

	<p style="text-align: center;">X</p> <p style="text-align: center;">Chemieausrüstungen BEHÄLTER UND APPARATE MIT SCHUTZÜBERZÜGEN</p> <p style="text-align: center;">Bau und Ausführung</p>	<p style="text-align: center;">TGL 0-28051</p> <hr/> <p style="text-align: right;">Gruppe 316</p>
<p style="text-align: center;">Химическое оборудование <u>Сосуды и аппаратура с защитным</u> <u>покрытием</u> Конструкция и изготовление</p>		<p style="text-align: center;">Chemical Equipments Vessels and Apparatuses with Protective Coatings Construction and Performance</p>
<p style="text-align: right;">Verbindlich ab 1.10.1963</p>		
<p style="text-align: center;">R.</p> <p>X Dieser Standard gilt für Behälter, Apparate und deren Teile aus Stahl- und Grauguß und Leichtmetall-Legierungen, die mit einem Überzug wie Gummi, Einbrennlack, Kunststoff oder Metall gegen chemischen Angriff zu schützen sind. Dieser Standard gilt nicht für Emailschutzüberzüge nach TGL 7652.</p> <p>1. BEGRIFF</p> <p>Schutzüberzüge sind aufgetragene Schutzschichten, die auf ihrer ganzen Auflagefläche mit dem Grundstoff fest verbunden sind.</p> <p>2. KONSTRUKTIVE GESTALTUNG UND AUSFÜHRUNG</p> <p>Behälter, Apparate und deren Teile sind so auszubilden, daß die zu schützenden Flächen dem Auge und der Hand zugänglich sind. Sie sind zu unterteilen, soweit sie unzugängliche Stellen haben. Ihre Wanddicken müssen den Anforderungen beim Transport genügen und die mechanischen wie Abstrahlen mit Stahlkies und thermischen Beanspruchungen beim Auftragen des Schutzüberzuges sowie die betrieblichen Belastungen aushalten. Formänderungen, die den Schutzüberzug schädigen, dürfen dabei nicht auftreten. Gegebenenfalls sind Versteifungen vorzusehen. Die Kanten sind abzurunden (siehe Bild 1), Krümmungsradius nicht unter 5 mm. Nach innen gewölbte Böden sind zu vermeiden.</p> <p>Schweißnähte sind nach TGL 11 776 herzustellen. Sie müssen gut zugänglich sein. Die Überzugsseite muß glatt sein und notfalls abgeschliffen werden. V-Nähte sind nach Möglichkeit von der zu schützenden Seite her zu schweißen oder, wenn dies nicht möglich ist, auszufügen und gegenzuschweißen (siehe Bild 2a bis 2c). Behälter mit ebenem Boden sind nach Bild 3 auszuführen. Um Luft einschließen zu vermeiden, sind anstelle von Knotenblechen, Überlappungen und so weiter Stumpfschweißungen anzuwenden (siehe Bild 4). Sind Kehlnähte unvermeidlich, müssen Entlüftungen ähnlich wie in Bild 5 vorgesehen werden.</p> <p>Genietetete Teile eignen sich in der Regel nicht für einen Schutzüberzug. Ist es notwendig, sind auf der Überzugsseite versenkte Niete zu verwenden, die dicht zu verstemmen, gegebenenfalls zu verschweißen und glattzuschleifen sind. Der Schließkopf darf nicht verstemmt werden, damit die eingeschlossene Luft entweichen kann.</p> <p style="text-align: right;">Fortsetzung Seite 2 und 3</p> <p>Bearbeiter: Fachbereich 31, Chemie- und Kälteausrüstungen Bestätigt: 25.2.1963, Amt für Standardisierung, Berlin</p>		

Zwischen den zu verbindenden Blechen sind keine Dichtungstreifen einzulegen. Bei Rohrleitungen sind Stutzen, Bogen, T- und Kreuzstücke entsprechend der Nennweite möglichst kurz zu halten und Abgänge an die zugänglichen Enden zu legen (siehe Bild 6). Stutzen sind auszuhalsen. Einsteckstutzen mit nach innen ragendem Rohrteil sind unzulässig (siehe Bild 7). Bei Rohrbogen soll der Krümmungswinkel nicht größer als 90° sein. 180° - und Etagen-Bogen (S-Bogen) sind zu unterteilen. Rohrkrümmungen sind durch Biegen oder angeflanschte Rohrbogen herzustellen. Rohrbogen sind nicht an gerade Rohre anzuschweißen. Beim Entwurf und bei der Herstellung von Rohrleitungen ist auf die richtige Anordnung der Flanschstellung zu achten, damit beim Zusammenbau keine Verspannungen entstehen.

3. BESCHAFFENHEIT DER OBERFLÄCHE

Die Oberfläche der zu überziehenden Teile muß dicht, gleichmäßig sauber, lunker- und porenfrei sein. Grate, Schweißperlen, Risse und größere Unebenheiten müssen beseitigt werden. Werkstoffehler, wie zum Beispiel Zieh- und Walzfehler, müssen vollständig ausgeschliffen und notfalls nachgeschweißt werden.

Rohre und Bleche, die Dopplungen vom Walzprozeß haben, sind für einen Schutzüberzug unzulässig.

Bei Grau-, Stahl- und Aluminiumguß sind Schlacken und Sandreste zu entfernen. Verkitten von porösen Stellen ist unzulässig.

Flächen, die nach dem Überziehen bearbeitet werden, müssen so vorbereitet werden, daß der Überzug gleichmäßig und ausreichend dick wird.

Behälter, Apparate und deren Teile, die durch chemische Agenzien im Werkstoff durchsetzt sind, eignen sich in der Regel nicht mehr für einen Schutzüberzug.

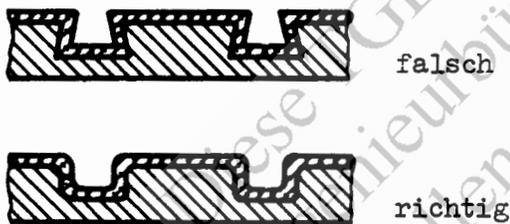


Bild 1

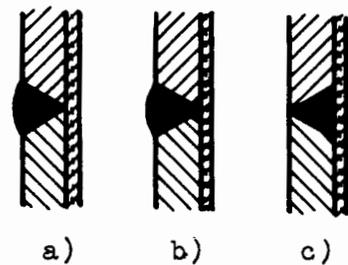


Bild 2 falsch richtig

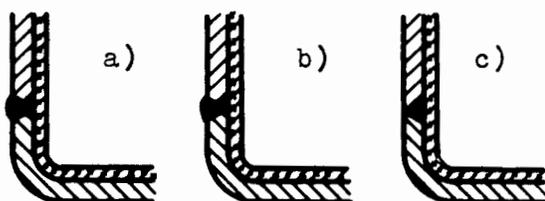


Bild 3

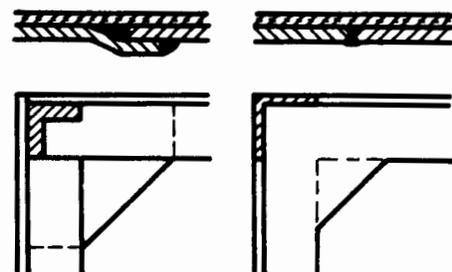
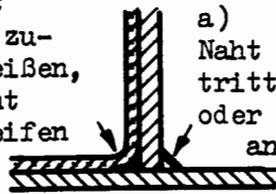
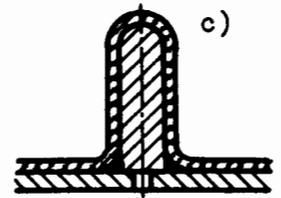
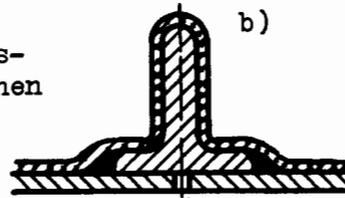


Bild 4 falsch richtig

Diese Naht
porenfrei zu-
erst schweißen,
Schweißnaht
glattschleifen

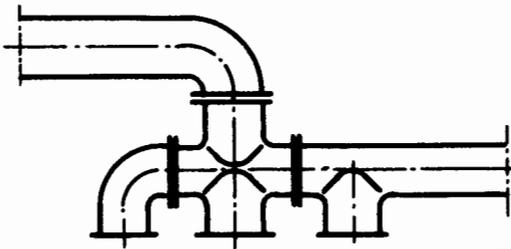


a)
Naht für Luftaus-
tritt unterbrechen
oder Bohrungen
anbringen



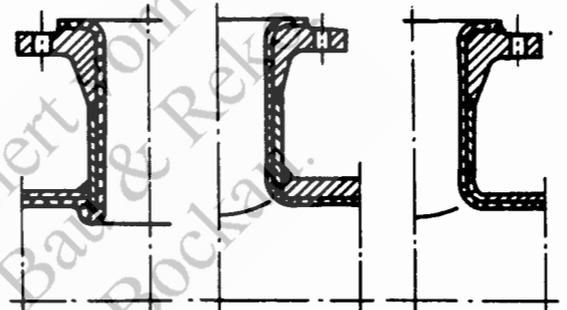
Bohrungen für Luftaustritt
erforderlich

Bild 5



Stutzen, Krümmer, F- und Kreuzstücke
sind kurz zu halten und an die Rohr-
enden zu legen

Bild 6



Einsteckstutzen
mit nach innen
ragendem Rohr-
teil

unzulässig

Eckschweißung
oder Rohr-
aushalsen

richtig

Bild 7

Hinweise:

Dieser Standard ist entstanden unter Berücksichtigung von DIN 28051 Ausg.10.54.

Am 15.2.1963 lag beim Amt für Standardisierung noch kein vergleichbarer GOST oder Fachbereichstandard der UdSSR vor. Zur gegebenen Zeit wird in der "STANDARDISIERUNG" bekanntgegeben, daß ein vergleichbarer GOST oder Fachbereichstandard der UdSSR vorliegt.