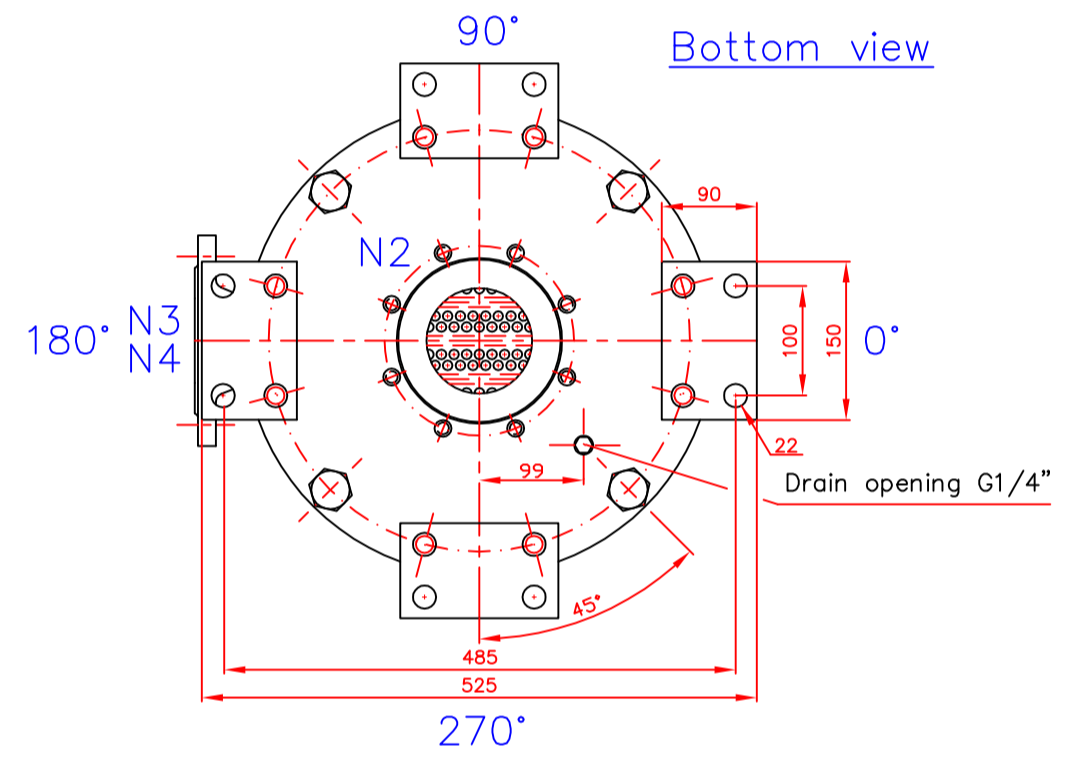


The bottom view rules the position off the drain opening.



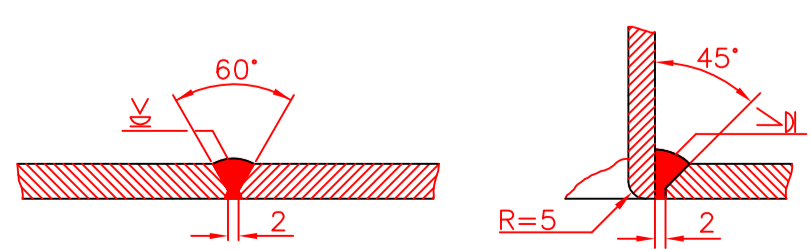
All necessary tests will be executed and the certificates will be issued by the TUV.

Item-No.: HX 1300
 Order-No.: 501/27232065
 Date: 22.07.97

Item	Pcs.	Designation	Drawing No.: DIN No.:	Material	Certi- ficat
32	10	Covering cap SW30/80mm		PE-black	
31	1	Name plate 130x90		1.4541	
30	1	Name plate bridge 200x150		1.0038	
29	2	Screw plug G1/4"	DIN910	A4-70	
28	2	Lifting-eye nut M20	DIN582	5-2	gest.
27	2	Bolt M20x80	DIN931	5.6	gest.
26	42	Nut M20	DIN934	5-2	gest.
25	32	Washer B21	DIN125	1.0038	
24	8	Stud bolt M20x80	DIN938	5.6	gest.
23	4	Bolt M20x80	DIN931	5.6	gest.
22	8	Stud bolt M16x50	DIN938	5.6	gest.
21	8	Stud bolt M16x50	DIN938	5.6	gest.
20	20	Helical spring washer ø70/22x8	1074	1.0038	
19	10	Helical spring ø12x48x156	CO8179	1.0961	
18	10	Tie rod M20x360	1075	1.4301	3.1B
17	1	Flange DN300	2632	1.0460	3.1B
16	2	Flange DN300	2632	1.0460	3.1B
15	4	Stand 150x90x25	832	1.0038	
14	1	Ground compression plate ø445/158x28	H302	1.0038	3.1B
13	1	Top compression plate ø445/158x28	H300	1.0038	3.1B
12	1	Boiler pipe ø323,9x7,1	DIN2448	1.0305	3.1B
11	2	Flange DN80	DIN2633	1.0460	3.1B
10	2	Connecting pipe ø88,9x5	DIN2448	1.0305	3.1B
9	1	O-ring ø31,3xø15		EPDM/PTFE	
8	1	Gasket ø244/220x3		Europil WS3640	
7	1	Gasket ø244/220x2		Sigraflex	
6	1	Gasket ø373/325x3		Uni "N" Blau	
5	11	Gasket ø3		PTFE	
4	26	Baffle R=150/123x3	1073	Europil WS3640	
3	1	Bottom header ø260/100x153	H103	G14-5-180	3.1B
2	1	Top header ø306/100x156	H102	G14-5-180	3.1B
1	10	Block ø260x250	V2083	G16-5-180	3.1B

Painting:
 Gehopon EX inorganic zinc 60 µm
 Gehopon EX zinc phosphate 60 µm
 Gehopon EX micaceous iron ore 60 µm
 Wieregen ACU Pur RAL 3004.

Welding details



Designation	Item-No	Torque per screw in Nm
Stud bolt	Item-No 22	25
Stud bolt	Item-No. 21	23
Ground compression plate	Item-No. 14	120
Welding neck flange	Item-No. 11	100

Service		Process		Material	
Design pressure	4,0 barg.	-1/+8 barg.		G14-5-180/1.0038	G14-5-180
Test pressure	6,5 barg.	10,4 barg.		1.0305/1.0480	G16-5-180
Max. operating temperature	-10/+150 °C	-10/+150 °C		Certificat as per "DIN 50048"	
Capacity	62 l	26,5 l		Welding process	MAG / M
Weight dry	530 kg			Welding filler	Automag 2 SG2
Serial No.	16487-13470			Edge preparation as per DIN 8551	
Year built	1997			Joint efficiency : 85%	
				AD code HPD list 1	
				Design as per AD-code	

N1	Process inlet	100		
N2	Process outlet	100		
N3	Cooling water-inlet	80	16	DIN2633
N4	Cooling water-outlet	80	16	DIN2633
Nozzle	Designation	DN	Rating	Standard/drawg.

drawn 01.10.97 WI
 checked
 Rev.1
 Rev.2

GAB
neumann

G.A.B. Neumann GmbH
 Altmannstr.29 Tel.(07622)6751-0
 D-79689 Maulburg - Germany

Scale
 1:1
 1:2,5
 1:5

Block Heat Exchanger
 Type: GAB2-10-08-1 ; 8,0/11,5 m²

16487-13470-6629
 Replacement for
 Replaced by



- Heilbronn
- Mannheim
- Stuttgart
- Freiburg
- Karlsruhe
- Singen
- Tübingen
- Freiburg (Lörrach)
- Freiburg (Offenburg)
- Singen (Ravensburg)
- Ulm

Die genauen Anschriften finden Sie auf der Rückseite.

CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

BESCHEINIGUNG ÜBER DIE ERSTMALIGE PRÜFUNG EINES DRUCKBEHÄLTERS - Bau- und Druckprüfung -
CERTIFICATE OF CONSTRUCTION INSPECTION AND FIRST PRESSURE TEST FOR PRESSUREVESSEL

Werkauftrag-Nr.:
Works-order N°:

Prüf-Nr.:
Inspection N°:

Objektart:
Vessel Type:
Verwendungszweck:
Vessel Duty:
Prüfgrundlage:
Test Code:

Diabon - Blockwärmetauscher
Druckbehälterverordnung in der zur Zeit gültigen Fassung / Druckbehälterverordnung in the actual edition

KENNZEICHNUNG AUF FABRIKSCHILD / NAMEPLATE MARKING

Hersteller / Lieferer:
Manufacturer / supplier:

G.A.B. Neumann GmbH

Herstell-Nr.:
Manufacturing N°:

16487-13469

Herstellort:
Location:

Maulburg

Herstelljahr:
Year of construction:
Herstellerzeichen:
Manufactures
brandmark:

1997

Raum / Chamber		Serv.-Raum	Prod.-Raum
zulässiger Betriebsüberdruck Permissible working pressure	bar	8,0	-1/+3
zulässige Betriebstemperatur Permissible working temperatur	°C	-10/+180	-10/+140
Rauminhalt Capacity Inhalt (Medium) Contents (medium)	Liter litre	352	179

VORPRÜFUNG DER ZEICHNUNG / DESIGN APPROVAL

Datum:
Date: **07.10.1997**

Zeichnungs-Nr.:
Drawing N°:

16487-13469-6626

Vorgeprüft durch:
Approved by:
BAUPRÜFUNG
CONSTRUCTION INSPECTION

TÜV Südwest

Datum:
Date: **15.10.1997**

Die Ausführung des Objekts entspricht der beigefügten Zeichnung und in den wesentlichen Teilen
The object has been manufactured in accordance with the enclosed drawing and the main parts
der vorgeprüften Zeichnung.
are in accordance with the approved drawing.

Werkstoffzeugnisse:
Material certificates:

siehe Anlage
see annex

DRUCKPRÜFUNG / PRESSURE TEST

Datum:
Date: **03.11.1997**

Raum / Chamber		Serv.-Raum	Prod.-Raum
Prüfüberdruck Test pressure	bar	11,8	4,0
Druckmedium Pressuring fluid		Wasser	Wasser

Die Druckprüfung verlief ohne Beanstandung.
The pressure test was satisfactory

ANDERE PRÜFUNGEN (z.B. Durchstrahlungsprüfung) / OTHER TESTS (e.g. radiography)

BEMERKUNGEN / REMARKS

Die Ausrüstung wurde nicht geprüft. Die Abnahme vor Inbetriebnahme ist daher noch erforderlich.
The fittings were not tested, it is therefore necessary to carry out acceptance test before commissioning

Besteller / Betreiber:
Purchaser / User:

Zum Zeichen der bestandenen Prüfung wurde das Fabrikschild wie folgt gestempelt:
To indicate the satisfactory examination the nameplate was stamped as follows

Ort, Datum
Location, Date

Maulburg, den 03.11.1997

AW3-FRE-He/SI

Der Sachverständige / The Inspector

Dipl.-Ing. (FH) H. Herrmann



Anlagen:
Enclosures:

1

Zeichnungen / Drawings

Werkstoffzeugnisse / Material certificates

Andere Dokumente / Other documents

1

Werkstoffliste

