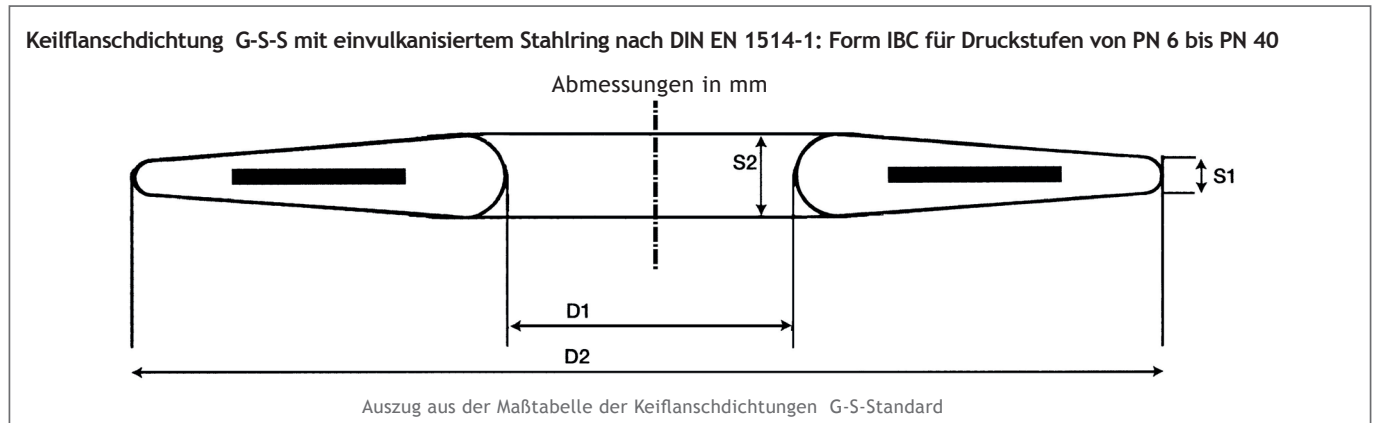


## TECHNISCHE DATEN



### Elastomer-Werkstoffe nach ISO R 1629

Werkstoffe	Härte Shore A	Temperaturbereich
NBR / DVGW <sup>(1)</sup>	70 +/- 5	-25 °C bis +90 °C
EPDM / UBA ELL, W270 <sup>(2)</sup>	70 +/- 5	-25 °C bis +120 °C

<sup>(1)</sup> Der Werkstoff \*NBR ist als Dichtungswerkstoff für Gasversorgungsleitungen und deren Bauteile zertifiziert mit Prüfzeichen DIN-DVGW nach EN 682 GB (Temperaturbereich -5 °C bis +50 °C)

<sup>(2)</sup> frei nach UBA Elastomerleitlinie D1 / D2, 1.3.13 des BFA für Trinkwasser und W270. Physikalische Eigenschaften des Elastomerwerkstoffes nach Prüfgrundlage DIN EN 681-1

Andere Abmessungen und Werkstoffe auf Anfrage

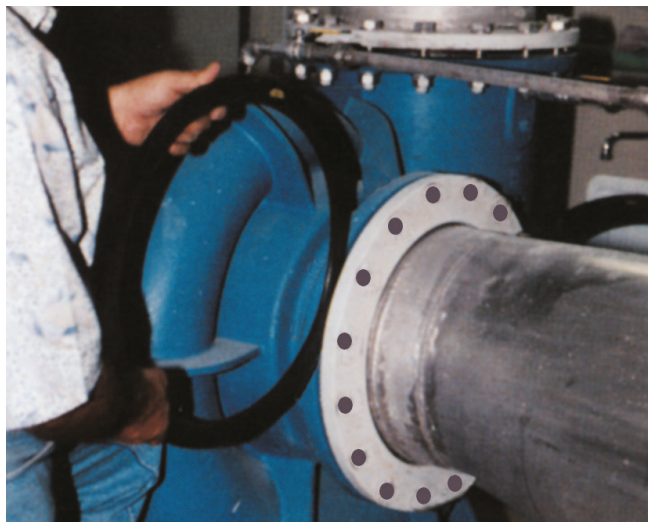
### Zwei in einer

Durch ihre Keilform ist die PSI Keilflanschdichtung Gummi-Stahl alternativ zur sogenannten O-Ring-Dichtung, als auch als Standard Gummi-Stahl-Dichtung einsetzbar.



Durch den dicken Wulst auf der Mediumseite wird ein schneller Dichteffekt mit geringem Anzugsdrehmoment erreicht.

## MONTAGEHINWEISE



- Die Dichtleisten der Flanche müssen trocken, sauber, grat- und riefenfrei in der Größenordnung der nach DIN EN genormten Rautiefe sein.
- Die Flanche sind sauber, trocken und parallel ausgerichtet vorzubereiten
- Die Dichtung darf nicht beschädigt sein
- Fettartige Trenn- oder Schmiermittel sollten nicht in Kontakt mit der Gummidichtung kommen
- Dichtung zwischen die Flanschflächen setzen
- Die Schrauben in mehreren Durchgängen über Kreuz gleichmäßig anziehen
- Prüfen Sie, ob die Verbindungsschrauben gut geschmiert sind
- Immer einen Drehmomentschlüssel verwenden, damit das gleichmäßige Anziehen der Verbindungsschrauben gewährleistet ist.
- Ein Setzen der Rohrleitung ist durch entsprechende Lagerung zu verhindern, da die Gummidichtung sonst einseitig gequetscht wird
- Gummi/Stahl-Dichtungen sollten nicht wiederverwendet werden

### Richtwerte für Anzugsdrehmomente für Keilflanschdichtungen Gummi-Stahl

DN	PN 6	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40
15	6	11	11	11	11
20	10	16	16	16	16
25	13	21	21	21	21
32	22	36	36	36	36
40	28	45	45	45	45
50	31	58	58	58	58
65	42	77	77	38	38
80	70	45	45	45	45
100	74	49	49	70	70
125	50	64	64	105	105
150	54	89	89	124	124
200	76	123	82	123	155
250	65	102	127	177	234
300	105	105	160	177	245
350	136	133	177	264	345
400	111	160	223	340	515
500	120	188	316	370	437
600	173	250	480	500	-

#### Für Flanche DN 15 - DN 600:

Die Werte basieren auf einer Reibungszahl von  $\mu=0,12$  und einer maximalen Flächenpressung von  $15 \text{ N/mm}^2$ , bei Schraubenanzahl und -größen gemäß den Normen DIN 2632 bis 2635.

Die Richtwerte der Anzugsdrehmomente bei Flanschen größer DN 600 werden nach folgender Faustformel ermittelt:

PN 10:  $\text{DN} / 3 = \text{Drehmoment in Nm}$   
 PN 16:  $\text{DN} / 1,5 = \text{Drehmoment in Nm}$   
 PN 25:  $\text{DN} = \text{Drehmoment in Nm}$   
 PN 40:  $\text{DN} * 2 = \text{Drehmoment in Nm}$

Bitte beachten Sie bei Rohrmaterialien aus Kunststoff, z. B. PE-Flanche, dass die Anzugsdrehmomente an den jeweiligen Werkstoff des Flansches anzupassen bzw. zu vermindern sind.

## ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Die PSI Keilringdichtung WD besteht aus zwei Segmenten, die mit einer Nut-Feder-Verbindung formschlüssig verbunden sind. Dadurch können die beiden keilförmigen Segmente gedreht werden und sind so bis zu einem Winkel von ca. 8° gegeneinander verstellbar. Nach dem Einbau sind diese beiden Segmente „Medien-dicht“ aneinander gefügt.

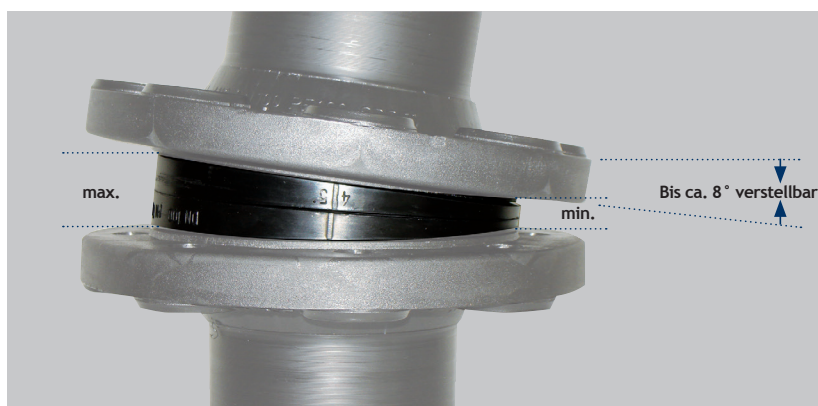
### Einfach und höchst wirtschaftlich - Keine Keilscheiben und zusätzliche Dichtung

Die PSI Keilringdichtung WD ersetzt, einfach und höchst wirtschaftlich, die in diesen Fällen bisher verwendeten Keilscheiben aus Guß oder Stahl. Diese schweren und aufwendig zu montierenden Keilscheiben erfordern auch noch zusätzlich zwei Dichtungen.

**Die Folge:** Ungenaue Montage, höhere Kosten und kompliziertes Handling auf engstem Raum mit diesen Metall-Elementen bringen Unsicherheit in der Montage und vergrößern das Risiko der Undichtigkeit.

### Einfache Anwendung bei Flansch - Schiefstellung

Bei vielen Flanschverbindungen kommen Schiefstellungen vor. Besonders im Erdreich verlegte Rohrleitungen mit Passstücken und Flanschen, z. B. bei Hydranten und Armaturen, können nicht immer gerade verlegt werden. Für den Einsatz zur elektrischen/galvanischen Trennung ist diese Keilringdichtung nicht geeignet.



Die PSI Keilringdichtung WD wird standardmäßig aus EPDM hergestellt. Sie kann entsprechend ihren Einsatzbedingungen auch aus anderen Elastomeren wie z. B. FKM (Viton) und Silicon hergestellt werden. Einsatztemperatur EPDM: - 25 °C bis + 120 °C

Abmessungen		Dicke		Schraubenlänge	Größe
DN	PN	min.	max.		
32	10 - 40	9	20	90	M 14
40	10 - 40	9	22	90	M 14
50	10 - 40	9	24	100	M 14
65	10 - 40	9	26	100	M 14
80	10 - 40	14	30	100	M 14
100	10 - 16	14	30	100	M 14
100	25 - 40	14	33	110	M 18
125	10 - 16	14	36	100	M 14
150	10 - 16	14	39	110	M 18
150	25 - 40	14	39	130	M 22
200	10 - 16	15	50	120	M 18
200	40	15	50	160	M 24
250	10	16	59	140	M 18
250	40	16	59	170	M 27
300	10	22	68	150	M 18
350	10	22	68	150	M 18
400	10	22	74	160	M 22
500	10	23	79	180	M 22

PSI Keilringdichtung WD

Maße nach DIN EN 1514-1 in mm

andere Abmessungen und Materialqualitäten auf Anfrage