

Wasserspeichertanks

Technische Spezifikation:

Unterirdische, einwandige Behälter

- Hergestellt nach: EN 12285-1, DIN 6608, oder nach individuellen Vorgaben
- Tankvolumen von 5m³ bis 120m³
- Grundmaterialien
 - Kohlenstoffstahl S235JR
 - Edelstahl 304L
- Betriebsdruck: max. 0,5 bar
- Betriebstemperatur: -20°C bis +50°C
- Oberfläche des Kohlenstoffstahls wird gemäß PN-ISO 8501-1 bis Sa 2.5 gestrahlt und gegen Korrosion mit einer Polyurethanbeschichtung geschützt
- Innenflächen von Kohlenstoffstahl werden optional mit wasserfesten Epoxidfarben mit Trinkwasserzulassung lackiert



Oberirdische, einwandige Behälter

- Hergestellt nach: EN 12285-1, DIN 6616, oder nach individuellen Vorgaben
- Tankvolumen von 5m³ bis 120m³
- Grundmaterialien
 - Kohlenstoffstahl S235JR
 - Edelstahl 304L
- Betriebsdruck: max. 0,5 bar
- Betriebstemperatur: -20°C bis +50°C
- Oberfläche des Kohlenstoffstahls wird gemäß PN-ISO 8501-1 bis Sa 2.5 gestrahlt und gegen Korrosion mit einer C3M Beschichtung geschützt
- Innenflächen von Kohlenstoffstahl werden optional mit wasserfesten Epoxidfarben mit Trinkwasserzulassung lackiert
- Behälterisolierung und Montage eines Heizsystems
 - elektrisch oder als Heizschlange optional möglich



Unterirdischer Wasserspeicherbehälter



Oberirdischer Wasserspeicherbehälter



Bestimmung von Wassertanks

Wasserlagerung

- Löschwasser
- Regenwasser
- Trinkwasser
- Nutzwasser



Technische Grunddaten

Volumen	Durchmesser	Gesamtlänge*	GESAMTGEWICHT einwandig
[m³]	[mm]	[mm]	[kg]
10	2000	3700	1612
13	2000	4700	1918
16	2000	5700	2225
20	2000	6700	2532
25	2000	8700	3145
30	2000	10200	3656
35	2000	11700	4116
20	2500	4840	2591
25	2500	5840	2974
30	2500	6840	3358
40	2500	8840	4190
50	2500	10840	4956
60	2500	12840	5788
70	2500	14840	6574
40	2900	6950	4579
50	2900	8450	5432
60	2900	9950	6208
70	2900	11450	7003
80	2900	12950	7856
100	2900	15950	9408

*Gesamtlänge mit einer Toleranz von +/- 1% gemäß Standard

Merkmale der oberirdischen Tanks von CGH Group

- Perfekte Montage dank automatischer Produktionslinie.
- Innen- und Außenschweißnähte ausgeführt im Unterpulverschweißverfahren unter Verwendung von Schweißmaterialien höchster Qualität.
- Reinigung der Oberfläche auf Sa 2.5 Sauberkeit gemäß ISO 8501-1.
- Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen.

