

### Material

Kode	AISI	EN	Blech	Bolzen
R	304	1.4301	Kaltgewalzt, gebeizt, Oberfläche 2B	A2
A	316L	1.4404	Kaltgewalzt, gebeizt, Oberfläche 2B	A4

### Generell

Die Schweißarbeiten werden ausgeführt nach DS/EN ISO 5817 level C.

Die Blechoberfläche ist mit Plastikfolie überzogen, zum Schutz gegen Verschrammen, Beschädigungen usw. während des Fertigungsverfahrens.

Runde Flanschverbindungen erfolgen gemäß Fig. 1 oder Fig. 2.

Vier- bzw. Rechteckige Flanschverbindungen erfolgen gemäß Fig. 2.

Flanschverbindungen werden mit Silikon Dichtungsmasse abgedichtet.

Türen, Klappen u.ä. werden mit Silikonmoosgummi abgedichtet.

	Methode 1	Methode 1.1	Methode 2
<b>Flanschverbindungen:</b>	Dia. $\leq \varnothing 3200$ mm erfolgen gemäß Fig. 1 oder Fig. 2. Dia. $> \varnothing 3200$ mm erfolgen vgl. Fig. 2.	Dia. $\leq \varnothing 3200$ mm erfolgen gemäß Fig. 1 oder Fig. 2. Dia. $> \varnothing 3200$ mm erfolgen vgl. Fig. 2.	Flanschverbindungen versucht man zu vermeiden, falls nicht möglich, werden sie wie folgt gefertigt: Dia. $\leq \varnothing 3200$ mm erfolgen gemäß Fig. 1 oder Fig. 2. Dia. $> \varnothing 3200$ mm erfolgen vgl. Fig. 2.
<b>Flanschverbindung / Zusammenfügung mit der Lochplatte:</b>	-	-	Vgl. Fig. 3
<b>Schweißverfahren inwendig:</b>	MIG und/oder TIG. <sup>2)</sup>	TIG. <sup>3)</sup>	TIG.
<b>Oberflächenfinish inwendig:</b>	Schweißspritzer werden entfernt. Tauchbeizen oder die Schweißnähte werden gebeizt bzw. bis Ra 2 geschliffen.	Tauchbeizen oder Beizen der Schweißnähte.	Schweißnähte werden bis Ra 0,8 geschliffen, in Zonen abgegrenzt.
<b>Schweißverfahren äußerlich:</b>	MIG und/oder TIG. <sup>2)</sup>	Stumpfnähte: TIG. Ecknähte: MIG	MIG und/oder TIG. <sup>2)</sup>
<b>Oberflächenfinish äußerlich:</b>	Schweißspritzer werden entfernt. Tauchbeizen oder die Schweißnähte werden gebeizt bzw. bis Ra 2 geschliffen.	Schweißspritzer werden entfernt. Tauchbeizen oder die Schweißnähte werden gebeizt.	Schweißspritzer werden entfernt. Schweißnähte werden geschliffen, in Zonen abgegrenzt.
<b>Ausformung Eintritt:</b>	Siehe Fig. 4	Siehe Fig. 4	Siehe Fig. 5

<sup>1)</sup> AESTEX ePTFE - Gasket Sealing Tape gegen Mehrpreis.

<sup>2)</sup> Simatek wählt die Methode.

<sup>3)</sup> Durchgeschweißt mit Schutzgas oder von innen geschweißt.

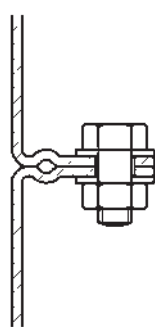


Fig. 1. Flanschverbindung mit Bördel-flansch.

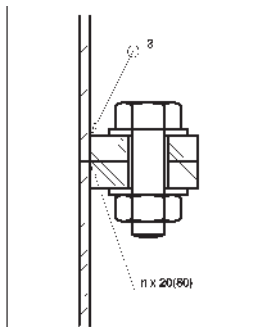


Fig. 2. Flanschverbindung mit Flansche, geschweißt.

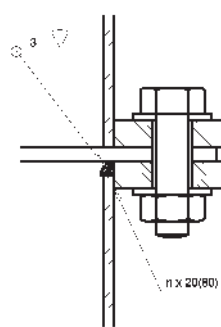


Fig. 3. Flanschverbindung mit Lochplatte.

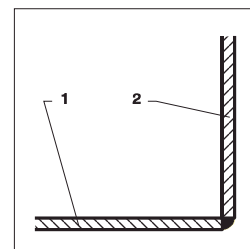


Fig. 4. Detail des Eintrittes nach Methode 1 und 1.1.  
1: Boden/Kopfplatte.  
2: Gewölbte Hinterplatte.

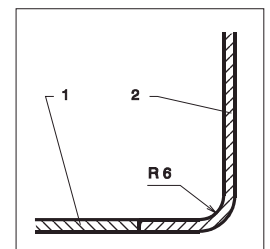


Fig. 5. Detail des Eintrittes nach Methode 2.  
1: Boden/Kopfplatte.  
2: Gewölbte Hinterplatte.