

Blindflanger

000644.xxx

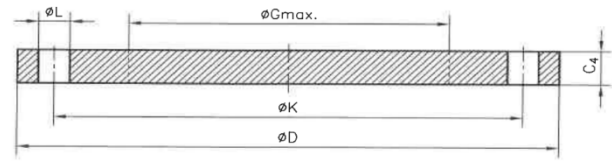
Produceret iht. EN 1092-1, Type 05

Pakflade Type A (se nedenfor)

Kvalitet: P250GH iht. EN 10222

Tryktrin: PN 25

Kan leveres med certf. iht. EN 10204/3.1, samt PED



VVS nr.	DN	D		K		L		C4		Kg/stk.
000644219	200	360	+/-3,0	310	+/-1,0	26	+1,0/0	30	+/-1,5	22,5
000644273	250	425		370	+/-1,5	30	+2,5/0	32		33,5
000644324	300	485		430		30		34		46,3
000644356	350	555		490		33		38		68,1
000644406	400	620		550		36		40		89,7
000644457	450	670		600		36		50		130,0
000644508	500	730		660		36		51	+/-2,0	159,0
000644610	600	845	+/-5,0	770		39		66		278,0

Vejledende boltediagram

VVS nr.	DN	Vejl. Bolte-str.	Antal hul	Varenr. Elgalv. Blot	Varenr. Elgalv. Møtrik	Varenr. Elgalv. Skive	Varenr. Varmgalv. Blot	Varenr. Varmgalv. Møtrik	Varenr. Varmgalv. Skive
000644219	200	M24x100	12	525304179	525305394	525315918	525304477	525305410	525315937
000644273	250	M27x100	12	525304307	525305395	525315919	Spørg BD	525305413	525315938
000644324	300	M27x110	16	525304308	525305395	525315919	Spørg BD	525305413	525315938
000644356	350	M30x120	16	525304190	525305398	525315920	525304499	525305411	525315939
000644406	400	M33x125	16	Spørg BD	525305396	Spørg BD	Spørg BD	Spørg BD	Spørg BD
000644457	450	M33x140	20	Spørg BD	525305396	Spørg BD	Spørg BD	Spørg BD	Spørg BD
000644508	500	M33x150	20	Spørg BD	525305396	Spørg BD	Spørg BD	Spørg BD	Spørg BD
000644610	600	M36x160	20	Spørg BD	Spørg BD	525315921	Spørg BD	525305412	Spørg BD

Bemærkning

Bolt længde er vejledende, og udregnet under følgende forudsætninger:

Blindflange er monteret på tilsvarende (samme tryktrin) halsflange.

1 stk. bolt, 1 stk. møtrik, 2 stk. skiver, 1 stk. 2mm pakning, 5-10 mm overmål.



Blindflanger

000644.xxx

Pakflade

Table 2 — Surface finish for jointing faces

Facing types	Method of machining	Radius of tool nose	R_a^a		R_z^a	
		mm	μm		μm	
		min.	min.	max.	min.	max.
A, B1 ^b , E, F	Turning ^c	1,0	3,2	12,5	12,5	50
B2 ^b , C, D, G, H	Turning ^c	—	0,8	3,2	3,2	12,5

NOTE For certain applications, e.g. low temperature gases, it may be necessary to stipulate closer control to the surface finish.

^a R_a and R_z are defined in EN ISO 4287.

^b Types B1 and B2 are raised face (type B) flanges with different specified surface roughness values.

B1: Standard facing for all PN numbers.

B2: Only if agreed between the purchaser and the supplier.

^c The term 'turning' includes any method of machine operation producing either serrated concentric or serrated spiral grooves.



Type A
Flat face