

# Blindflanger

000645.xxx

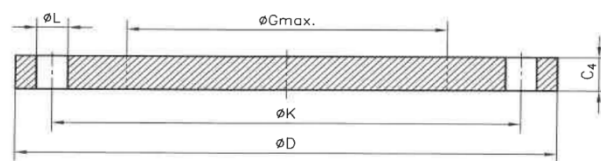
Produceret iht. EN 1092-1, Type 05

Pakflade Type A (se nedenfor)

Kvalitet: P250GH iht. EN 10222

Tryktrin: PN 40

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



VVS nr.	DN	D		K		L		C4		Kg/stk.	
000645017	10	90	+/-2,0	60	+/-1,0	14	+1,0/0	16	+/-1,3	0,72	
000645021	15	95		65		14		16		0,81	
000645027	20	105		75		14		18		1,14	
000645034	25	115		85		14		18		1,38	
000645042	32	140		100		18		18		2,03	
000645048	40	150		110		18		18		2,35	
000645060	50	165		125		18		20		+/-1,5	3,20
000645076	65	185		145		18		22			4,29
000645089	80	200		160		18		24			5,54
000645114	100	235		190		22		24			7,6
000645140	125	270	220	26	26	10,8					
000645168	150	300	250	26	28	14,6					
000645219	200	375	+/-3,0	320	+/-1,5	30	+2,5/0	36	+/-1,5	28,8	
000645273	250	450		385		33		38		44,4	
000645324	300	515		450		33		42		64,2	
000645356	350	580		510		36		46		89,5	
000645406	400	660		585		39		50		127,0	
000645508	500	755		670		42		57		+/-2,0	188,0
000645610	600	890		795		48		72			331,0

## Vejledende boltediagram

VVS nr.	DN	Vejl. Bolte-str.	Antal hul	Varenr. Elgalv. Blot	Varenr. Elgalv. Møtrik	Varenr. Elgalv. Skive	Varenr. Elgalv. Boltesæt 4 bolte + 4 møtrikker + 8 skiver	Varenr. Varmgalv. Blot	Varenr. Varmgalv. Møtrik	Varenr. Varmgalv. Skive	Varenr. Varmgalv. Boltesæt 4 bolte + 4 møtrikker + 8 skiver
000645017	10	M12x60	4	525304121	525305384	525315909	525326916	525304438	525305407	525315931	525326922
000645021	15	M12x60	4	525304121	525305384	525315909	525326916	525304438	525305407	525315931	525326922
000645027	20	M12x60	4	525304121	525305384	525315909	525326916	525304438	525305407	525315931	525326922
000645034	25	M12x60	4	525304121	525305384	525315909	525326916	525304438	525305407	525315931	525326922
000645042	32	M16x65	4	525304148	525305388	525315913	525326917	525304453	525305408	525315933	525326923
000645048	40	M16x65	4	525304148	525305388	525315913	525326917	525304453	525305408	525315933	525326923
000645060	50	M16x65	4	525304148	525305388	525315913	525326917	525304453	525305408	525315933	525326923
000645076	65	M16x70	8	525304149	525305388	525315913	525326918	525304454	525305408	525315933	525326924
000645089	80	M16x75	8	525304150	525305388	525315913	525326918	525304454	525305408	525315933	525326924
000645114	100	M20x80	8	525304169	525305391	525315916	525326920	525304468	525305409	525315935	525326926
000645140	125	M24x90	8	525304178	525305394	525315918	525326921	525304496	525305410	525315937	525326927
000645168	150	M24x90	8	525304178	525305394	525315918	525326921	525304496	525305410	525315937	525326927
000645219	200	M27x110	12	525304308	525305395	525315919		Spørg BD	525305413	525315938	
000645273	250	M30x120	12	525304190	525305398	525315920		525304499	525305411	525315939	
000645324	300	M30x130	16	525304191	525305398	525315920		Spørg BD	525305411	525315939	
000645356	350	M33x135	16	Spørg BD	525305396	Spørg BD		Spørg BD	Spørg BD	Spørg BD	
000645406	400	M36x145	16	Spørg BD	Spørg BD	525315921		Spørg BD	525305412	Spørg BD	
000645508	500	M39x170	20	Spørg BD	Spørg BD	Spørg BD		Spørg BD	Spørg BD	Spørg BD	
000645610	600	M45x210	20	Spørg BD	Spørg BD	Spørg BD		Spørg BD	Spørg BD	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.

## Pakflade

Table 2 — Surface finish for jointing faces

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

<sup>a</sup>  $R_a$  and  $R_z$  are defined in EN ISO 4287.

<sup>b</sup> 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.

<sup>c</sup> The term 'turning' includes any method of machine operation producing either serrated concentric or serrated spiral grooves.



Type A  
Flat face