

DE

MONTAGEANLEITUNG



- Die Dichtleisten der Flansche müssen trocken, sauber, grat- und riefenfrei in der Größenordnung der nach DIN EN genormten Rautiefe sein.
- Die Flansche sind sauber, trocken und parallel ausgerichtet vorzubereiten
- Die Dichtung darf nicht beschädigt sein
- Fetthaltige 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 Flansche DN 15 - DN 600:

Die Werte basieren auf einer Reibungszahl von $\mu=0,12$ und einer maximalen Flächenpressung von 15 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-Flansche, dass die Anzugsdrehmomente an den jeweiligen Werkstoff des Flansches anzupassen bzw. zu vermindern sind.