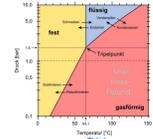


Endlager-Behälter Seite - z. B. ELB 1 DE (1 kg)

Endlager Behälter und HF6 Gebinde Bahnhof

Bei den Eigenschaften (Bild) von "Uran-Hexafluorid Säure ist im Zusammenhang mit heissem Atomwüll-Metallen (ca. 150 °C) nur eine Druckbehälter-Anwendung möglich. 5 bar Kessel, dickwandig - (Vor dem BN 800 RU kann man das!) - Ing. Goebel will auch deshalb zu Fa. OKBM / Belojarsk / Russland / Ural. - Oder Sellafeld UK oder LaHague Fr



Beginn 3 te Korrektur "Umpack-Befüll-Halle"

2.047 Castore zu 1,9 Mio. Stück Endlager-Behälter

Ing. Goebel April 2024

55,00

Down konnte man bei hohen Temperaturen fast zur Unsicherheit vertreiben. Welche Möglichkeiten gibt es 2.000 kg wegs, wenn fertiges CO 120 aus den Kupferboxen der Kältgeräte zu entfernen? 1.500 Liter - Flammenergie 7 GJ

74,32

16.

100,00

>>> viele kleine 5 bar Kessel Auflösung von Metall braucht Wochen. Das HF6 Gas dreht sich im Kessel von selbst ...

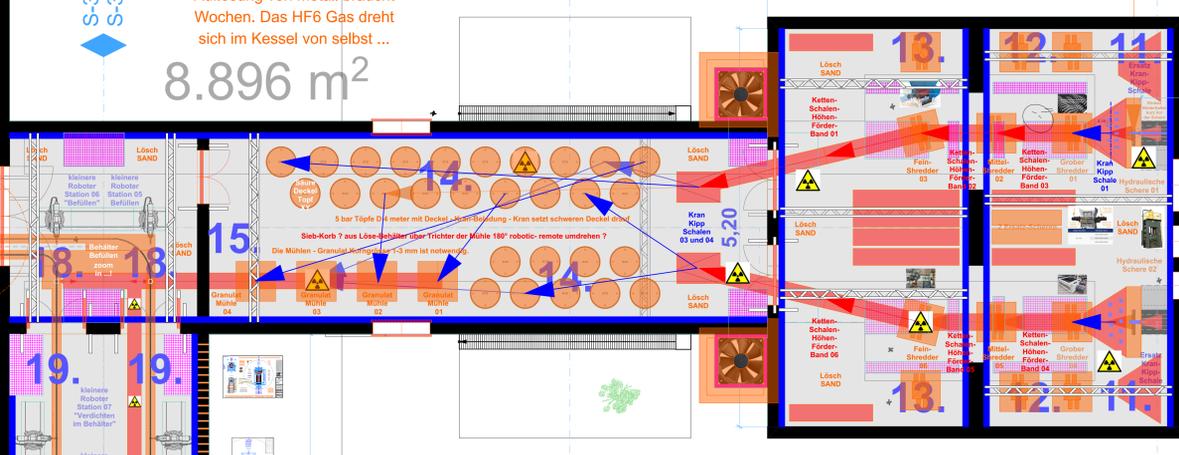
8.896 m²

Tunnel 3,2 x 3,2 m ist 92,00 m lang

2 Stk. Ketten-Band Horizo

2 Stk. Ketten-Band Horizo

17.



Alle in den Hallen eingetragenen Vorlauf-Maschinen wie Shredder etc. sind während der Lagerzeit - mit Dick-Blei-Perennings abzudecken. Die Dick-Blei-Perennings sind für jede Maschine auf Maß anzufertigen

Umpack- und Befüll-Halle / Verfahrens-Technik Schritte 1 bis 25

1. Castor-Bahnhof (gedeckt-halb eingegraben - Metall-Tore - Dicke Wände)
2. Kran-Entladung, per Kran oder Schiebbehnd in die Vorlager-Halle (Mann)
3. Positionieren der Castore vor den Kuka Titan Robotern (> Remote)
4. Die 2-3 Deckel der Castore abschrauben, ablegen (Robotic Remote)
5. Brennelement BE oder Kokille vertikal raus-ziehen (Kuka Titan)
6. BE oder Kokille waagrecht auf langsames Kettenförderband legen
7. die 2-3 Deckel wieder auf den nun entleerten Castor-schrauben
8. Castor von aussen dampfstrahlen (Mann oder Autom. Kabine)
9. Leere Castore wieder auf Waggonen laden und zum Eigentümer fahren
10. Via Tunnel in die segmentierte Drei-Schutz-Hauben Fertigungs-Linie einfahren
11. In 40 cm Stücke zerschneiden (Hydraulische Schere) > 1.950 kg IOD 129 !
12. Shredder Grob 1 (Materialien: Urson, Uran-Oxid, Zirkaloy, Alu, Kalk)
13. Shredder Fein 2 (Materialien: Uran, Uran-Oxid, Zirkaloy, Alu, Kalk)
14. Uran im Atomwüll in HF6 auflösen, raus-lösen notwendig !? > Hexafluorid Gase
15. Mahlen-Mühle Grob, Mahlen Mühle Fein, auf Ziel-Korngröße 1-3 mm
16. Behälter-Bahnhof für die Anlieferung von 19 Mio. Stk. kl. Endlager-Behälter
17. Behälter entladen und vertikal einzeln in eine automatische Förder-Linie stellen
18. Trocken oder nass abfüllen in 1 kg Behälter (HF6 mit-entsorgen !?)
19. Verdichten im Behälter (Mechanisch - 1x Hub mit Druck Stößel)
20. Auffüllen, bis der 1 kg Behälter aus (Edelstahl 1.4571) rand-voll ist
21. Massiven 2 Flügel-Deckel auf Flasche aufschrauben Wandstärke 11 mm
22. Deckel + Flasche robotic orbital 3 lagig WIG verschweissen (Edelstahl)
23. Befüllten 1 kg Endlager-Behälter waschen, dampfstrahlen
24. Aus der Blei-Schutz-Linie millionenfach in Gitterboxen fallen lassen
25. Gitterboxen zum Waren-Eingang des DBHD Endlagers fahren

HLW Atomwüll für die Endlagerung in Endlager-Behälter füllen

Deckel und Behälter verschweissen Robots 13 und 14. Raum NICHT ausreichend zugänglich!

Bei Notwendigkeit einer weiter abschließenden Transport-Hilfs wird die Linie gestoppt und um eine Treppung nach dem Waschen ergänzt werden ...

148,17

17.

25.

25.

16.

25.