



energy systems

# Anfrage-Datenblatt

## U-Bündel-Wärmeübertrager (wtg)

G:\DAT\_HTT\TK\DATENBLA\ANFRAGEN\wwt\_de.doc / Stand: 01/2004

Sachbearbeiter:		Firma:	
Komm.-Nr.:		Projekt:	

Techn. Daten	Einheit	Rohrseitig	Mantelseitig
Medium	[-]		
Leistung	[kW]		
Volumenstrom	[m <sup>3</sup> /h]		
Eintrittstemperatur	[°C]		
Austrittstemperatur	[°C]		
max. zul. Druckverlust	[m FIS]		
Stutzen-Nennweite	DN		
Stutzen-Druckstufe	PN		
Bauvorschrift <sup>1)</sup>	[-]	Druckgeräterichtlinie / ASME VIII	
Auslegung bzw. Variante	[-]		
max zul. Betriebsüberdruck (PS)	[bar]		
zul. min / max Betriebstemperatur (TS)	[°C]		
Fluidgruppe <sup>1)</sup>	[-]	Gruppe 1 (WT-Öl) Gruppe 2 (Wasser)	Gruppe 1 (WT-Öl) Gruppe 2 (Wasser)
Mediumzustand (Dampfdruck) <sup>1)</sup>	[bar]	gasförmig o.flüssig, wenn pD>0,5 flüssig, wenn pD<= 0,5	gasförmig o.flüssig, wenn pD>0,5 flüssig, wenn pD<= 0,5
Schluss- und Druckprüfung <sup>2)</sup>	[-]	Art. 3 Abs.3 - „gute Ingenieurpraxis“ (keine CE-Kennzeichnung) Modul A - Interne Fertigungskontrolle - (befähigte Person) Modul A1 - Interne Fertigungskontrolle mit Überwachung der Abnahme - (befähigte Person) Modul B + D - EG Baumusterprüfung u. Qualitätssicherung Produktion - (befähigte Person) Modul G - EG Einzelprüfung - (TÜV)	

<sup>1)</sup> Nichtzutreffendes streichen

<sup>2)</sup> wird bei der Berechnung festgelegt

Bei Sonder-Medien (Solen, Exoten u.ä.) sind die folgenden Stoffdaten - **bezogen auf die mittlere Betriebstemperatur** - von dem Sachbearbeiter vorzugeben:

- Dichte [kg/m<sup>3</sup>]
- spez. Wärmekapazität [kJ/kg K]
- kin. Viskosität
- Wärmeleitfähigkeit [W/m K]

Anmerkung:

# Anfrage-Datenblatt U-Bündel-Wärmeübertrager (wtg)

G:\DAT\_HTT\TK\DATENBLA\ANFRAGEN\lwwt\_de.doc

Sachbearbeiter:		Firma:	
Komm.-Nr.:		Projekt:	
Techn. Daten	Einheit	Rohrseitig	Mantelseitig
Bauvorschrift <sup>1)</sup>	[-]	Druckgeräterichtlinie / ASME VIII	
Auslegung bzw. Variante	[-]		
max zul. Betriebsüberdruck (PS)	[bar]		
zul. min / max Betriebstemperatur (TS)	[°C]		
Fluidgruppe <sup>1)</sup>	[-]	Gruppe 1 (WT-Öl) Gruppe 2 (Wasser)	Gruppe 1 (WT-Öl) Gruppe 2 (Wasser)
Mediumzustand (Dampfdruck) <sup>1)</sup>	[bar]	gasförmig o.flüssig, wenn pD>0,5 flüssig, wenn pD<= 0,5	gasförmig o.flüssig, wenn pD>0,5 flüssig, wenn pD<= 0,5
Schluss- und Druckprüfung <sup>2)</sup>	[-]	Art. 3 Abs.3 - „gute Ingenieurpraxis“ (keine CE-Kennzeichnung) Modul A - Interne Fertigungskontrolle - (befähigte Person) Modul A1 - Interne Fertigungskontrolle mit Überwachung der Abnahme - (befähigte Person) Modul B + D - EG Baumusterprüfung u. Qualitätssicherung Produktion - (befähigte Person) Modul G - EG Einzelprüfung - (TÜV)	
Leistung	[kW]		

<sup>1)</sup> Nichtzutreffendes streichen      <sup>2)</sup> wird bei der Berechnung festgelegt

