

BAUSTELLENFortsCHRITT

JULI 2021



Vorbereiten der Fundamente und der Führungsschienen für den H₂ Prüfstand



Ausrichten der Träger und **Fertigstellung** der Bewehrung vor dem Betonieren

OKTOBER 2021



Einbringen des Betonbodens in der Lagerhalle, insgesamt ca. 85 m²

Aufstellen eines Beton-Fertiggebäudes für die H₂-Versorgung vom zukünftigen Loop



Aufbau der ersten Teile des Loops auf den Führungsschienen

Aufbau der ersten Teile der Düsenstapel des Loops



Mechanischer und elektrischer **Aufbau** Hand in Hand

Es wurde zusätzlich eine neue Lagerhalle für Wareneingang und **Warenausgang** Lagerung der Messstrecken und Unterbringung der Klimakammer erbaut.



DEZEMBER 2021



Aufbau eines verbesserten Kühlsystems, um alle Einheiten optimal mit Kälte versorgen zu können.



Fertigbeton-Gebäude für die Lagerung und Versorgung von H₂

JANUAR 2022



Düsenstapel zur Kontrolle der Eich-Normale

Split Body-Kugelhähne und Rohrleitungen „Made by RIVA“



Ein Nivatec-Antrieb, Produkt der RIVA-Gruppe (RIVA Kehl GmbH & Co. KG), wurde auf einem Kugelhahn im Loop eingebaut.

Übergang des Loops auf die beiden Messschienen und im hinteren Bereich der **Anschluss der Düsenstapel**



Abdeckung des Bodenkanals mit Gittern



Aufbau der Sensorik zur Erfassung der Messdaten

Rechts der Wärmetauscher inklusive Kälteversorgung im Hintergrund

