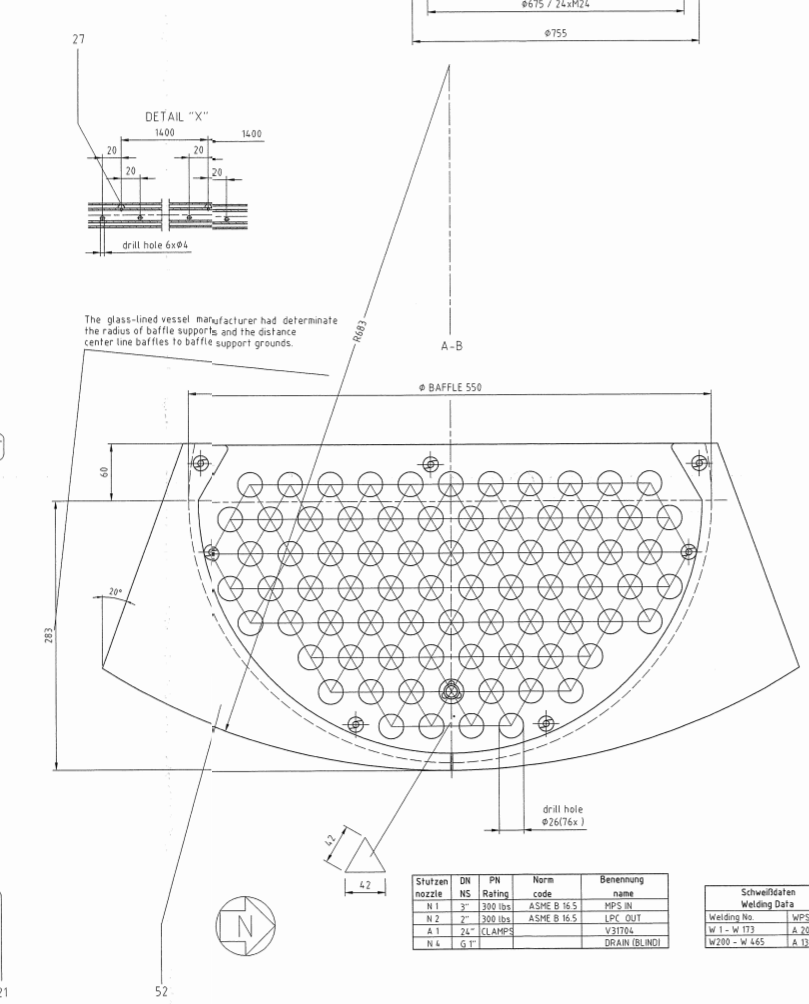
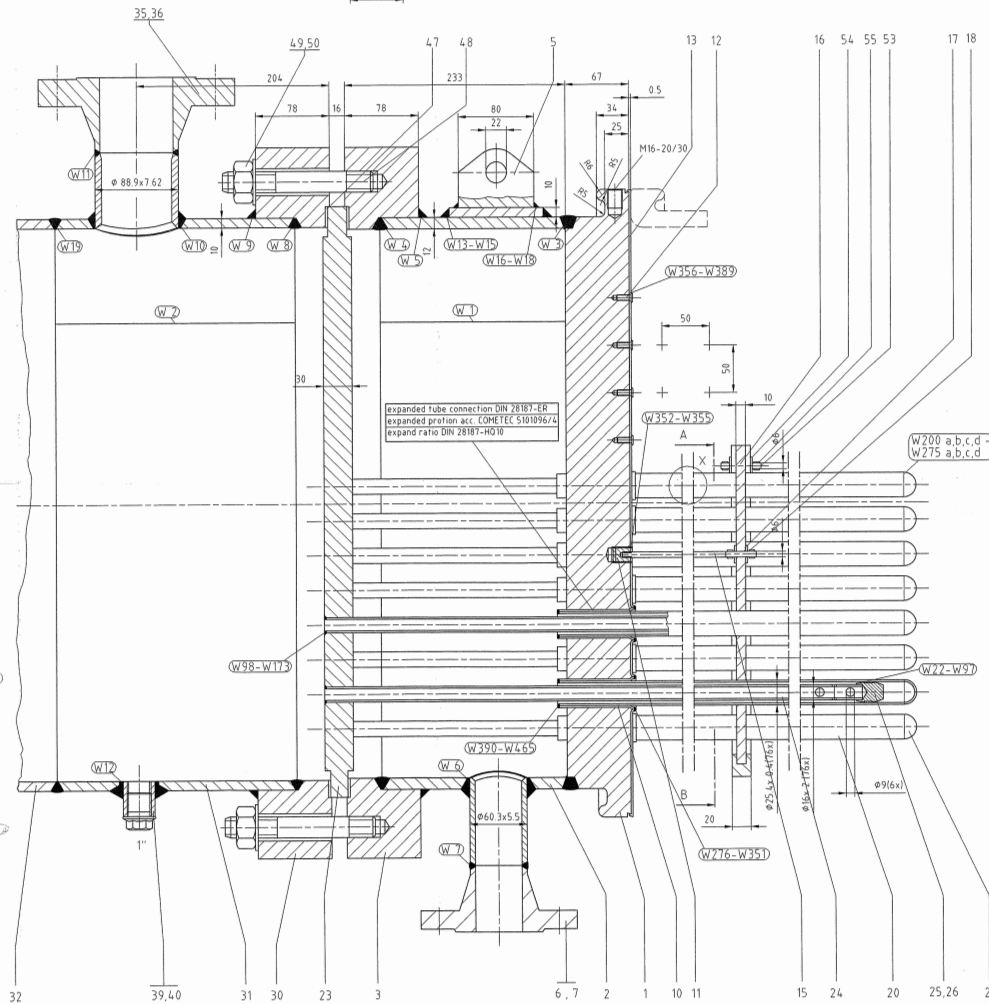
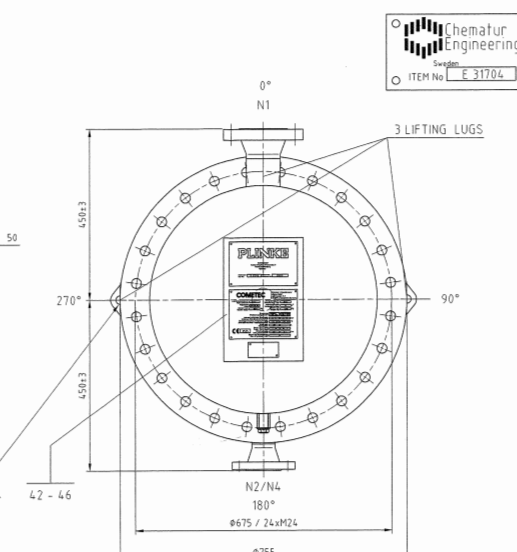
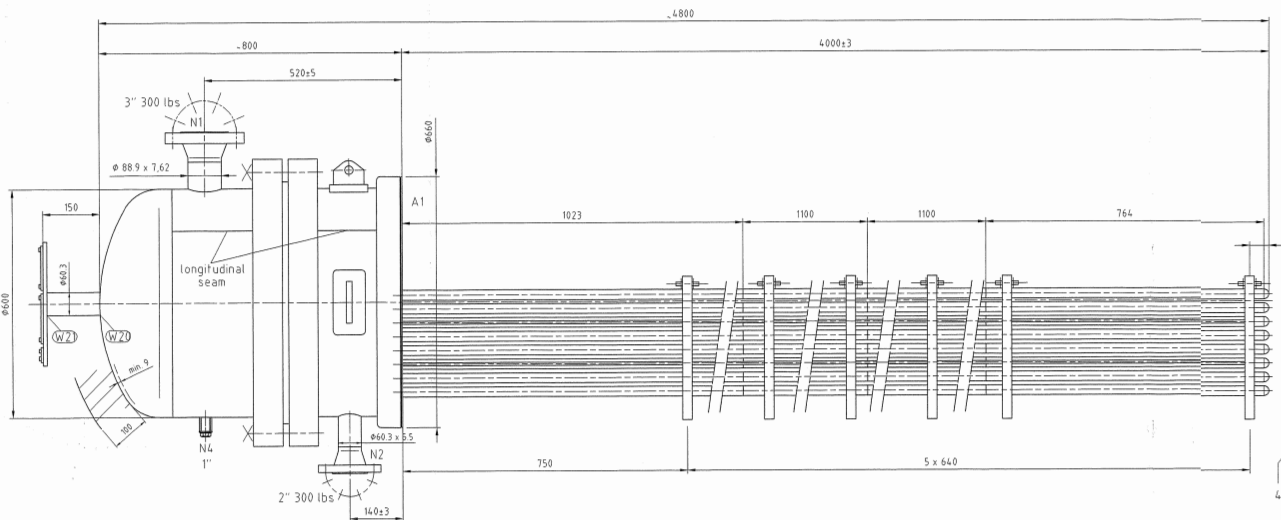




PLINKE

PLINKE GmbH
Kaiser-Friedrich-Promenade 24
61348 Bad Homburg
Germany

Position: **E 31704** Reference No: **1194.0**

COMETEC

Hersteller / Manufacturer: **Cometec GmbH**
Lagerhausstr. 7-9
D-63589 Linsengerich / Germany

Fabrikationsnummer: 1337	Herstellungsjahr: 2004
Fabrication No: 1337	Manufacture Year: 2004
Registrierungscode: USME VII Div 3	Auslastungsfläche: 24 m²
Gewicht leer: 1005 kg	Exchange surface: 24 m²
Weight empty: 1005 kg	Weight full: 1790 kg

Druckraum: 1.000 bar	Druckraum: 1.000 bar
maximal zulässiger Druck: -1 / 2.8 bar	maximal allowable pressure: -1 / 2.8 bar
maximal allowable pressure: -10° / 220°C	maximal allowable pressure: -10° / 220°C
zulässige min / max Temperatur: -10° / 220°C	allowable min / max temperature: -10° / 220°C
allowable min / max temperature: -10° / 220°C	allowable min / max temperature: -10° / 220°C
Fluide: Art. 9-2	group 2
Kategorie / category: II	group 2
Design Code: ASME Code Section VIII Div. 1, Edition 2001	Design Code: ASME Code Section VIII Div. 1, Edition 2001
Modul: Addenda 2003, T.E.M.A. "B"	Modul: Addenda 2003, T.E.M.A. "B"
Gewicht / weight: empty 1005 kg, full 1790 kg	Gewicht / weight: empty 1005 kg, full 1790 kg
Austauschfläche / exchange surface: 24 m²	Austauschfläche / exchange surface: 24 m²
Korrosionsschutzlag: Stahl / CS + 1.6 mm	Korrosionsschutzlag: Stahl / CS + 1.6 mm
Mechanische Beanspruchung wie nach UG-22, jedoch nur UG-22(a) interner und externer Druck gültig	Mechanische Beanspruchung wie nach UG-22, jedoch nur UG-22(a) interner und externer Druck gültig
Load as per UG-22 considered, but only UG-22(a) internal and external pressure applied	Load as per UG-22 considered, but only UG-22(a) internal and external pressure applied
Enkürprüfung / design approval: Benannte Stelle / Kunde / notified body / customer	Enkürprüfung / design approval: Benannte Stelle / Kunde / notified body / customer
Schlussprüfung und Druckprüfung: Benannte Stelle / Kunde / notified body / customer	Schlussprüfung und Druckprüfung: Benannte Stelle / Kunde / notified body / customer
final inspection and pressure test: Benannte Stelle / Kunde / notified body / customer	final inspection and pressure test: Benannte Stelle / Kunde / notified body / customer

Behälter gemäß Richtlinie über Druckgeräte 97/23/EG
Vessel according Pressure Equipment Directive 97/23/EC

ASME Job No. **1143.83**

Installation, Aufstellung und Betrieb nur nach beigefügter Betriebsanleitung
Installation and operation in compliance with enclosed operation manual
Die Eignung der Werkstoffe nach beigefügter Stückliste
Material requisition according to enclosed list of parts

Technische Betriebsdaten / Technical specification	
Druckraum / Tube side	Mantelraum / Shell side
PS maximal zulässiger Druck: -1 / 2.8 bar	PS maximal zulässiger Druck: -1 / 2.8 bar
TS zulässige min / max Temperatur: -10° / 220°C	TS zulässige min / max Temperatur: -10° / 220°C
V Inhalt / volume: 285 l	V Inhalt / volume: 285 l
Fluide: Art. 9-2	group 2
Kategorie / category: II	group 2
Design Code: ASME Code Section VIII Div. 1, Edition 2001	Design Code: ASME Code Section VIII Div. 1, Edition 2001
Modul: Addenda 2003, T.E.M.A. "B"	Modul: Addenda 2003, T.E.M.A. "B"
Gewicht / weight: empty 1005 kg, full 1790 kg	Gewicht / weight: empty 1005 kg, full 1790 kg
Austauschfläche / exchange surface: 24 m²	Austauschfläche / exchange surface: 24 m²
Korrosionsschutzlag: Stahl / CS + 1.6 mm	Korrosionsschutzlag: Stahl / CS + 1.6 mm
Mechanische Beanspruchung wie nach UG-22, jedoch nur UG-22(a) interner und externer Druck gültig	Mechanische Beanspruchung wie nach UG-22, jedoch nur UG-22(a) interner und externer Druck gültig
Load as per UG-22 considered, but only UG-22(a) internal and external pressure applied	Load as per UG-22 considered, but only UG-22(a) internal and external pressure applied
Enkürprüfung / design approval: Benannte Stelle / Kunde / notified body / customer	Enkürprüfung / design approval: Benannte Stelle / Kunde / notified body / customer
Schlussprüfung und Druckprüfung: Benannte Stelle / Kunde / notified body / customer	Schlussprüfung und Druckprüfung: Benannte Stelle / Kunde / notified body / customer
final inspection and pressure test: Benannte Stelle / Kunde / notified body / customer	final inspection and pressure test: Benannte Stelle / Kunde / notified body / customer

Prüfintervalle / Nach Regeln des Aufstellungslandes:
Inspection intervals: According rules of state of installation

Prüfungen / examinations:
Korrosionsprüfung / Corrosion test: **entfällt nach / exempted by UG-28, UCS-66(a)**
Röntgenprüfung: **W1, W2 Längsnäht / Longitudinal seam: spot**
Radiographie RT: **W19 Rundnaht / Circumferential seam: spot**
Helium Dichtheitsprüfung: **Tantalschweißnähte / tantalum seams**
Helium leak test: **W200 - W275, W276 - W351, W352 - W355, W356 - W389**
FE - Prüfung: **Tantalschweißnähte / tantalum seams**
dye penetration test: **W200 - W275, W276 - W351, W352 - W355, W356 - W389, W390 - W465**
Druckprobe (Medium Wasser): **Rohrraum / Tube side 32.6 bar max 20°C**
pressure test (fluid water): **Rohrraum / Tube side 32.6 bar max 20°C**

Schweißanlege / welding:
Schweißnähte dürfen nur von Schweißlern mit gültiger Prüfbescheinigung nach DIN EN 287 und EN ISO 9606 TS ausgeführt werden. Nicht benannte Schweißnähte werden nach EN 1708-1 vorbereiten.
Weldings shall be made only by qualified welders with examination according to EN 287 and EN ISO 9606 TS. Edge preparation and edge forms for welding according to EN 1708-1.
Schweißwertigkeit Stahl V = 8.85 / Welding joint efficiency CS V = 8.85
Wärmebehandlung / Heat treatment: **nicht erforderlich / not required**

Material	Lage	Verfahren	Elektrodetyp	Hersteller
Stahl / CS	alle	WIG / GTAW	ohne / without filler	Hersteller
Stahl / CS	Wurzel / root	WIG / GTAW	OE-MO (ER 80 S-GI)	Oerlikon
Stahl / CS	Füll / fill	Elektrode / SMAW	Spezial	Oerlikon
Stahl / CS	Deck / top	Elektrode / SMAW	Spezial	Oerlikon

surface treatment after the tests: **Entrosten nach ISO 8501 SA 2.5 und 2 - fache Grundierung der Stahlteile mit Zink-Ethylsilikat-Farbe Mindestdicke 60-80 µm**
derusting according to ISO 8501 SA 2.5 and double undercoating of named steel parts by zinc-ethylsilicate primer min thickness 60-80 µm

Pos. Nr.: **1194.0E31704**
Plinke Zeichn. Nr.: **0B32161 A**
Vorprüfervermerk / Approval and Release

COMETEC

STRIPPING HEATER E 31704

5103309/0

Stutzen nozzle	DN NS	PN Rating	Norm code	Benennung name
N 1	2"	300 lbs	ASME B 16.5	HP5 IN
N 2	2"	300 lbs	ASME B 16.5	LPC OUT
A 1	24"	CLAMPS		V31704
N 4	G 1"			DRAIN (BLIND)

Schweißnähte Welding Data	
Welding No.	WPS No.
W 1 - W 173	A 20
W 200 - W 465	A 13