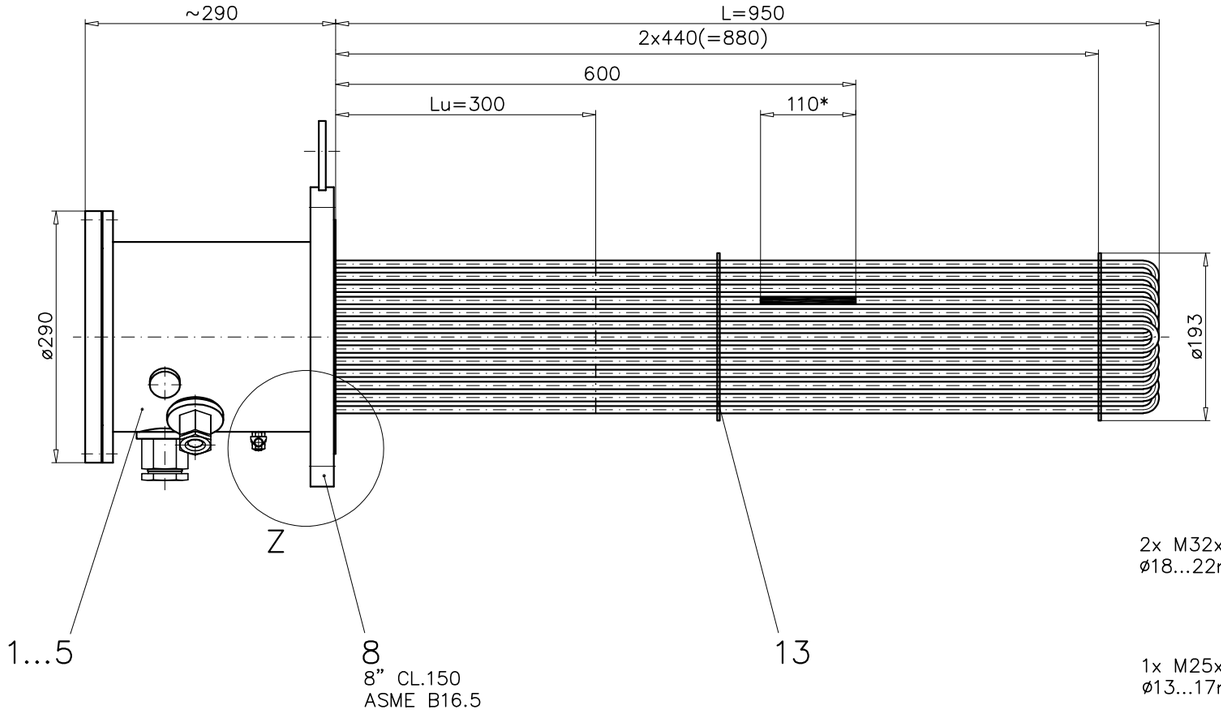
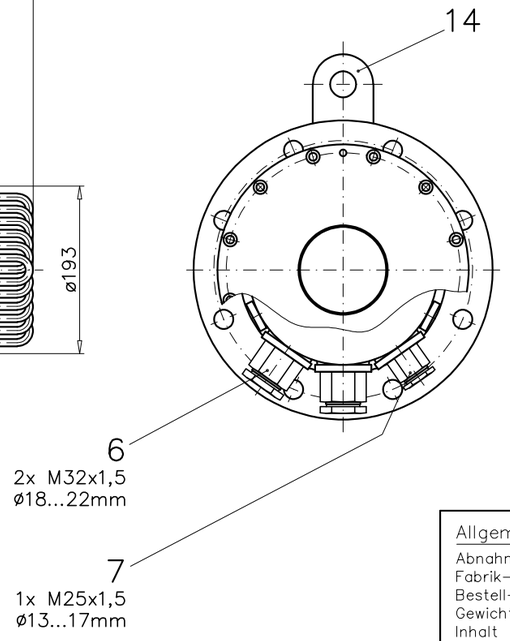
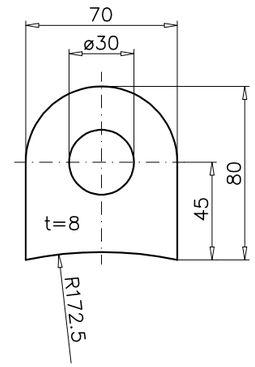


*Temp.–Fühler Schutzsystem
Temp.–Sensor Protection system

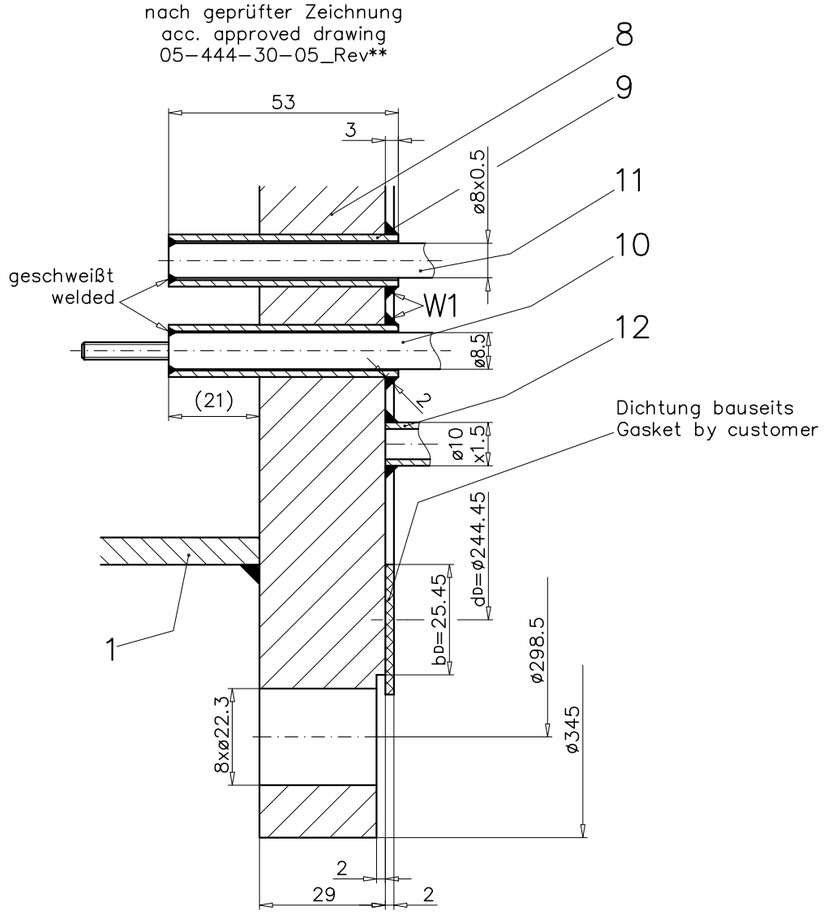


Pos.14 1:2

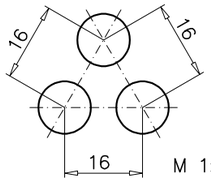


Z 1:1

nach geprüfter Zeichnung
acc. approved drawing
05–444–30–05_Rev**



Anordnung der Rohrplattenbohrungen
Arrangement of tube plate holes



Rohrplatte voll berohrt
Tube plate full of holes

–alle Bohrungen ø12,2
–all holes ø12,2

–alle Bohrungen in Dreiecksanordnung (t=16)
–all holes in triangle arrangement (t=16)

Allgemeine Daten	Reference data		
Abnahme	Inspection	:	TÜV
Fabrik–Nr.	Serial.–no.	:	26–0927–001
Bestell–Nr.	Order–no.	:	1884333
Gewicht	Weight	:	~80 kg
Inhalt	Content	(V) :	– L
Baujahr	Year of construction	:	2026

Auslegungsdaten	Design data	
Auslegungsvorschrift	Design code	: DGRL(PED) 2014/68/EU, AD 2000
Fluidgruppe / Diagramm	Fluid group / Diagram	: 2/4
Kategorie / Modul	Category / Modul	: geeignet für Einbau in Behälter bis Kategorie IV / suitable for mounting in pressure vessels up to category IV
zul. min./max. Temperatur	allow. min./max. Temp. (TS)	: –20/+100 °C
max. zul. Druck	max. allow. pressure (PS)	: 10 bar g
Prüfdruck	Test pressure	: 14,3 bar g
Medium	Fluid	: Wasser / Acetylen–Glykol (80/20) Water / Acetylene–Glycol (80/20)
Sicherheitsbeiwert	Safety factor	: 1,5
Abnutzungszuschlag	Corrosion allowance	: 0 mm

Elektrische Daten	Electrical data	
Leistung	Output	: 2x 29 kW = 58 kW
Spannung	Voltage	: 400V3~ 50/60 Hz
Schutzart	Protection	: (Ex) II 2G Ex db IIB + H2 T5 Gb / IP 66

Fertigungsangaben	Manufacture data	
Schweißverfahren	Type of welding	: 14*
Schweißzusatzwerkstoff	Electrode	: Vd TÜV–Kennblatt zugelassen W1 = 1.4576
Schweißfaktor	Joint efficiency	: 0,85
Schweißverfahrensprüfungen	Welding procedure approval	: AD 2000 HP 2/1 / DIN EN ISO 15614–*
Schweißerqualifikation	Welders performance qualific.	: AD 2000 HP 3 / ISO 9606–1
Herstellerqualifikation	Manufacture qualification	: AD 2000 HP 0
Kaltwasserdruckprobe	Hydraulic pressure test	: AD 2000 HP 30 (mit/with 14,3 bar)
Zerstörungsfreie Prüfungen	NDE	: AD 2000 HP 0 (HP 5/3) –Farbdurchdringprüfung/Dye permeating test ET W1 = 100%

Oberflächenbehandlung	Surface Treatment	
Anschlussgehäuse	Casing	: lackiert / varnished
Flansch	Flange	: metallisch blank / metallic bright
Heizeinsatz	Heating inset	: metallisch blank / metallic bright

REVISION	Datum	Name	Geprüft	Art der Änderung
△				
△				
△	.	.	.	.

Maße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768–mK für Einzelteile / nach Q157/EN ISO 13920–C für Behälter

Ex–Flanschheizkörper/Ex Flanged Heater

Type DHF22C14StD–58–T5

Maßstab 1:5 (A2)

ELMESS THERMO SYSTEM TECHNIK Nordallee 1 D – 29525 Uelzen

2026	Tag	Name
Gezeich.	03.08.	Peters
Geprüft	03.08.	
Ex–Schutz		
Schweißtechn.	03.08.	

Werkstoff: gem. Stückliste / acc. part list

Auftrags–Nr. 02–26–0927–1

Zeichn.–Nr. 08–1081–20 REV 00

Artikelnr.: 60015583 | Ausgabe: 03.08.2026 Pe

EGB: IBExU 15 ATEX 1019 X | PrüfZchg.: –

Alle Rechte gem. DIN ISO 16016 vorbehalten

CAD\08\08–1081–20_Rev00

Vorlage: 27.08.2025 fr

alt: