



Verarbeitung: Schweißnähte geputzt, ansonsten unbearbeitet, grobe Unebenheiten werden entfernt. Silo wird nach der Fertigstellung innen gewaschen. Für nicht bemalte Kehl­nähte soll gelten, dass das a-Maß das 0,7 fache von "s" bzw. "t" min. beträgt, mindestens jedoch 3mm	Werkstoff: Bleche: EN AW-5754-0/H111 (AlMg3 W19) Profile: EN AW-6060 (AlMgSi0,5) Schrauben A2 Schweißverfahren: MIG / WIG Zusatzwerkstoff: S183-AG4-S-AlMg4,5Mn Schweißnähtgüte DIN EN 30042 C Schweißnahtfaktor 0,7	Anzahl der Silos : 3	Betriebsdruck : +45 mbar / -5 mbar
		Silodurchmesser : 3.000 mm	Betriebs­temp.: 50 °C
		Silohöhe : 11.250 mm	Schüttgutdichte : 8,0 kN/cbm
		Inhalt : ca. 62 cbm brutto	Füllgut : PVC-Dry-Blend
		Gewicht : ca. 2.000 kg	Statik-Projekt-Nr.: -
Position Bohrungen (wenn nicht anders angegeben)		Eichholz Silo- und Anlagenbau	Allgometoleranz DIN 28005
		Datum: 05.07.2021 Name: [Redacted] Gezeichnet: [Redacted] Kontrolliert: [Redacted] Norm: [Redacted]	Maßstab : 150 Menge :
		AB-Nr.: 2106040 Kotraco B.V. NL- [Redacted] Houten	Übersicht / Aluminium-Siloanlage Projekt : Polytech / Musselkanaal Zeichnung- Nr. : 013/5859_1 1 / 1 A1 Bept\Aufft-Silo\Kotraco\2106040_Polytech\CAD_S3000