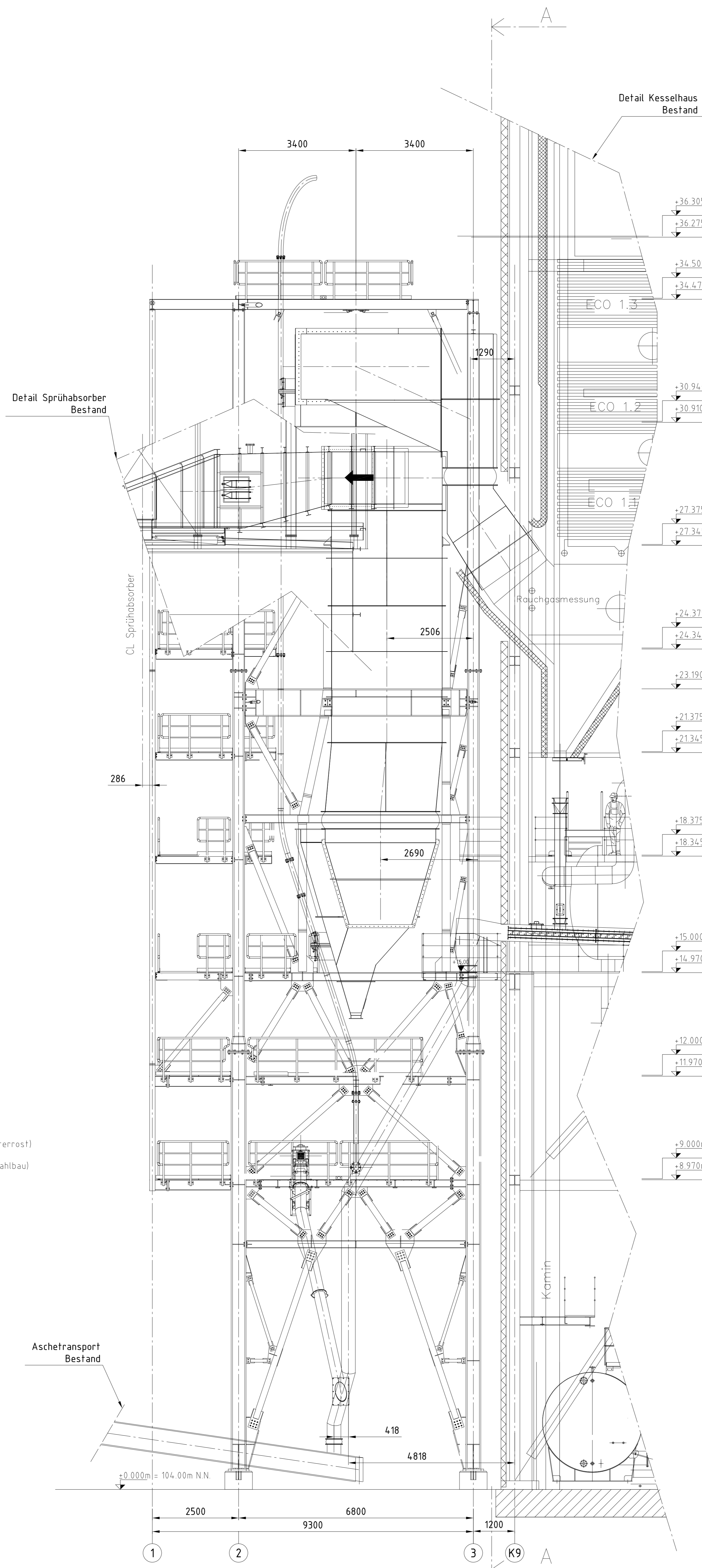
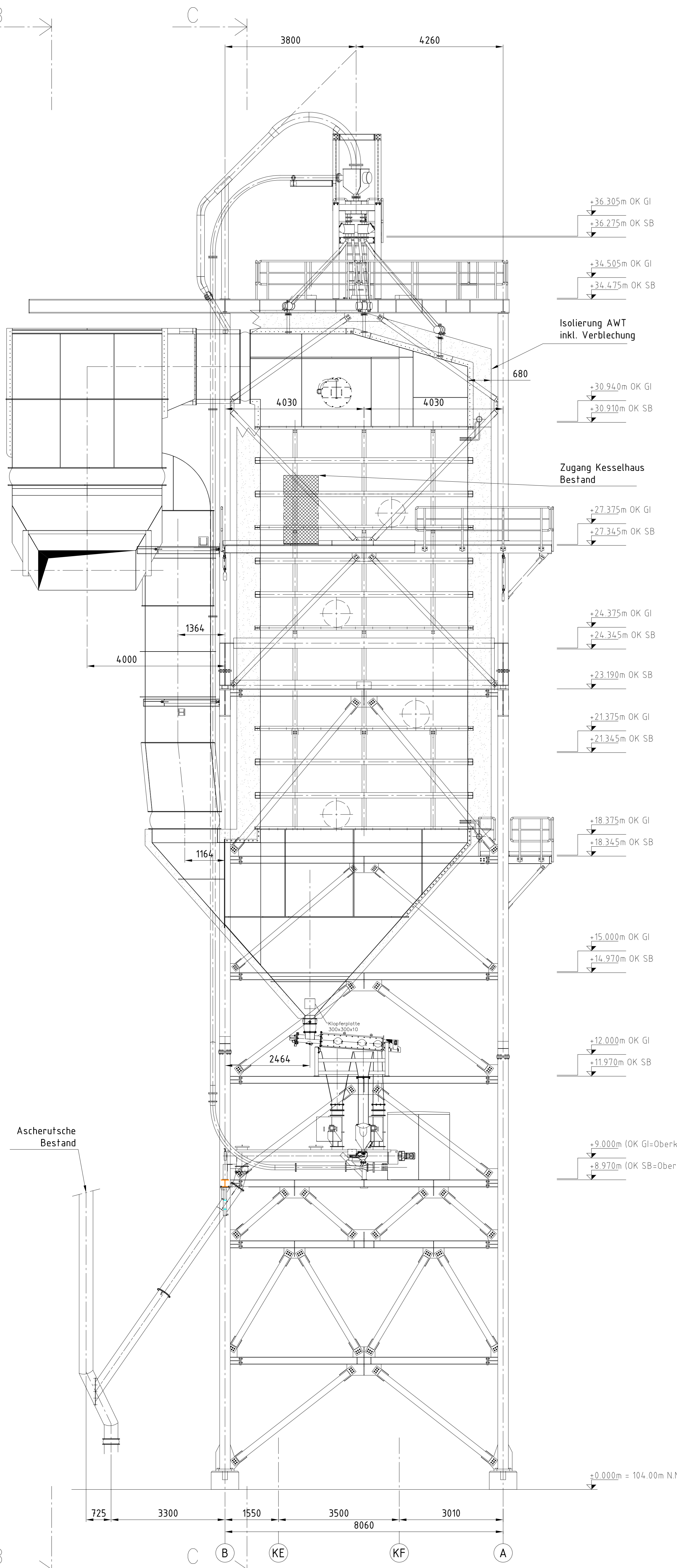


Schnitt A-A

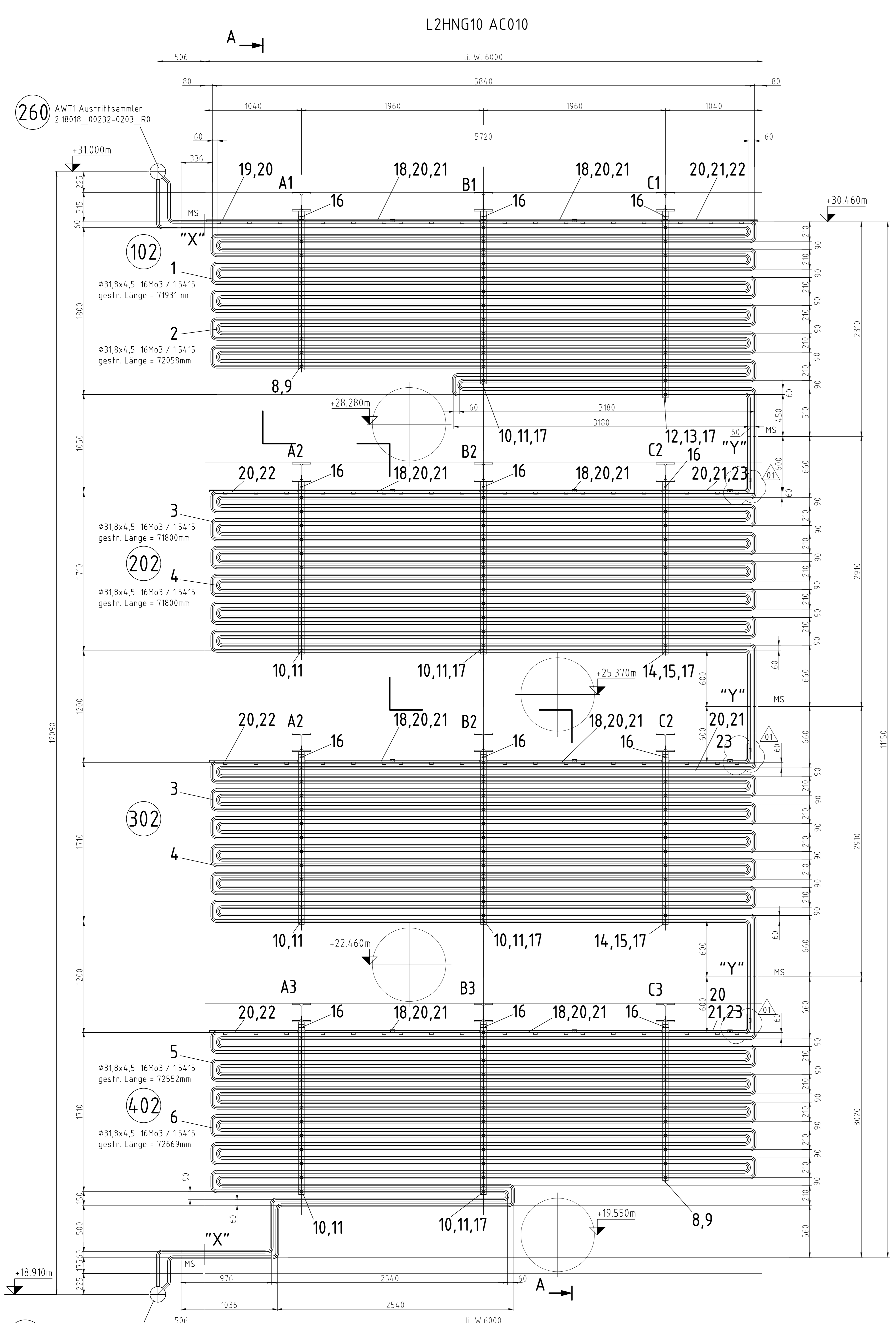
Schnitt B-B

Schnitt C-C

Bl. 1	2.18018_00230_0101
Bl. 2	2.18018_00230_0102
Bl. 3	2.18018_00230_0103

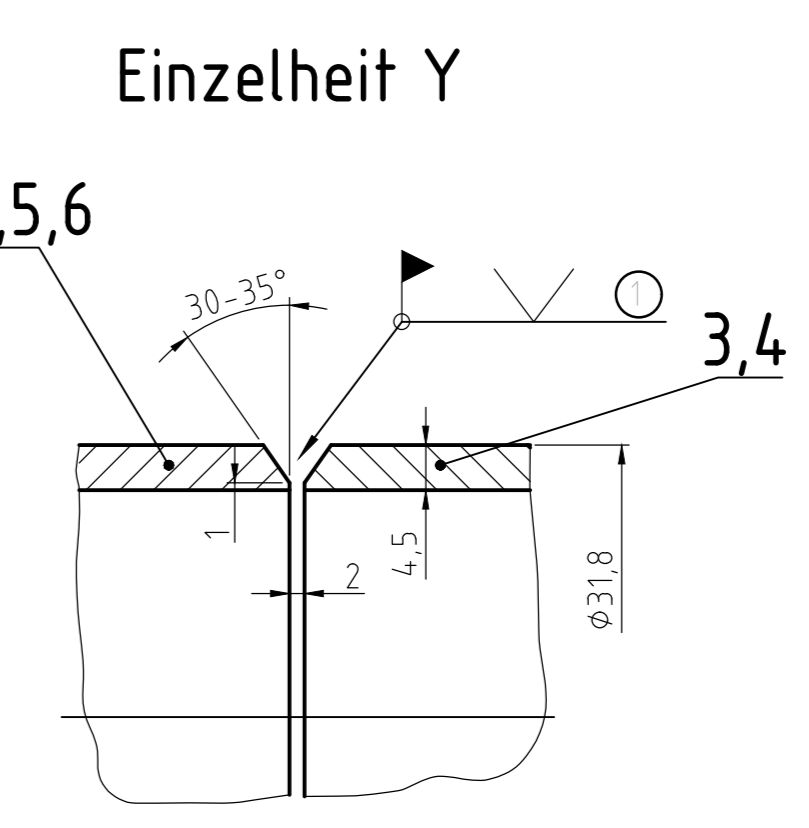
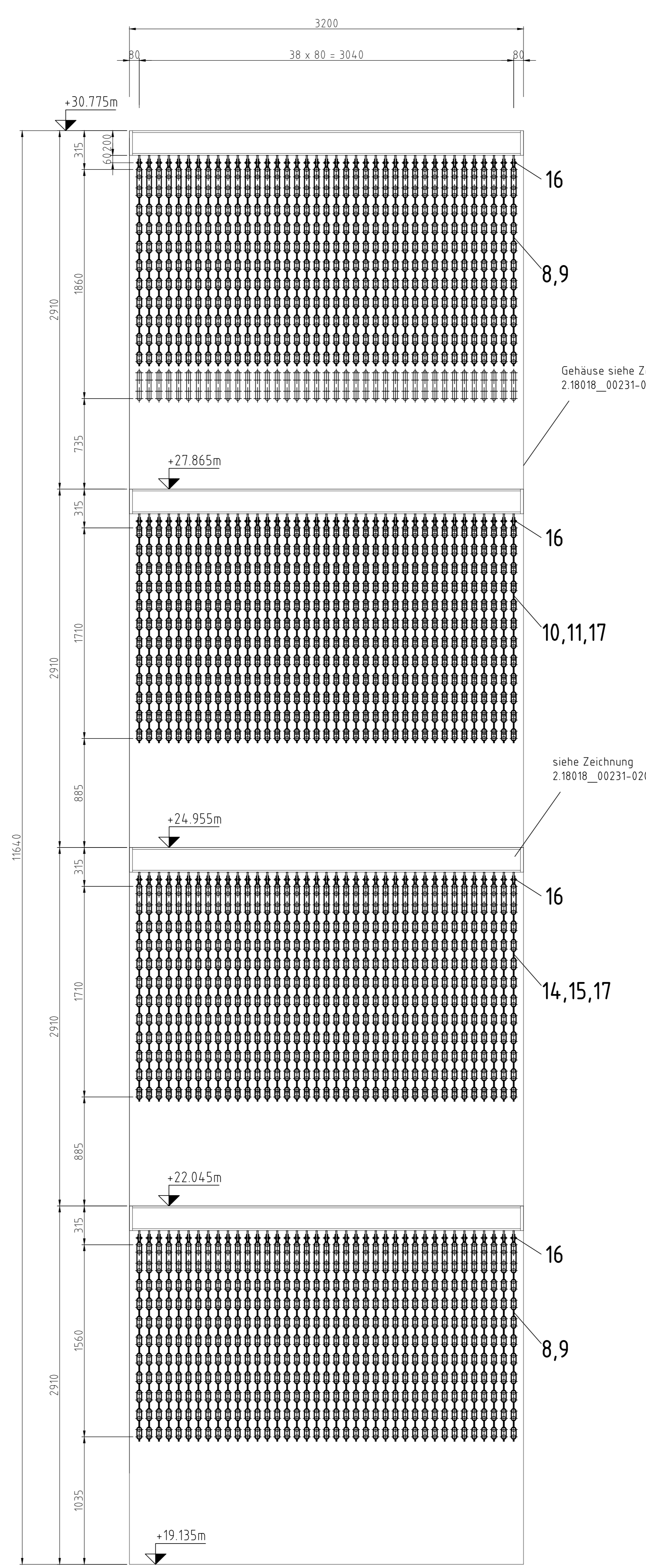


00	Erstellung	14.01.2017	zmt	HW	21.01.2017	zika		
Rev.	Art der Änderung	Erstellt	Firma	geprüft von	Datum	Name	Datum	Name
Lieferant: Hiltner Zöbren		Max Zöbren		Hiltner Zöbren		Nachunternehmer		
LNOVA		Hiltner Zöbren		Hiltner Zöbren		Hiltner Zöbren		
Berechnung-Projekt: FWTL (Fernwärmeauskopplung TREA Leuna)								
Berechnung-Zeichnung: Aufstellungsplan AWT L1 Schnitt A-A; B-B; C-C								
KKS-MW-Dokumententyp:		Zeichnungsnummer, Lieferant:		2.18018_00230_0101		Maststab Größe: 1:60		
An dieser Zeichnung bestehen nur die durch gestrichelten Linien markierten Vorhaben. Sonstige Vorhaben sind nicht eingezeichnet. Änderungen sind durch gestrichelte Linien markiert. Änderungen sind durch gestrichelte Linien markiert.								

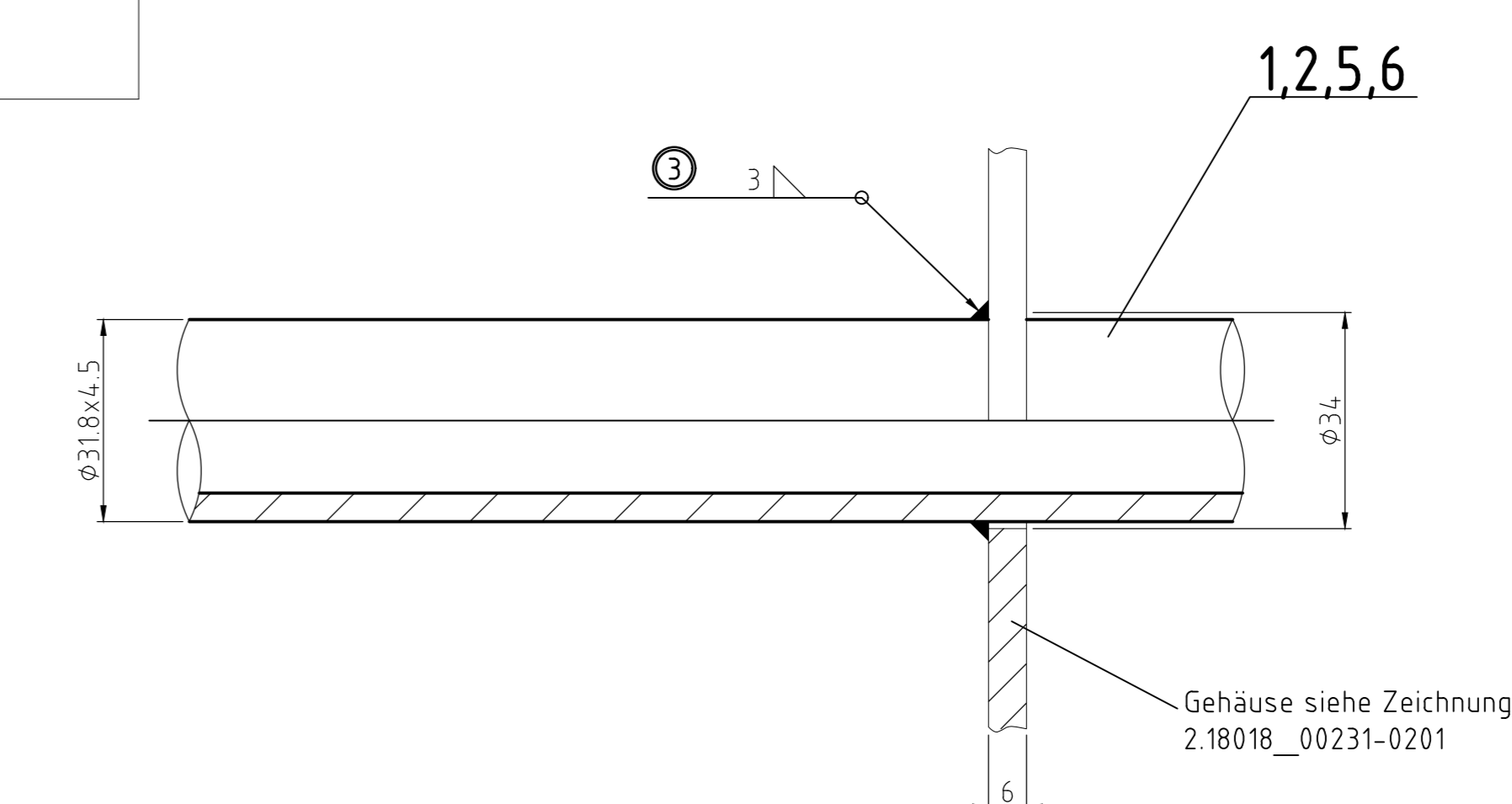


Biegeradius = 45mm

Schnitt A-A



Einzelheit X



Teil Part	Zeichnungs-Nummer Drawing No.	Benennung/Relevant Drawings Designation	Bemerkung Remark
	2.18018_00232_0202	AWT 2 Eintrittssammler	
	2.18018_00232_0203	AWT 2 Austrittssammler	
	2.18018_00232_0204	Beiblatt zu 2.18018_00232_0201	
	2.18018_00232_0205	AWT 2 Aufhängung Heizflächen	
	2.18018_00231_0201	AWT 2 Schutzschalen Heizflächen	
		AWT 2 Gehäuse-Übersicht	

Technical data / Technische Daten																			
Max. continuous rating Nennleistung	100 %																		
Teil pressure acc. to DIN EN 12952 Probetruck gemäß DIN EN 12952	see supplementary sheet No. 302066-11-HA-xxxx-0201 siehe Beiblatt Nr. 302066-11-HA-xxxx-0201																		
Maximum allowable working pressure Zulässiger Betriebsdruck	60 bar (6.0 MPa)																		
Design pressure Berichtungsdruck	600 N/mm ²																		
Water or steam temperature Wasser- bzw. Dampf-Temperatur	276 °C																		
Design temperature Berichtungs-Temperatur	300 °C																		
Heating surface size Heizflächengröße	— m ²																		
Water volume Wassermenge	— m ³																		
Essential standards / Normen																			
Manufacturing/execution/assessment acc. to Fertigung/Prüfung/Bewertung gemäß	DIN EN 12952																		
Tolerances acc. to Toleranzen nach	DIN ISO 2768 M / EN ISO 13920 B/F																		
Material / Material																			
Ende Boden	acc. to DIN EN 12952 nach DIN EN 12952																		
Tube Rohr	acc. to DIN EN 12952, DIN EN 10216-2 nach DIN EN 12952, DIN EN 10216-2																		
Welding parts Anschweißteile	acc. to DIN EN 12952, DIN 18090 nach DIN EN 12952, DIN 18090																		
Use only marked materials. Es sind nur gestempelte Werkstoffe zu verwenden.																			
Acceptance / Abnahme																			
Acceptance Abnahme	by durch																		
Manufacture Herstellung	acc. to latest gemäß dem neuesten																		
Inspection Bauelementprüfung	in the workshop and on site by in der Werkstatt und auf der Baustelle durch																		
Shop Weld (MS) / Werkstattschweiße (WS)	Site Weld (MS) / Montageschweiße (MS)																		
Approval / Freigabe																			
Stress analysis/ Festigkeitsrechnung geprüft	Welding supervisor/ Schweißtechnisch geprüft	Approved for manufacturing/ Für Fertigung freigegeben																	
Date / Datum Name / Name	Date / Datum Name / Name	Date / Datum Name / Name																	
<table border="1"> <tr> <td>01</td> <td>Schutzschalen, Pos. XX, hinzu</td> <td>29.01.19</td> <td>Nissen</td> <td>H2</td> <td>Merkens</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>00</td> <td>Ersterstellung</td> <td>26.11.18</td> <td>Borh.</td> <td>H2</td> <td>26.11.18</td> <td>Alessio</td> <td>gezeichnet von</td> </tr> </table>		01	Schutzschalen, Pos. XX, hinzu	29.01.19	Nissen	H2	Merkens			00	Ersterstellung	26.11.18	Borh.	H2	26.11.18	Alessio	gezeichnet von		
01	Schutzschalen, Pos. XX, hinzu	29.01.19	Nissen	H2	Merkens														
00	Ersterstellung	26.11.18	Borh.	H2	26.11.18	Alessio	gezeichnet von												
<table border="1"> <tr> <td>Rev.</td> <td>Art der Änderung</td> <td>Erstellt</td> <td>Prüft</td> <td>Firma</td> <td>geprüft von</td> <td>gezeichnet von</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Datum</td> <td>Name</td> <td>Home</td> <td>Datum</td> <td>Name</td> </tr> </table>		Rev.	Art der Änderung	Erstellt	Prüft	Firma	geprüft von	gezeichnet von			Datum	Name	Home	Datum	Name				
Rev.	Art der Änderung	Erstellt	Prüft	Firma	geprüft von	gezeichnet von													
		Datum	Name	Home	Datum	Name													
<table border="1"> <tr> <td>Lieferant</td> <td>HITACHI ZOBEN</td> <td>Hersteller</td> <td>INOVA</td> <td>Hersteller</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Rev.</td> <td>MVV Umwelt Asset GmbH</td> <td>Hersteller</td> <td>TREA Leuna</td> <td>Hersteller</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>Am der D91, 08237 Leuna</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		Lieferant	HITACHI ZOBEN	Hersteller	INOVA	Hersteller		Rev.	MVV Umwelt Asset GmbH	Hersteller	TREA Leuna	Hersteller			Am der D91, 08237 Leuna				
Lieferant	HITACHI ZOBEN	Hersteller	INOVA	Hersteller															
Rev.	MVV Umwelt Asset GmbH	Hersteller	TREA Leuna	Hersteller															
	Am der D91, 08237 Leuna																		
Benennung-Projekt FWTL (Fernwärmeauskopplung TREA Leuna)																			
Benennung-Zeichnung AWT 2_ Übersicht Heizflächen L2HNG10AC010																			
WKS-MVV-Dokumentation: L2HNG10700																			
Zeichnungsnummer / Lieferant: 2.18018_00232-0201_R1																			
Skalierung: 1:20																			
Blattnummer: A0																			