

Material

EN 10025
S235JR/1.0038

DIN 17100
RSt. 37-2

Blech
Warmgewalzt

Generell:

Runde Flanschverbindungen erfolgen gemäß Fig. 1 oder Fig. 2.
Vier- bzw. Rechteckige Flanschverbindungen erfolgen gemäß Fig. 2.

Bolzen (Aufstellung im Gebäude/Freien):
8.8 FZB / 8.8 FZV

Flanschverbindungen werden mit Acryldichtungsmasse abgedichtet.
Türen, Klappen u.ä. werden mit EPDM Moosgummidichtung abgedichtet.

Schweißungen:

Stumpfnähte und Ecknähte werden nach DS/EN ISO 5817 level C.

Alle Schweißungen erfolgen mit MAG.

Schweißspritzer werden entfernt und Inwendige Heftungen und Überwulst werden an der Platte niveaugleich geschliffen.

Ausformung Eintritt: Siehe Fig. 3

Flanschverbindungen:

Dia. $\leq \varnothing 3200$ mm erfolgen gemäß Fig. 1 oder Fig. 2.

Dia. $> \varnothing 3200$ mm erfolgen vgl. Fig. 2.

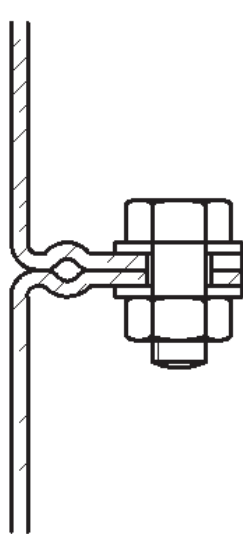


Fig. 1. Flanschverbindung mit Bördelflansch.

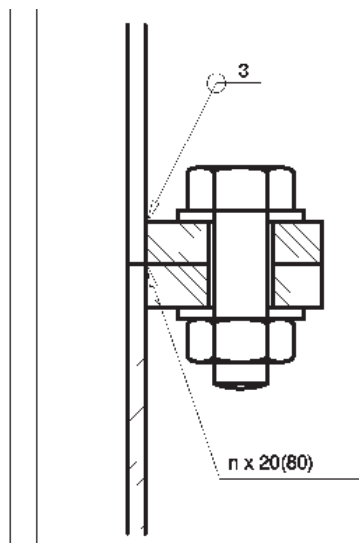


Fig. 2. Flanschverbindung mit Flansche, geschweißt.

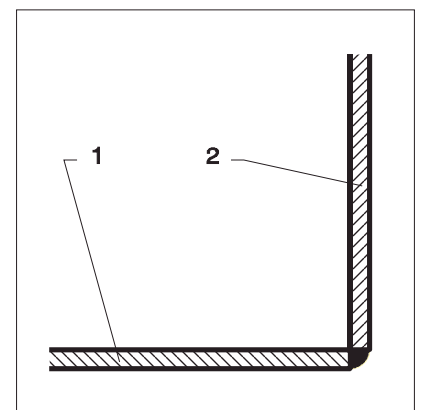


Fig.3

1: Boden/Kopfplatte.

2: Gewölbte Hinterplatte.