

Unterirdische Flüssiggasbehälter

Flüssiggas-Lagerbehälter nach Druckgeräterichtlinie 97/23/EG

Technische Daten:

Betriebsdruck: -0,7/15,6 bar
 Prüfdruck: 27,5 bar stressdruckgeprüft
 Betriebstemperatur: -40/+40°C
 Betriebsmedium: Flüssiggase nach DIN 51622 / EN 589 (max. 85%)
 Armaturen: montiert und auf Dichtheit geprüft
 Füllventil SRG 481
 Gasentnahme SRG 489
 Flüssigentnahme SRG 484
 Inhaltsanzeiger SRG 487
 Sicherheitsventil SRG 486 - **innenliegend**

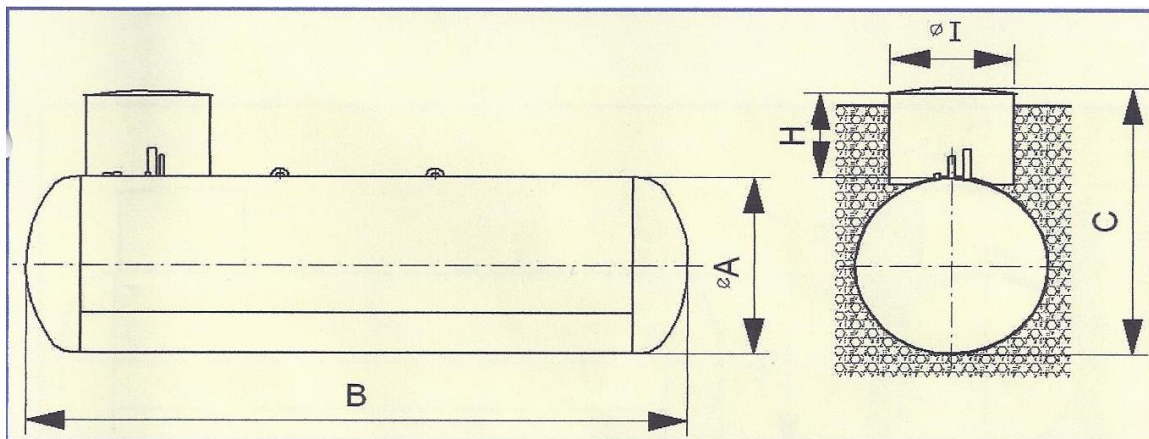
Armaturenschutzhaube: Stahl verzinkt, Ø 800 x 600 mm

Oberfläche: gesandstrahlt und Epoxidharzbeschichtung > 1000 µm, RAL 1021 gelb, Iso-Test > 10 kV

Dokumentation: gem. DGRL / EN 12542

Inhalt (Ltr.)	LPG (to.)	A-Ø (mm)	B (mm)	C (mm)	H (mm)	E (mm)	I-Ø (mm)	Gewicht (kg)
950	0,45	1000	1380	1625	550	150	800	380
990	0,45	1250	1080	1805	550	150	800	445
1600	0,8	1250	1590	1805	550	150	800	485
2700	1,2	1250	2480	1805	550	150	800	610
3600	1,5	1250	3220	1805	550	150	800	710
4850	2,1	1250	4260	1805	550	150	800	885
6400	2,9	1250	5530	1805	550	150	800	1185

Unterirdische Flüssiggasbehälter müssen von einer mindestens 20 cm dicken, steinfreien Sandschicht umgeben sein. Der Sand sollte hierbei eine Korngröße von max. 3 mm aufweisen. Die restliche Baugrube mit Erdreich bis zur Überdeckung des Flüssiggasbehälters auffüllen. Zu Empfehlen wäre zudem bei unterirdischen Behältern eine Auftriebssicherung zu installieren, um gegen Auftrieb durch Grundwasser optimal geschützt zu sein.



Die Werte können je nach Hersteller variieren!

Stand: 12. September 2014