



Das solids Heavy Design kommt zur Anwendung bei **schleißenden** Schüttgütern, auch korrosiven und / oder bei **höheren Temperaturen** unter Beachtung der Maschinenrichtlinie ohne Anhang 1 Abs. 2.1. Nahrungsmittelmaschinen. Für **hohe Belastungen** bei gegebenenfalls **rauen Betriebsbedingungen**.

- Ausführung in Kohlenstoffstählen oder Edelstählen, bzw. gleichwertige Gusswerkstoffe
- Oberflächen Gussteile außen sandgestrahlt Ra = ca. 12,5 µm, zulässige Gussfehler nach Gütestufe VC3 nach DIN EN 1370
- Verschleißfest und / oder temperaturbeständig
- Sehr stabile und robuste Konstruktionen
- Dimensionierung und Design nach relevanten Normen und Richtlinien
- Wandstärken und Schweißungen nach Festigkeitserfordernissen
- Unterbrochene Schweißnähte sind zulässig
- Schweißungen grundsätzlich nach EN ISO 5817 Bewertungsgruppe C
- Druckfeste oder druckstoßfeste Bauteile mit den erforderlichen Nachweisen
- Stützkonstruktionen soweit erforderlich mit statischen Nachweisen
- Oberflächen Kohlenstoffstähle chemisch entzundert, grundiert und lackiert
- Optional sandgestrahlt, Reinheitsgrad SA 2,5 nach DIN EN ISO 8501-1
- Bei Edelstählen: Schweißnähte gebeizt und passiviert

