

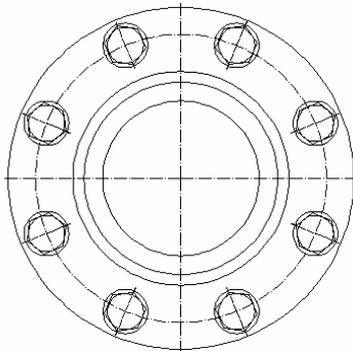
Einbauanleitung für SF-Sonderflanschverbindung

Es gelten die üblichen Hinweise zur Montage von Flanschverbindungen

Bei der Montage von Flanschverbindungen sind folgende Punkte zu beachten:

Ausrichten der Teile *

Die Dichtung sowie die verwendeten Flansche müssen zentrisch zur Rohrachse ausgerichtet sein. Die Dichtflächen der Flansche müssen vor dem Anziehen der Schrauben planparallel zueinander stehen und eng an der Dichtung anliegen. Das Beiziehen der Dichtflächen durch Schraubenvorspannung mittels Verwendung eines Werkzeuges ist nicht zulässig. Bei waagrecht verlegten Rohrleitungen soll die Lochstellung der oberen bzw. unteren zwei Schrauben waagrecht liegen (siehe Abbildung 1).



UNTEN

Abbildung 1: Ausrichtung der Schrauben bei waagrechtem Leitungsverlauf.

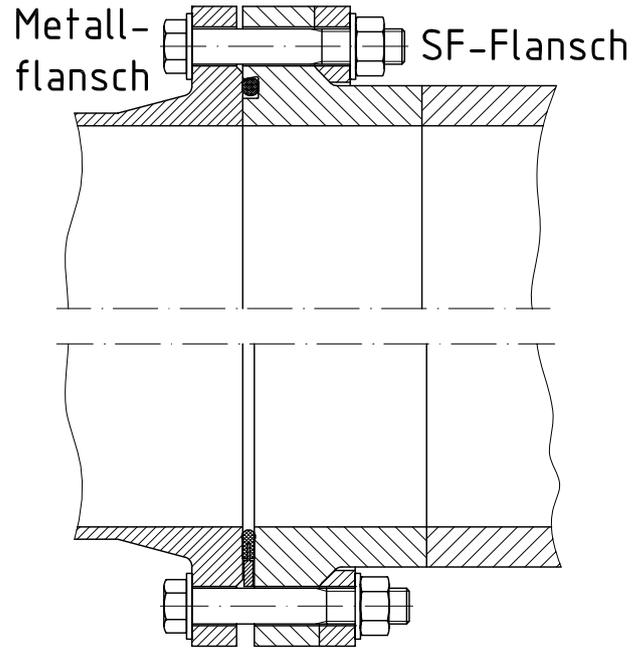
Anziehen der Schrauben *

Die Länge der Schrauben ist so zu wählen, dass das Schraubengewinde mindestens zwei Gewindegänge übersteht. Es sind beidseitig U-Scheiben zu hinterlegen.

Die Verbindungsschrauben müssen diagonal und in mehreren Schritten gleichmäßig mittels Drehmomentschlüssel angezogen werden. Das erforderliche Drehmoment ist abhängig von der Form und dem Werkstoff der gewählten Dichtung sowie von der Reibung im Schraubengewinde und an der Mutterauflagefläche.

Obere Grenzwerte für Schraubendrehmomente bei Verwendung elastomerer Dichtungen und neuwertiger, mit Gleitmittel versehener Schrauben sind in Tabelle 1 ausgewiesen.

* Die nachstehenden Angaben sind Teil der Richtlinie:
DVS 2210-1 Beiblatt 3



Schraubendrehmomente für die Montage von Flanschverbindungen *

Die DVS Angaben in Tabelle 1 sind für Vorschweißbunde und Losflansche nach DIN 16963 / 16962 ausgelegt die eine geringere Kontaktfläche zwischen Vorschweißbund / Flansch aufweisen als die REINERT-RITZ SF-Verbindung.

Deshalb ist für den SF-Flansch ein Überschreiten der Schraubendrehmomente bis 30% zulässig.

Tabelle 1:

Nennweite DN	Schraubendrehmoment [Nm]		
	Flachring (Richtwerte) zul $p \leq 10$ bar	Profiling (Richtwerte) zul $p \leq 16$ bar	O-Ring (Richtwerte) zul $p \leq 16$ bar
15	15	10	10
20		15	15
25			
32	20		
40	30	20	20
50	35		
65	40		
80			
100			
125	50	30	25
150	60	35	30
200	70	40	35
250	80	50	40
300	100	60	45
350	100	70	50
400	120	80	60
500	190	90	70
600	220	100	80

zul p = zulässiger Betriebsüberdruck

 = zul $p \leq 6$ bar

Achtung:

Nach der Druckprobe müssen die erforderlichen Anzugsmomente überprüft werden. (evtl. nachziehen)