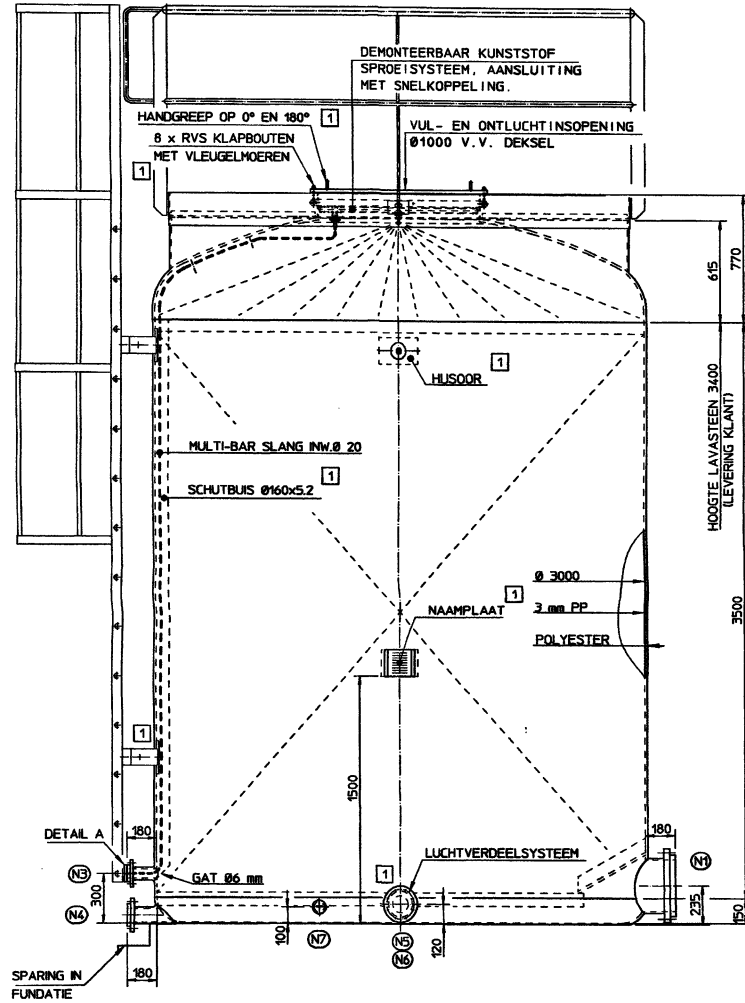
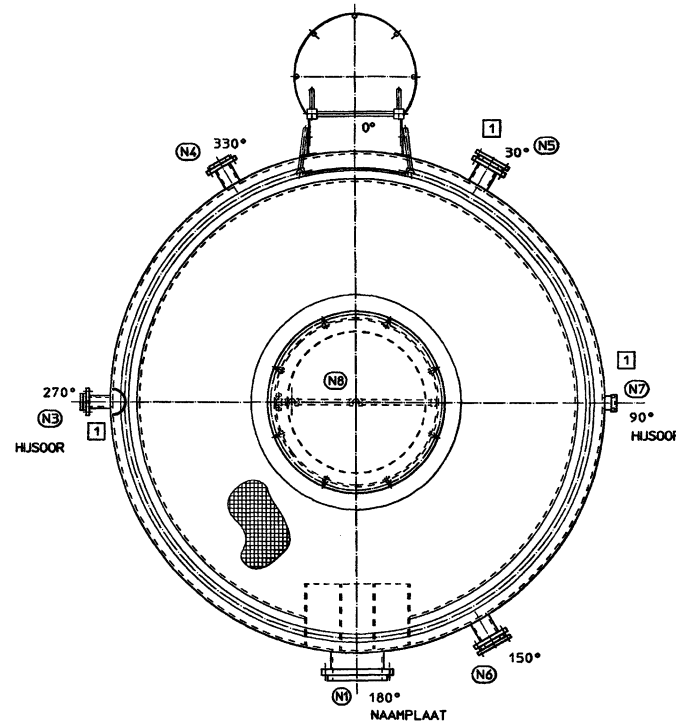


HUSEN MET EVENAAR

FABRIKAGE TOLERANTIES VOLGENS
PLASTICON BEDRIJFSVOORSCHRIFT PB 01.10



SPROEIER VOORSTEL:
MERK : SPRAYING SYSTEMS
TYPE : 3/8HHS/170-30
CAPACITEIT : 24 LITER/MIN
DRUK : 3.0 BAR
AANSLUITING 3/8" BUTENDRAAD



BOVENAANZICHT / STOMPENSTELLING

BY Twentse Kunststoffenindustrie Plasticon Oldenzaal (Holland) Telefoon 0541-513467	
FABR. NO.	97-3079
BOLWJAAR	1997
ITEM NO.	
TYPE NO.	FTV 2 - 30/300
INHOUD	30 m³
MED IUM	LAVASTEEN
SOORT, MASSA	1000 kg/m³
ONTW. TEMP.	40 °C
ONTW. DRUK	DRUKLOOS
TESTDRUK	-
TANK GEWICHT	1300 kg
MATERIAAL	PP / GVK

DETAIL NAAMPLAAT (mot. RVS)
(SCHAAL 1:2)

VULLING : LAVASTENEN
SOORTELIJKE MASSA : 1000 kg/m³
INHOUD : 30 m³
ONTWERP TEMPERAATUUR : 40 °C
BEDRIJFS TEMPERAATUUR : OMGEVING
ONTWERP DRUK : DRUKLOOS
BEDRIJFS DRUK : DRUKLOOS
TEST DRUK : -
LEEG GEWICHT : 1300 kg
KLEUR : RAL 7032
INSPECTIE : PLASTICON

PAKKING : 3 mm HYPALON
BOUTEN + SLUITRINGEN : RVS 304
MOEREN : RVS 316
LINER : PP HOSTALEEN 2222
GLASSOORT : E-GLAS SILAANFINISH
GLASTYPEN : GLASMAT (M) 450 gr/m²
: BIDIRECTIONAAL WEEFSEL (DW) 840 gr/m²
: UNIDIRECTIONAAL WEEFSEL (UD) 500 gr/m²
: ROVING (R) 960 gr/m²
: UDIMAT (UD1) 525 gr/m²

TOPCOAT : HARSRIJKE LAAG VERSTERKT MET:
: NONWOVEN (N) OF
: SLUIERMAT (S)

HECHTHARS : PALATAL A410 (BASF)
LAMINEERHARS : PALATAL P61-01 (BASF)
HARDINGSSYSTEEM : M.E.K. PEROXIDE/COBALTOCTOAT
VERVAARDIGINGSWIJZE : CILINDRISCHE DELEN: WIKKELEN Co. 55-65% GLAS
: NIET-CILINDRISCHE DELEN: HAND LAY-UP Co 30-40% GLAS
MATERIAAL : ALUMINIUM 505
RAILING + KOOLADDER

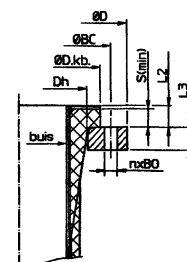
TANK MOET OP EEN VLAKE EN VASTE FUNDERING OPGESTELD WORDEN

ZIE TEKENING 97-3079-1.1 VOOR:

- * DETAIL A
- * DETAIL LUCHTVERDEELSYSTEEM
- * DETAIL HANDGREEP
- * DETAIL SCHOPRAND
- * DETAIL KLAPBOUT
- * DETAIL HUSOOR
- * DETAIL NAAMPLAATSTEUN
- * DETAIL SPROEIBUIS
- * DETAIL OPHANGING SPROEIBUIS
- * DETAIL SLANGKLEM

ZIE TEKENING 97-3079-1.2 VOOR:

- * BORDES + RAILING
- * KOOLADDER



DETAIL KRAAGBUS
OVERSCHUIFLENS

VOOR HET TYPE LAVASTEEN WAARMEE HET
FILTER GEVULD WORDT VERWIJZEN WIJ
NAAR DE BIJBEHORENDE BESTEKOMSCHRIJVING
WIJ ADVISEREN ECHTER OM DE ONDERSTE
100 mm TE VULLEN MET EEN LAVASTEEN
VAN CA. 32-64 mm. (LEV. HUBERT)

TUB.	BENAMING	DN.	PN	Lbe	DIN	L1	S (min)	Dh	Dkb	BC	n	Bo	D	Ø	NM	buis	opmerkingen	TUB.	SW	SA	B	M	DW	UITV.
N7	PH-METING	1																						
N6	SPOELAANSLUITING	1	100	10	DIN	22 24	18	133	158	180	8	18	220	15	110x6.3	PP BLINDFLENS		N7	10.00	15.05	100	3	2	B
N5	SPOELAANSLUITING	1	100	10	DIN	22 24	18	133	158	180	8	18	220	15	110x6.3	PP BLINDFLENS		N6	10.00	15.05	100	3	2	B
N4	AFVOER	1	80	10	DIN	20 22	16	111	138	160	8	18	200	10	90x4.3			N4	10.00	15.05	100	3	2	B
N3	SPROEIWATER	1	50	10	DIN	18 18	14	82	102	125	4	18	165	10	63x5.8			N3	7.00	12.05	100	3	2	B
N1	LUCHTINLAAT	1	300	10	DIN	34 36	30	343	370	400	12	23	445	37	315x7.7			N1	10.00	15.05	100	3	2	B

WV	GEZ.	Naam:	HUBERT STAVOREN	Schaal:	1:20	Datum:	
GS	GEZ.	Benaming:	1x LAVAFILTER Ø3000 TYPE FTV 2 - 30/300	Getekend:	G. Spil	87-05-97	
GS	DATUM	12-09-97		Gekontroleerd:	GS	16-04-97	
NR	NR	1		Gezien:	WV	16-04-97	
				Tekening nr. 97-3079-1			
Wijk: B.V.TWENTSE KUNSTSTOFFENINDUSTRIE PLASTICON OLDENZAAL HOLLAND				Formaat: A1			
REMARKS: AS BUILT				PROJECT: VAN RINLAND BODEGRAVEN AWZI			
SCALE: 1:20 DRAWN: H. KIEHRS STOCK CODE / BASE REF. DRAWING:				DESCRIPTION: LAVAFILTER Ø3000 TYPE FTV 2 - 30/300			
NEXT ASSY:				SHEET: 1x EXCISE:			
97 201020 200-004				YEAR: ORDER NO.: DRAWING NO.:			