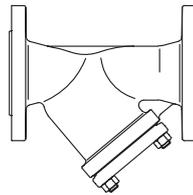


## ARI-Schmutzfänger - Sieb und Stützkorb aus Edelstahl

### ARI-Schmutzfänger - Schrägsitz mit Flanschen

- TRB 801 Anhang II Nr. 45 (außer EN-JL1040)
- TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. 922-9204866

Grauguss  
Sphäroguss  
Stahlguss  
**Fig. 050**

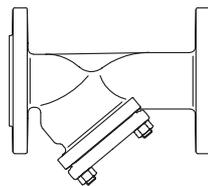


Seite 2

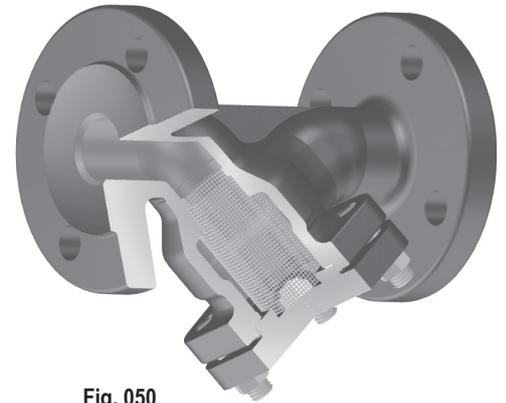
### ARI-Schmutzfänger - Schrägsitz mit Flanschen

- TRB 801 Anhang II Nr. 45
- TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. 922-9204866

Edelstahl  
**Fig. 059**



Seite 3

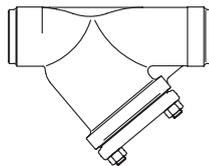


**Fig. 050**

### ARI-Schmutzfänger - Schrägsitz mit Schweißenden

- TRB 801 Anhang II Nr. 45
- TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. 922-9204866

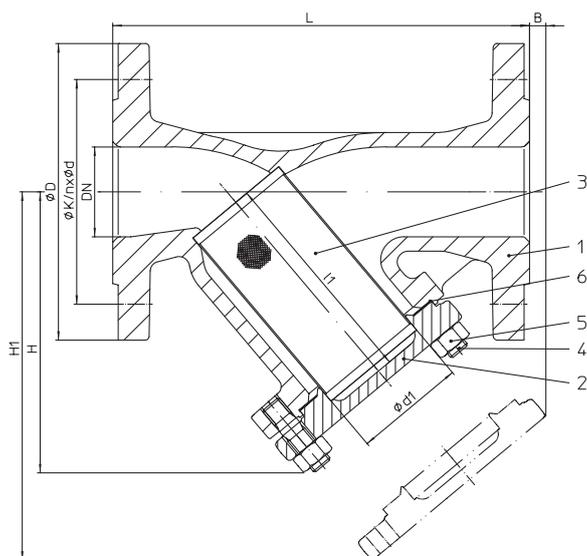
Stahlguss  
**Fig. 080**



Seite 4

#### **Merkmale:**

- Sieb und Stützkorb aus Edelstahl
- Sieb ab DN 50 mit Verstärkung
- Sieb ab DN 150 mit Stützkorb
- Exakte Siebführung im Deckel und Gehäuse

**Schmutzfänger in Schrägsitzform mit Flanschen (Grauguss, Sphäroguss, Stahlguss)**


| Figur  | Nenndruck | Werkstoff | Nennweite |
|--------|-----------|-----------|-----------|
| 10.050 | PN6       | EN-JL1040 | DN15-200  |
| 12.050 | PN16      | EN-JL1040 | DN15-300  |
| 22.050 | PN16      | EN-JS1049 | DN15-300  |
| 23.050 | PN25      | EN-JS1049 | DN15-150  |
| 34.050 | PN25      | 1.0619+N  | DN15-200  |
| 35.050 | PN40      | 1.0619+N  | DN15-200  |

Bei höheren Differenzdrücken (abhängig vom Verschmutzungsgrad) ist ein Stützkorb erforderlich (DN >125 standard)

Prüfung: • TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. 922-9204866

**Auszug möglicher Einsatzgebiete**

Industrie, Kraftwerks-Technik, Rauchgas-Reinigungsanlagen, Dampfanlagen, Aufbereitungsanlagen, Schiffbau, allgemeiner Anlagenbau, etc.  
(weitere Einsatzgebiete auf Anfrage)

**Auszug möglicher Durchflussmedien**

Dämpfe, Gase, Flüssigkeiten, etc.  
(weitere Durchflussmedien auf Anfrage)

**Teileliste**

| Pos. | Bezeichnung     | Fig. 10./12.050  | Fig. 22./23.050   | Fig. 34./35.050                                    |
|------|-----------------|--|---|--|
| 1    | Gehäuse         | EN-JL1040, EN-GJL-250                                      | EN-JS1049, EN-GJS-400-18U-LT                                    | GP240GH+N, 1.0619+N                                |
| 2    | Deckel          | DN ≤150: EN-JL1040, EN-GJL-250<br>DN >150: P265 GH, 1.0425 | DN ≤65: EN-JS1049, EN-GJS-400-18U-LT<br>DN >65: P265 GH, 1.0425 | DN ≤65: P250 GH, 1.0460<br>DN >65: P265 GH, 1.0425 |
| 3    | Sieb *          | X5CrNi18-10, 1.4301  |   |  |
| 3.1  | Stützkorb       | DN >125: X5CrNi18-10, 1.4301                               |   |  |
| 4    | Stiftschraube   | 25CrMo4, 1.7218  |   |  |
| 5    | Sechskantmutter | C35E, 1.1181   |   |  |
| 6    | Flachdichtung * | Reingraphit (mit CrNi-Stahlfolieneinlage)                  |   |  |

\* Ersatzteil

Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

Betriebsanleitungen können auf Wunsch unter Telefon +49 (0)5207 / 994-0 oder Telefax +49 (0)5207 / 994-297 angefordert werden.

ARI-Armaturen aus EN-JL1040 sind für den Einsatz in Anlagen nach TRD 110 nicht freigegeben.

Die Zulassung zur Herstellung gemäß TRB 801 Nr. 45 ist vorhanden. (EN-JL1040 ist nach TRB 801 Nr. 45 nicht zugelassen.)

Das Einsatzgebiet der Armatur unterliegt der Verantwortung des Anlagenplaners bzw. -betreibers.

**Abmessungen**

|  | DN                     | 15     | 20   | 25   | 32   | 40   | 50   | 65   | 80   | 100   | 125   | 150  | 200  | 250  | 300  | 350                                | 400 | 500 |  |
|--|------------------------|--------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|------|------|------|------|------------------------------------|-----|-----|--|
| L  | (mm)                   | 130    | 150  | 160  | 180  | 200  | 230  | 290  | 310  | 350   | 400   | 480  | 600  | 730  | 850  |                                    |     |     |  |
| H  | (mm)                   | 90     | 100  | 115  | 125  | 150  | 160  | 180  | 215  | 235   | 275   | 305  | 390  | 540  | 680  |                                    |     |     |  |
| H1   | (mm)                   | 135    | 150  | 180  | 205  | 235  | 250  | 285  | 330  | 365   | 425   | 480  | 610  | 915  | 1110 |                                    |     |     |  |
| B  | (mm)                   | 10     | 10   | 25   | 35   | 45   | 45   | 25   | 40   | 55    | 65    | 50   | 80   | 230  | 350  |                                    |     |     |  |
| l1   | (mm)                   | 56     | 68   | 82   | 98   | 114  | 119  | 134  | 149  | 169   | 199   | 224  | 284  | 434  | 555  |                                    |     |     |  |
| Ød1  | (mm)                   | 23     | 28   | 36   | 42   | 50   | 61,5 | 78,5 | 89,5 | 109,5 | 137,5 | 160  | 210  | 258  | 308  |                                    |     |     |  |
| Normalsieb   | Maschenweite           | (mm)   | 1    | 1    | 1    | 1    | 1    | 1,25 | 1,25 | 1,6   | 1,6   | 1,6  | 1,6  | 1,6  | 1,6  |                                    |     |     |  |
|  | Kvs-Wert <sup>1)</sup> | (m³/h) | 6,9  | 10,8 | 17,8 | 26,1 | 36,7 | 61   | 98,6 | 146   | 234   | 376  | 394  | 652  | 1225 | 1873                               |     |     |  |
|  | Zeta-Wert              | --     | 1,7  | 2,2  | 2    | 2,5  | 3    | 2,7  | 2,9  | 3,1   | 2,9   | 2,8  | 5,2  | 6    | 4,2  | 3,7                                |     |     |  |
| Feinsieb   | Maschenweite           | (mm)   | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25  | 0,25  | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 |                                    |     |     |  |
|  | Kvs-Wert <sup>1)</sup> | (m³/h) | 6,2  | 10,1 | 16,8 | 24,3 | 32,9 | 49,5 | 80,3 | 115   | 189   | 303  | 405  | 590  | 1231 | 1883                               |     |     |  |
|  | Zeta-Wert              | --     | 2,1  | 2,5  | 2,2  | 2,8  | 3,8  | 4,1  | 4,4  | 4,9   | 4,4   | 4,5  | 4,9  | 7,3  | 4,1  | 3,6                                |     |     |  |
| Verhältnis freier Siebfläche zur Nennweite                                     |                        |        | 10   | 8,4  | 8,3  | 7,1  | 6,8  | 5,2  | 4,4  | 3,7   | 2,8   | 2,7  | 2,4  | 2,3  | 2,7  | 2,9                                |     |     |  |
| Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/VDE 2173 |                        |        |      |      |      |      |      |      |      |       |       |      |      |      |      | Standard-Flanschmaße siehe Seite 6 |     |     |  |

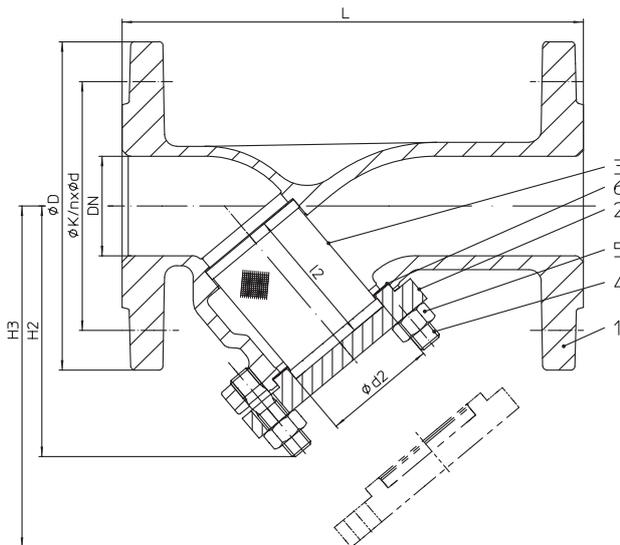
<sup>1)</sup> Kvs-Werte bei sauberem Sieb!

Baulänge FTF Grundreihe 1 nach DIN EN 558

**Gewichte**

| Figur-Nr.  | DN   | 15  | 20 | 25  | 32  | 40 | 50 | 65 | 80   | 100 | 125 | 150 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 | 500 |
|------------|------|-----|----|-----|-----|----|----|----|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 10.050     | (kg) | 2,5 | 3  | 4,5 | 5,5 | 7  | 9  | 13 | 19   | 26  | 38  | 54  | 110 | --  | --  |     |     |     |
| 12.050     | (kg) | 3   | 4  | 5   | 7   | 9  | 12 | 16 | 21   | 30  | 43  | 61  | 121 | 154 | 335 |     |     |     |
| 22.050     | (kg) | 3,5 | 4  | 5,5 | 7   | 9  | 12 | 16 | 21   | 28  | 41  | 58  | 115 | 154 | 335 |     |     |     |
| 23.050     | (kg) | 3,5 | 4  | 5,5 | 7   | 9  | 12 | 16 | 21   | 32  | 47  | 64  | --  | --  | --  |     |     |     |
| 34./35.050 | (kg) | 4   | 5  | 6   | 8   | 10 | 13 | 19 | 24,5 | 35  | 51  | 71  | 144 | --  | --  |     |     |     |

auf Anfrage in Durchgangsform erhältlich

**Schmutzfänger in Schrägsitzform mit Flanschen (Edelstahl)**


| Figur  | Nenndruck | Werkstoff | Nennweite |
|--------|-----------|-----------|-----------|
| 52.059 | PN16      | 1.4408    | DN15-200  |
| 54.059 | PN25      | 1.4408    | DN15-200  |
| 55.059 | PN40      | 1.4408    | DN15-200  |

Bei höheren Differenzdrücken (abhängig vom Verschmutzungsgrad) ist ein Stützkorb erforderlich (DN >125 standard)

Prüfung: • TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. 922-9204866

**Auszug möglicher Einsatzgebiete**

Aufbereitungsanlagen, Chemische Industrie, Krankenhaustechnik, Verfahrenstechnik, Brauchwasser-Anlagen, Anlagen mit aggressiven Medien, etc.  
 (weitere Einsatzgebiete auf Anfrage)

**Auszug möglicher Durchflussmedien**

Brauchwasser, aggressive Medien, etc.  
 (weitere Durchflussmedien auf Anfrage)

**Teilleiste**

| Pos. | Bezeichnung     | Fig. 52./54./55.059                       |
|------|-----------------|---|
| 1    | Gehäuse         | GX5CrNiMo19-11-2, 1.4408                  |
| 2    | Deckel          | X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4571                 |
| 3    | Sieb *          | X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4571                 |
| 3.1  | Stützkorb       | DN >125: X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4571        |
| 4    | Stiftschraube   | A4-70                                     |
| 5    | Sechskantmutter | A4  |
| 6    | Flachdichtung * | Reingraphit (mit CrNi-Stahlfolieneinlage) |

\* Ersatzteil

Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

Betriebsanleitungen können auf Wunsch unter Telefon +49 (0)5207 / 994-0 oder Telefax +49 (0)5207 / 994-297 angefordert werden.

ARI-Armaturen aus EN-JL1040 sind für den Einsatz in Anlagen nach TRD 110 nicht freigegeben.

Die Zulassung zur Herstellung gemäß TRB 801 Nr. 45 ist vorhanden.

Das Einsatzgebiet der Armatur unterliegt der Verantwortung des Anlagenplaners bzw. -betreibers.

**Abmessungen**

|  | DN                     | 15     | 20   | 25   | 32   | 40   | 50   | 65   | 80   | 100   | 125   | 150  | 200  | 250         | 300 | 350 | 400 | 500 |  |     |
|--|------------------------|--------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|------|------|-------------|-----|-----|-----|-----|--|-----|
| L  | (mm)                   | 130    | 150  | 160  | 180  | 200  | 230  | 290  | 310  | 350   | 400   | 480  | 600  | auf Anfrage |     |     |     |     |  |     |
| H2   | (mm)                   | 94     | 94   | 102  | 102  | 123  | 126  | 148  | 170  | 202   | 285   | 320  | 417  |             |     |     |     |     |  |     |
| H3   | (mm)                   | 130    | 138  | 150  | 143  | 166  | 172  | 206  | 234  | 282   | 388   | 443  | 585  |             |     |     |     |     |  |     |
| l2   | (mm)                   | 48     | 48   | 57   | 57   | 68   | 70   | 85   | 97   | 112   | 138   | 169  | 230  |             |     |     |     |     |  |     |
| Ød2  | (mm)                   | 25     | 25   | 31   | 36   | 46   | 55,5 | 69,5 | 85,5 | 105,5 | 131,5 | 159  | 210  |             |     |     |     |     |  |     |
| Normalsieb                                 | Maschenweite           | (mm)   | 1    | 1    | 1    | 1    | 1    | 1,25 | 1,25 | 1,6   | 1,6   | 1,6  | 1,6  |             |     |     |     |     |  |     |
|  | Kvs-Wert <sup>1)</sup> | (m³/h) | 6,9  | 10,8 | 17,8 | 26,1 | 36,7 | 61   | 98,6 | 146   | 234   | 376  | 394  |             |     |     |     |     |  | 652 |
|  | Zeta-Wert              | --     | 1,7  | 2,2  | 2    | 2,5  | 3    | 2,7  | 2,9  | 3,1   | 2,9   | 2,8  | 5,2  |             |     |     |     |     |  | 6   |
| Feinsieb                                   | Maschenweite           | (mm)   | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25  | 0,25  | 0,25 | 0,25 |             |     |     |     |     |  |     |
|  | Kvs-Wert <sup>1)</sup> | (m³/h) | 6,2  | 10,1 | 16,8 | 24,3 | 32,9 | 49,5 | 80,3 | 115   | 189   | 303  | 405  |             |     |     |     |     |  | 590 |
|  | Zeta-Wert              | --     | 2,1  | 2,5  | 2,2  | 2,8  | 3,8  | 4,1  | 4,4  | 4,9   | 4,4   | 4,5  | 4,9  |             |     |     |     |     |  | 7,3 |
| Verhältnis freier Siebfläche zur Nennweite |                        | 10     | 8,4  | 8,3  | 7,1  | 6,8  | 5,2  | 4,4  | 3,7  | 2,8   | 2,7   | 2,4  | 2,3  |             |     |     |     |     |  |     |

Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/VDE 2173

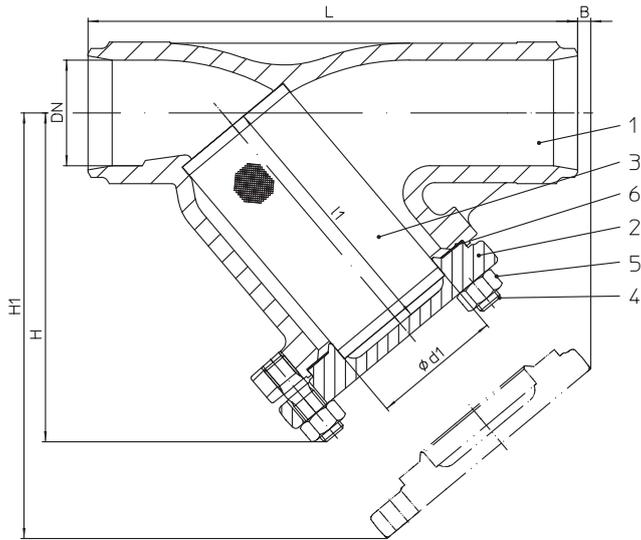
Standard-Flanschmaße siehe Seite 6

<sup>1)</sup> Kvs-Werte bei sauberem Sieb!

Baulänge FTF Grundreihe 1 nach DIN EN 558

**Gewichte**

| Figur-Nr.      | DN   | 15 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 | 65 | 80   | 100  | 125 | 150 | 200 | 250         | 300 | 350 | 400 | 500 |
|----------------|------|----|----|----|----|----|----|----|------|------|-----|-----|-----|-------------|-----|-----|-----|-----|
| 52./54./55.059 | (kg) | 4  | 5  | 6  | 8  | 10 | 13 | 19 | 24,5 | 35,0 | 51  | 71  | 144 | auf Anfrage |     |     |     |     |

**Schmutzfänger in Schrägsitzform mit Schweißenden (Stahlguss)**


| Figur  | Nenndruck | Werkstoff | Nennweite |
|--|-----------|-----------|-----------|
| 35.080   | PN40      | 1.0619+N  | DN15-300  |
| <b>Schweißenden nach DIN EN 12627 - 4 (siehe Seite 5)</b>  |           |           |           |
| Bei höheren Differenzdrücken (abhängig vom Verschmutzungsgrad) ist ein Stützkorb erforderlich (DN >125 standard) |           |           |           |
| Prüfung: • TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. 922-9204866  |           |           |           |

**Auszug möglicher Einsatzgebiete**

Industrie, Kraftwerks-Technik, Rauchgas-Reinigungsanlagen, Dampfanlagen, Aufbereitungsanlagen, Schiffbau, allgemeiner Anlagenbau, etc.  
(weitere Einsatzgebiete auf Anfrage)

**Auszug möglicher Durchflussmedien**

Dämpfe, Gase, Flüssigkeiten, etc.  
(weitere Durchflussmedien auf Anfrage)

**Teilleiste**

| Pos. | Bezeichnung     | Fig. 34./35.080                                      |
|------|-----------------|--|
| 1    | Gehäuse         | GP240GH+N, 1.0619+N                                  |
| 2    | Deckel          | DN ≤100: P250 GH, 1.0460<br>DN >100: P265 GH, 1.0425 |
| 3    | Sieb *          | X5CrNi18-10, 1.4301                                  |
| 3.1  | Stützkorb       | DN >125: X5CrNi18-10, 1.4301                         |
| 4    | Stiftschraube   | 25CrMo4, 1.7218                                      |
| 5    | Sechskantmutter | C35E, 1.1181   |
| 6    | Flachdichtung * | Reingraphit (mit CrNi-Stahfolieneinlage)             |

\* Ersatzteil

Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

Betriebsanleitungen können auf Wunsch unter Telefon +49 (0)5207 / 994-0 oder Telefax +49 (0)5207 / 994-297 angefordert werden.

ARI-Armaturen aus EN-JL1040 sind für den Einsatz in Anlagen nach TRD 110 nicht freigegeben.

Die Zulassung zur Herstellung gemäß TRB 801 Nr. 45 ist vorhanden.

Das Einsatzgebiet der Armatur unterliegt der Verantwortung des Anlagenplaners bzw. -betreibers.

**Abmessungen**

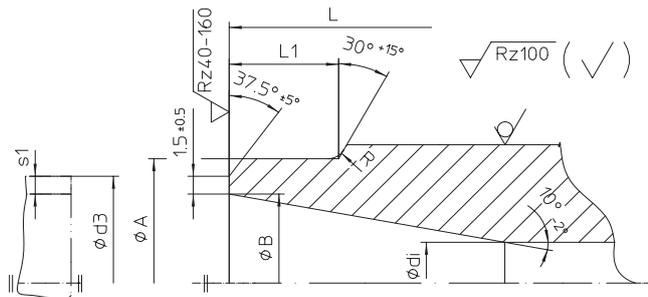
|  | DN                     | 15     | 20   | 25   | 32   | 40   | 50   | 65   | 80   | 100   | 125   | 150  | 200  | 250  | 300  |      |
|--|------------------------|--------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|------|------|------|------|------|
| L  | (mm)                   | 130    | 150  | 160  | 180  | 200  | 230  | 290  | 310  | 350   | 400   | 480  | 600  | 730  | 850  |      |
| H  | (mm)                   | 90     | 100  | 115  | 125  | 150  | 160  | 180  | 215  | 235   | 275   | 305  | 390  | 540  | 680  |      |
| H1   | (mm)                   | 135    | 150  | 180  | 205  | 235  | 250  | 285  | 330  | 365   | 425   | 480  | 610  | 915  | 1110 |      |
| B  | (mm)                   | 10     | 10   | 25   | 35   | 45   | 45   | 25   | 40   | 55    | 65    | 50   | 80   | 230  | 350  |      |
| l1   | (mm)                   | 56     | 68   | 82   | 98   | 114  | 119  | 134  | 149  | 169   | 199   | 224  | 284  | 283  | 317  |      |
| Ød1  | (mm)                   | 23     | 28   | 36   | 42   | 50   | 61,5 | 78,5 | 89,5 | 109,5 | 137,5 | 160  | 210  | 260  | 314  |      |
| Normalsieb   | Maschenweite           | (mm)   | 1    | 1    | 1    | 1    | 1    | 1,25 | 1,25 | 1,6   | 1,6   | 1,6  | 1,6  | 1,6  | 1,6  |      |
|  | Kvs-Wert <sup>1)</sup> | (m³/h) | 6,9  | 10,8 | 17,8 | 26,1 | 36,7 | 61   | 98,6 | 146   | 234   | 376  | 394  | 652  | 1225 | 1873 |
|  | Zeta-Wert              | --     | 1,7  | 2,2  | 2    | 2,5  | 3    | 2,7  | 2,9  | 3,1   | 2,9   | 2,8  | 5,2  | 6    | 4,2  | 3,7  |
| Feinsieb   | Maschenweite           | (mm)   | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25  | 0,25  | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 |      |
|  | Kvs-Wert <sup>1)</sup> | (m³/h) | 6,2  | 10,1 | 16,8 | 24,3 | 32,9 | 49,5 | 80,3 | 115   | 189   | 303  | 405  | 590  | 1231 | 1883 |
|  | Zeta-Wert              | --     | 2,1  | 2,5  | 2,2  | 2,8  | 3,8  | 4,1  | 4,4  | 4,9   | 4,4   | 4,5  | 4,9  | 7,3  | 4,1  | 3,6  |
| Verhältnis freier Siebfläche zur Nennweite                                     |                        |        | 10   | 8,4  | 8,3  | 7,1  | 6,8  | 5,2  | 4,4  | 3,7   | 2,8   | 2,7  | 2,4  | 2,3  | 2,7  | 2,9  |
| Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/VDE 2173 |                        |        |      |      |      |      |      |      |      |       |       |      |      |      |      |      |
| <sup>1)</sup> Kvs-Werte bei sauberem Sieb!                                     |                        |        |      |      |      |      |      |      |      |       |       |      |      |      |      |      |

Baulänge ETE Grundreihe 1 nach DIN EN 12982

**Gewichte**

| Figur-Nr. | DN   | 15  | 20 | 25  | 32 | 40  | 50  | 65 | 80 | 100  | 125 | 150 | 200 | 250 | 300 |
|-----------|------|-----|----|-----|----|-----|-----|----|----|------|-----|-----|-----|-----|-----|
| 35.080    | (kg) | 2,5 | 3  | 3,5 | 4  | 5,5 | 7,5 | 12 | 15 | 23,5 | 33  | 49  | 106 | 135 | 240 |

L = Baulänge  
Kantenversatz nach DIN EN 25817



### Schweißenden nach DIN EN 12627 - 4

|     | DN   | 15   | 20   | 25   | 32   | 40   | 50   | 65   | 80   | 100   | 125   | 150   | 200   | 250   | 300   | 350   | 400   |
|-----|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| L   | (mm) | 130  | 150  | 160  | 180  | 200  | 230  | 290  | 310  | 350   | 400   | 480   | 600   | 730   | 850   | 980   | 1100  |
| ØA  | (mm) | 22   | 28   | 35   | 44   | 50   | 62   | 77   | 91   | 117   | 144   | 172   | 223   | 278   | 329   | 362   | 413   |
| ØB  | (mm) | 17,3 | 22,3 | 28,5 | 37,2 | 43,1 | 53,9 | 68,9 | 80,9 | 104,3 | 130,7 | 157,1 | 204,9 | 257,0 | 307,9 | 338,0 | 384,4 |
| Ødi | (mm) | 15   | 20   | 25   | 32   | 40   | 50   | 65   | 80   | 100   | 125   | 150   | 200   | 250   | 300   | 330   | 375   |
| R   | (mm) | 3    | 3    | 3    | 3    | 3    | 3    | 3    | 3    | 3     | 3     | 3     | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     |
| L1  | (mm) | 10   | 10   | 10   | 10   | 10   | 10   | 10   | 12   | 14    | 18    | 20    | 20    | 25    | 33    | 45    | 45    |
| Ød3 | (mm) | 21,3 | 26,9 | 33,7 | 42,4 | 48,3 | 60,3 | 76,1 | 88,9 | 114,3 | 139,7 | 168,3 | 219,1 | 273,0 | 323,9 | 355,6 | 406,4 |
| s1  | (mm) | 2,0  | 2,3  | 2,6  | 2,6  | 2,6  | 3,2  | 2,9  | 4,0  | 5,0   | 4,5   | 5,6   | 7,1   | 8,0   | 8,0   | 8,8   | 11,0  |

Baulänge ETE Grundreihe 1 nach DIN EN 12982.

Schweißenden nach DIN EN 12627 - 4.

Schweißfuge nach DIN EN 29692 Kennzahl 1.3.3.

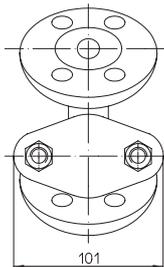
Die für unsere Einschweißarmaturen verwendeten Werkstoffe sind:  
GP240GH+N, 1.0619+N nach DIN EN 10213-1-2.

Aufgrund der uns vorliegenden Erfahrungen empfehlen wir beim Einschweißen der Ventile bzw. Schmutzfänger in Rohrleitungen bzw. beim Verschweißen untereinander, ein Elektroschweißverfahren anzuwenden.

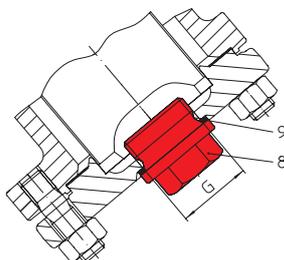
Als Schweißzusätze sind kalkbasierte Elektroden mit geeigneter Zusammensetzung zu verwenden.

Die Gasschweißung ist zu vermeiden.

Bedingt durch die unterschiedliche Werkstoff-Zusammensetzung und Materialstärke von Armatur und Rohrleitung ist eine Gasschweißung, bei nicht optimalen Bedingungen, erheblich fehlerträchtiger als die E-Schweißung (Härterisse, Grobkorngefüge).



Nur DN15: Ansicht auf Deckelflansch  
(nicht bei Edelstahl)



Ablausschraube

| DN      | G           |
|---------|-------------|
| (mm)    | (inch)      |
| 15-20   | 3/8         |
| 25-32   | 3/4         |
| 40-80   | 1           |
| 100-150 | 1 1/2       |
| 200-300 | 2           |
| 350-500 | auf Anfrage |

| Pos. | Bezeichnung    | Fig. 10./12.22./23./34./35.050;<br>34./35.080 | Fig. 52./54./55.059; |
|------|----------------|---|----------------------|
| 8    | Ablausschraube | C35E, 1.1181                                  | A4                   |
| 9    | Dichtring      | St  | Aramid               |

**Standard-Flanschmaße**

Flansche nach DIN EN 1092-1/-2 (Flanschbohrungen/-dickentoleranzen nach DIN 2533/2544/2545)

| DN   | (mm)   | 15   | 20   | 25   | 32   | 40   | 50   | 65   | 80   | 100  | 125  | 150  | 200  | 250   | 300   |       |
|------|--------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|
| PN6  | ØD     | (mm) | 80   | 90   | 100  | 120  | 130  | 140  | 160  | 190  | 210  | 240  | 265  | 320   | --    | --    |
| PN6  | ØK     | (mm) | 55   | 65   | 75   | 90   | 100  | 110  | 130  | 150  | 170  | 200  | 225  | 280   | --    | --    |
| PN6  | n x Ød | (mm) | 4x11 | 4x11 | 4x11 | 4x14 | 4x14 | 4x14 | 4x14 | 4x18 | 4x18 | 8x18 | 8x18 | 8x18  | --    | --    |
| PN16 | ØD     | (mm) | 95   | 105  | 115  | 140  | 150  | 165  | 185  | 200  | 220  | 250  | 285  | 340   | 405   | 460   |
| PN16 | ØK     | (mm) | 65   | 75   | 85   | 100  | 110  | 125  | 145  | 160  | 180  | 210  | 240  | 295   | 355   | 410   |
| PN16 | n x Ød | (mm) | 4x14 | 4x14 | 4x14 | 4x18 | 4x18 | 4x18 | 4x18 | 8x18 | 8x18 | 8x18 | 8x22 | 12x22 | 12x26 | 12x26 |
| PN25 | ØD     | (mm) | 95   | 105  | 115  | 140  | 150  | 165  | 185  | 200  | 235  | 270  | 300  | 360   | 425   | 485   |
| PN25 | ØK     | (mm) | 65   | 75   | 85   | 100  | 110  | 125  | 145  | 160  | 190  | 220  | 250  | 310   | 370   | 430   |
| PN25 | n x Ød | (mm) | 4x14 | 4x14 | 4x14 | 4x18 | 4x18 | 4x18 | 8x18 | 8x18 | 8x22 | 8x26 | 8x26 | 12x26 | 12x30 | 16x30 |
| PN40 | ØD     | (mm) | 95   | 105  | 115  | 140  | 150  | 165  | 185  | 200  | 235  | 270  | 300  | 375   | 450   | 515   |
| PN40 | ØK     | (mm) | 65   | 75   | 85   | 100  | 110  | 125  | 145  | 160  | 190  | 220  | 250  | 320   | 385   | 480   |
| PN40 | n x Ød | (mm) | 4x14 | 4x14 | 4x14 | 4x18 | 4x18 | 4x18 | 8x18 | 8x18 | 8x22 | 8x26 | 8x26 | 12x30 | 12x33 | 16x33 |

**Druck-Temperatur-Zuordnung nach DIN EN 1092-2**

| Werkstoff |    |       | -60°C bis <-10°C* | -10°C bis 120°C | 150°C | 200°C | 250°C | 300°C | 350°C | 400°C | 450°C |
|-----------|----|-------|-------------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| EN-JL1040 | 6  | (bar) | --                | 6               | 5,4   | 4,8   | 4,2   | 3,6   | --    | --    | --    |
| EN-JL1040 | 16 | (bar) | --                | 16              | 14,4  | 12,8  | 11,2  | 9,6   | --    | --    | --    |
| EN-JS1049 | 16 | (bar) | auf Anfrage       | 16              | 15,5  | 14,7  | 13,9  | 12,8  | 11,2  | --    | --    |
| EN-JS1049 | 25 | (bar) | auf Anfrage       | 25              | 24,3  | 23    | 21,8  | 20    | 17,5  | --    | --    |

**Druck-Temperatur-Zuordnung nach ARI-Werknorm**

| Werkstoff |    |       | -60°C bis <-10°C* | -10°C bis 120°C | 150°C | 200°C | 250°C | 300°C | 350°C | 400°C | 450°C |
|-----------|----|-------|-------------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 1.0619+N  | 25 | (bar) | 18,7              | 25              | 23,9  | 22    | 20    | 17,2  | 16    | 14,8  | 8,2   |
| 1.0619+N  | 40 | (bar) | 30                | 40              | 38,1  | 35    | 32    | 28    | 25,7  | 23,8  | 13,1  |
| 1.0460    | 25 | (bar) | 18,7              | 25              | 23,9  | 22    | 20    | 17,2  | 16    | 14,8  | 10    |
| 1.0460    | 40 | (bar) | 30                | 40              | 38,1  | 35    | 32    | 28    | 25,7  | 23,8  | 16    |

**Druck-Temperatur-Zuordnung nach DIN EN 1092-1**

| Werkstoff |    |       | -60°C bis <-10°C* | -10°C bis 100°C | 150°C | 200°C | 250°C | 300°C | 350°C | 400°C | 450°C |
|-----------|----|-------|-------------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 1.4408    | 16 | (bar) | 16                | 16              | 14,5  | 13,4  | 12,7  | 11,8  | 11,4  | 10,9  | --    |
| 1.4408    | 25 | (bar) | 25                | 25              | 22,7  | 21    | 19,8  | 18,5  | 17,8  | 17,1  | --    |
| 1.4408    | 40 | (bar) | 40                | 40              | 36,3  | 33,7  | 31,8  | 29,7  | 28,5  | 27,4  | --    |

Zwischenwerte der max. zulässigen Betriebsdrücke dürfen durch lineare Interpolation zwischen dem nächstliegenden niederen und höheren Temperaturwert errechnet werden.

\* Schrauben und Muttern aus A4-70 (bei Temperaturen unter -10°C)

**Bei Bestellung bitte angeben:**

- Figur-Nummer
- Nenndruck
- Nennweite
- Evtl. Sonderausführungen / Zubehör

**Beispiel:**

Figur 35.050; Nenndruck PN40; Nennweite DN100; mit Ablassschraube.

 Maße in mm  
 Gewichte in kg  
 1 bar  $\hat{=}$  10<sup>5</sup> Pa  $\hat{=}$  0,1 MPa  
 Kvs in m<sup>3</sup>/h