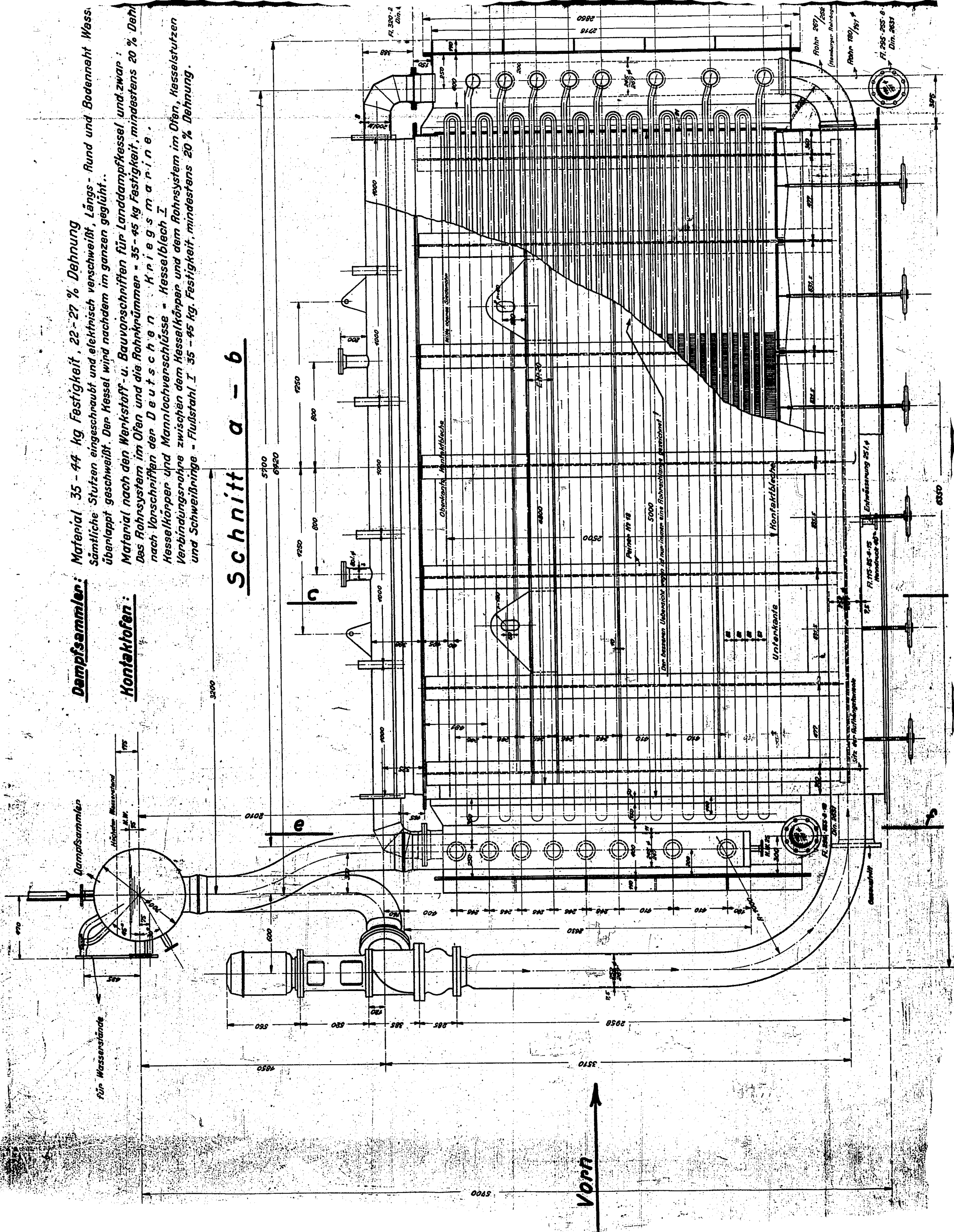
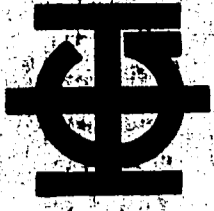


**Dampfsammler:** Material 35 - 44 kg Festigkeit, 22 - 27 % Dehnung  
 Sämtliche Stützen eingeschraubt und elektrisch verschweißt, Längs - Rund und Bodennaht Wass.  
 überlappt geschweißt. Der Kessel wird nachdem im ganzen gegläht..

**Kontaktofen:**  
 Material nach den Werkstoff-u. Bauvorschriften für Landdampfessel und zwar:  
 Das Rohrsystem im Ofen und die Rohrkörper - 35 - 45 kg Festigkeit, mindestens 20 % Dehnung  
 nach Vorschriften der Deutschen Kräfte m a r i n e.  
 Kesselkörper und Mannlochverschlüsse - Kesselblech I  
 Verbindungsrohre zwischen dem Kesselkörper und dem Rohrsystem im Ofen, Kesselstützen  
 und Schweißringe - Flußstahl I 35 - 45 kg. Festigkeit, mindestens 20 % Dehnung.

**Schnitt a - b**

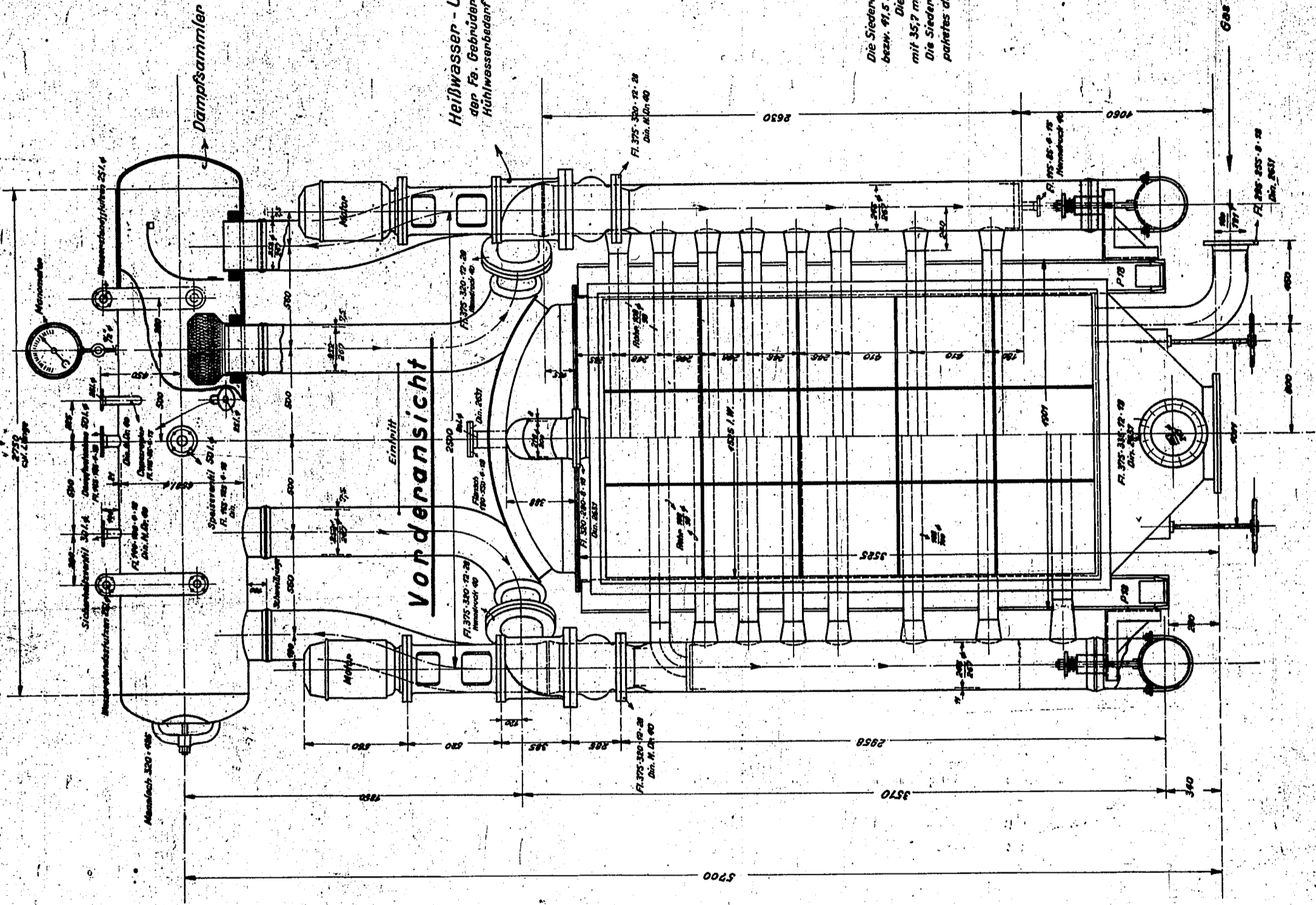
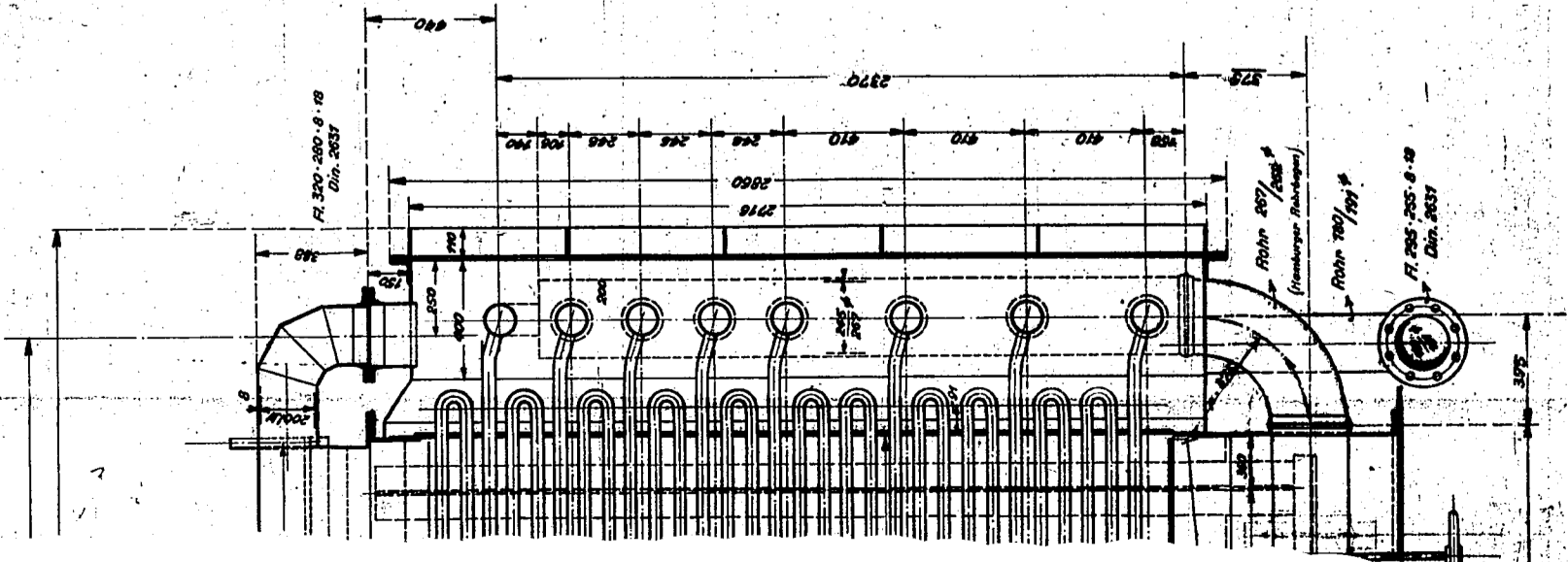




Rund und Bodenheiß Wassergas

mpfkessel und zwar :  
igkeit, mindestens 20 % Dehnung  
r i n e .

stem im Ofen, Kesselstützen  
ins 20 % Dehnung.



Heißwasser - Umwälzpumpe, Vert. Axialpumpe № 20  
der Fa. Gebüder Sulzer, Ludwigshafen / Rh.  
Höhlwasserbedarf ca. 0.2 Liter/sec.

Die Siederöhre des Rohrsystems im Kontaktofen werden mit 34 mm d. φ  
bezw. 41,5 mm d. φ und 2,5 mm Wandstärke vom Walzwerk geliefert  
Die Löcher in den Rohrwänden und in dem Hämmeleipatrat werden  
mit 35,7 mm d. φ bezw. 43,2 mm d. φ ausgeführt.  
Die Siederöhre werden in den Rohrwänden und in den Löchern des Blech-  
paketes durch R u f k u g e l n zum saften Anliegen gebracht.



