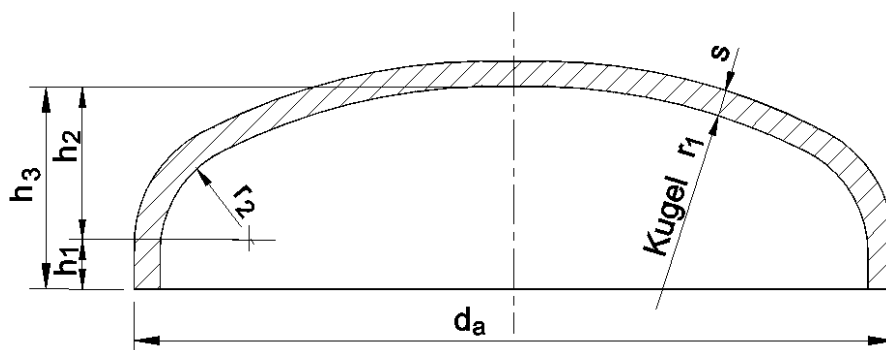


0	Auslegung	
1	Medium	Erdgas
2	Berechnungsdruck	105 bar
3	Berechnungstemperatur	-20 bis +120 °C
6	Berechnung	- AD 2000-Merkblatt B3 - Sicherheitsbeiwert: S = 1,8
7	Werkstoff	- DIN EN 1594, DIN EN 10028-3 - P 460 NH (1.8935)

10	Konstruktion	
11	Ausführung (Schweißen, Ausbesserungen, Unrundheit, Durchmesserab- weichung u.a.)	- DIN EN 1594, DIN EN 10253-2, DIN 28013 - Bordkante: Bearbeitung innen, Form BI gem. DIN 28013 - Abmaße nach Tabelle 1 (unten) sowie DIN EN 10253-2, bzw. DIN 28013
12	Anschweißende (AE)	- Form: Kennzahl Nr. 1.3 (V-Fuge) gem. DIN EN ISO 9692-1 für Wanddicken $T < 13 \text{ mm}$: $\alpha = 60^\circ$ für Wanddicken $T \geq 13 \text{ mm}$: $\alpha = 50^\circ$ - Oberfläche der Anfasung: frei von Kerben, Riefen und anderen Beschädigungen - Transportbeschichtet Innendurchmesser AE: entsprechend Stationsrohr gem. Spezifikation P323 für das Verschweißen ohne wurzelseitigem Kantenversatz
14	Innenbeschichtung	Ohne
15	Außenbeschichtung	Ohne

20	Lieferbedingungen	
22	unabhängig. Sachverständiger	TÜO
23	Prüfung/Abnahme	- DIN EN 1594, DIN EN 10253-2, DIN 28013, DIN EN 10028-3, SEP 1916, DIN EN 10160 - Probenabmessungen sind in Zeugnis anzugeben - mit Zugversuch bei erhöhter Temperatur entsprechend Zeile 3 - Während Produktion/Prüfung: Fertigungskontrolle durch GASCADE möglich - Der Kerbschlagbiegeversuch nach DIN EN 10045 ist bei -20°C durchzuführen. Das Ergebnis der Versuchsdurchführung hat den Werten nach Tabelle G1 der DIN EN ISO 3183 Anhang M bei 0°C zu entsprechen
24	Zeugnisse	Nach DIN 30690-1, DIN EN 1594, DIN EN 10 028-3, DIN EN 10204 - Abnahmeprüfzeugnis 3.2
25	Kennzeichnung	- Nach DIN EN ISO 3183 Anhang M - Auf Außenseite mit Stempel einschlagen: - Stahlsorte - Teile-Nr. - Prüfzeichen - Chargen-Nr. - GASCADE-Spezifikations-Nr. - Stempelfeld: - Mit wetterbeständiger, deutlicher, weißer Umrandung (RAL-Farbtone 9010) - Ziffern/Buchstaben > 4 mm, deutlich sichtbar, Identifizierung nach längerer Lagerung im Freien möglich (z. B. Deltaflexüberzug)
26	Transport	Gewölbte Böden werksseitig fachgerecht verladen und gegen Transportschaden geschützt
27	Hersteller	- Im Rahmen AD 2000-Merkblätter W-0 und HP-0 und DIN EN ISO 9001 - Zertifiziert. - Ist im Besitz zutreffender, gültiger Verfahrensprüfungen

30	Dokumentation	
31	Liefertermin Ausfertigung und Termine	Elektronische Dokumentation zeitgleich mit der Lieferung der Teile an den Auftraggeber material.zeugnisse@gascade.de
32	Inhalt	- Abnahmeprüfzeugnis - Werkstoffnachweis - Ausbesserungsprotokolle - Verfahrens- u. Arbeitsprüfberichte - Berechnung der Korbogeböden „as-Built“-Maßblatt - Mindestangaben: - Hersteller - Stahlsorte - Teile-Nr. - Chargen-Nr. - GASCADE-Bestell-Nr. - Lieferanten-Bestell-Nr. - GASCADE-Spezifikations-Nr. mit Rev.-Nr. - Lieferanten-Zeugnis-Nr.
33	Ausfertigung	- Deutschsprachig, nach Bestellpositionen geordnet und komplett an Auftraggeber in digitaler Ausführung - Mit Zeugnisdeckblatt nach GASCADE-Vorgabe
34	Sonstiges	



Maße zu r_1 , r_2 , h_2 und h_3 nach DIN EN 10253-2 bzw. DIN 28013
Anschweißenden (AE): Innendurchmesser entsprechend Stationsrohr gemäß
Spezifikation P323 für das Verschweißen ohne wurzelseitigem Kantenversatz

Tabelle 1 Wändicken für Korbboogenböden
DN $\geq$ 25, MOP 105

Nenn- weite DN	Außen- durchm. D	Wand- dicke T	h_1
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
25	33,7	6	20
50	60,3	6	20
80	88,9	6	20
100	114,3	6	20
150	168,3	6	20
200	219,1	7	25
250	273,0	9	30
300	323,9	10	30
400	406,4	11	40
500	508,0	14	45
600	610,0	16	55
700	711,0	18	55
800	813,0	20	60
900	914,0	23	70
1000	1016,0	25	75
1100	1118,0	27	85
1200	1220,0	30	90
1400	1420,0	35	110



Revisionstabelle

Rev.	Datum	Geändert	Geprüft	Art der Änderung
01	01.08.2017	Stammer/GNA	Hinze/GNA	Layout, Aktualisierung DIN-Normen und Spezifikationsnummern
02	30.03.2022	Keidel/GNA	Hinze/GNA	Aktualisierung DIN-Normen, Überarbeitung Spezifikationstexte