Berechnungsdruck Design pressure	83 bar	Auslegung nach Designed to	EN 12952; PED. Modul H1
Berechnungstemperatur Design temperature	492 °C	Entwurfsprüfung durch Design review by	TÜEV SÜED
		Bauüberwachung durch Inspection of manuf. by	SBENG
Wasserdruckprobe in der Werkstatt Hydrostatic test pressure in the workshop	310 bar	Überwachung der Abnahme durch: Supervision of inspection by	TÜEV SÜED CE0036
Wasserdruckprobe auf der Baustelle siehe Zeichnung Hydrostatic test pressure on site see drawing		Herstellungs Nr. MFR'S serial No. 8496	Baujahr Year built 2018
B1074.1.21.01.955.ID16.001-XX F A0		Abnutzungszuschlag Wear allowance	2,0 mm
Herstellung und Prüfung siehe Produkt Spec. Manufacturing and Inspection acc. to Prod. Spec.		B1074.1.20.33.945.GD11.002-003 F A4	
Korrosionsschutz nach Corrosion Protection acc. to		B1074.1.20.50.300.GD29.002-XX F A4	
Beschichtungssystem Coating System			

Schweißnahtsymbole nach DIN EN ISO 2553-A
Weld Seam Symbols acc. to DIN EN ISO 2553-A

Symbol für Montagenaht =
Symbol for Site Weld =

Allgemein Toleranzen nach DIN ISO 2768 -mK
General tolerances according to DIN ISO 2768 -mK

Abmessung Dimensions	Radius (mm)	eti (mm)	eto (mm)
ø48,3x5,6	70	5,78	4,02

552-001	SH 2.2 AND SH 2.1 OVERVIEW
Zeich.Nr./Draw.No.	Benennung/Description
Zugehörige Zeichnungen/Reference Drawings	

Section A-A
Scale 1:20

Section B-B
Scale 1:20

Section C-C
Scale 1:20

SH 2.2

SH 2.1

U2

Left side wall

Right side wall

FLUE GAS DIRECTION

1-4

5-8

9x120=1080 | 240 | 9x120=1080

25x120=3000

ø48,3x5,6

+36.380

+29.480

+29.180

6900

7200

6450

6150

450

300

700

600

50

120 | 240 | 240 | 240 | 240 | 960 | 360 | 240 | 240 | 240 | 240 | 960

orbital

Attention workshop:
weld 1 not to be carried out!
only for reference!

Detail Z
welds: "I" shape weld allowed !

1-8 TUBE

60°

ø1 | ø2 | ø01 | ø02 | 2-4

Schw.Pos. WELD POS.	1	6
Teil ITEM	1-8	TUBE
Teil ITEM	TUBE	TUBE
ø D1	48,3	48,3
e1	5,6	5,6
ø D2	48,3	48,3
e2	5,6	5,6

R_z63 µm

weld 1: not to be carried out!!

Bemerkung / REMARK: D1; D2< 76,1 mm; e1, e2<8mm

Detail U2

ø01 | 1-8 | Additional TIG Layer | ø1 | 30° | 45° | 45° | 2 | 2 | ø0 | min 1 | R5 | R3,5 | 1,5 | 2,5 | Lø8 | K | øDi | TUBE

Schw.Pos. WELD POS.	2	
Teil ITEM	TUBE	
Teil ITEM	1-8	
ø D	114,3	
e	14,2	
ø D1	48,3	
e1	5,6	
øDi	37	
L	-	
E	3	
K	8	

R_z63 µm

Detail A
M 1:5

Detail B
M 1:5

F02 (ØE Bestoss)

View B
Scale 1:5

Attention Site :
upper plate (ITEM 11) welded to right jaw (ITEM 9)
lower plate (ITEM 11) welded to left jaw (ITEM 9)

M 1:2

Pos 1	48,3x5,6		R= 70				L= 6413,0				
Serie	90,0	0,0	6393,0	Absolut-länge	Gerade	Verdreh-winkel	Biege-winkel	tg(alfa/2)	Bogen-länge	Absolut Koordinaten	
Takt	DX	DY	DZ	A	a	beta	alfa	x	l	X	Y	Z
0	0	0	0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
1	0,0	0,0	6075,0	6075,0	6058,3	0,0	26,8	16,7	32,8	0,0	0,0	6075,0
2	90,0	0,0	178,0	199,5	166,1	180,0	26,8	16,7	32,8	90,0	0,0	6253,0
3	0,0	0,0	140,0	140,0	123,3	0,0	0,0	0,0	0,0	90,0	0,0	6393,0

Pos 2	48,3x5,6		R= 70				L= 6402,5				
Serie	60,0	0,0	6393,0	Absolut-länge	Gerade	Verdreh-winkel	Biege-winkel	tg(alfa/2)	Bogen-länge	Absolut Koordinaten	
Takt	DX	DY	DZ	A	a	beta	alfa	x	l	X	Y	Z
0	0	0	0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
1	0,0	0,0	6075,0	6075,0	6063,5	0,0	18,8	11,5	22,8	0,0	0,0	6075,0
2	60,0	0,0	178,0	187,8	164,9	180,0	18,8	11,5	22,8	60,0	0,0	6253,0
3	0,0	0,0	140,0	140,0	128,5	0,0	0,0	0,0	0,0	60,0	0,0	6388,0

Pos 3	48,3x5,6		R= 70				L= 6395,5				
Serie	30,0	0,0	6393,0	Absolut-länge	Gerade	Verdreh-winkel	Biege-winkel	tg(alfa/2)	Bogen-länge	Absolut Koordinaten	
Takt	DX	DY	DZ	A	a	beta	alfa	x	l	X	Y	Z
0	0	0	0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
1	0,0	0,0	6075,0	6075,0	6069,1	0,0	9,6	5,9	11,7	0,0	0,0	6075,0
2	30,0	0,0	178,0	180,5	168,8	180,0	9,6	5,9	11,7	30,0	0,0	6253,0
3	0,0	0,0	140,0	140,0	134,1	0,0	0,0	0,0	0,0	30,0	0,0	6393,0

Pos 5	48,3x5,6		R= 70				L= 6713,0				
Serie	90,0	0,0	6693,0	Absolut-länge	Gerade	Verdreh-winkel	Biege-winkel	tg(alfa/2)	Bogen-länge	Absolut Koordinaten	
Takt	DX	DY	DZ	A	a	beta	alfa	x	l	X	Y	Z
0	0	0	0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
1	0,0	0,0	6375,0	6375,0	6358,3	0,0	26,8	16,7	32,8	0,0	0,0	6375,0
2	90,0	0,0	178,0	199,5	166,1	180,0	26,8	16,7	32,8	90,0	0,0	6553,0
3	0,0	0,0	140,0	140,0	123,3	0,0	0,0	0,0	0,0	90,0	0,0	6693,0

Pos 6	48,3x5,6		R= 70				L= 6702,5				
Serie	60,0	0,0	6693,0	Absolut-länge	Gerade	Verdreh-winkel	Biege-winkel	tg(alfa/2)	Bogen-länge	Absolut Koordinaten	
Takt	DX	DY	DZ	A	a	beta	alfa	x	l	X	Y	Z
0	0	0	0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
1	0,0	0,0	6375,0	6375,0	6363,5	0,0	18,8	11,5	22,8	0,0	0,0	6375,0
2	60,0	0,0	178,0	187,8	164,9	180,0	18,8	11,5	22,8	60,0	0,0	6553,0
3	0,0	0,0	140,0	140,0	128,5	0,0	0,0	0,0	0,0	60,0	0,0	6693,0

Pos 7	48,3x5,6		R= 70				L= 6695,5				
Serie	30,0	0,0	6693,0	Absolut-länge	Gerade	Verdreh-winkel	Biege-winkel	tg(alfa/2)	Bogen-länge	Absolut Koordinaten	
Takt	DX	DY	DZ	A	a	beta	alfa	x	l	X	Y	Z
0	0	0	0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
1	0,0	0,0	6375,0	6375,0	6369,1	0,0	9,6	5,9	11,7	0,0	0,0	6375,0
2	30,0	0,0	178,0	180,5	168,8	180,0	9,6	5,9	11,7	30,0	0,0	6553,0
3	0,0	0,0	140,0	140,0	134,1	0,0	0,0	0,0	0,0	30,0	0,0	6693,0

Total: 20.012,9 kg

Stück Q.T.Y	Benennung/DESCRIPTION	Teil ITEM	Werkstoff MATERIAL	Gewicht WEIGHT	Abs.Zug NOP/DIN	Bemerkung REMARKS	S. Pos. P.P.Item	
4	Plate 8x50x220	11	1.4841	2,8	3.1	EN 10095 EN 10222		X
20	Plate 6x60x71,5	10	1.4841	4,0	3.1	EN 10095 EN 10222		X
40	Guiding jaw 40x79x50	9	1.4841	29,0	3.1	EN 10222-5 EN 10095		
168	Tube ø48,3x5,6x6693	8	16Mo3	6630,8	3.1	EN 10216-2	8740	
16	Tube ø48,3x5,6x6695,5	7	16Mo3	631,7	3.1	EN 10216-2	8740	
16	Tube ø48,3x5,6x6702,5	6	16Mo3	632,4	3.1	EN 10216-2	8740	
8	Tube ø48,3x5,6x6713	5	16Mo3	316,7	3.1	EN 10216-2	8740	
252	Tube ø48,3x5,6x6393	4	16Mo3	9500,4	3.1	EN 10216-2	8740	
24	Tube ø48,3x5,6x6395,5	3	16Mo3	905,2	3.1	EN 10216-2	8740	
24	Tube ø48,3x5,6x6402,5	2	16Mo3	906,1	3.1	EN 10216-2	8740	
12	Tube ø48,3x5,6x6413	1	16Mo3	453,8	3.1	EN 10216-2	8740	

| | | | |