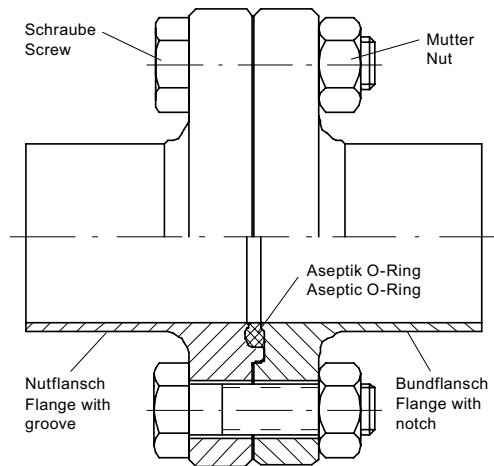


## Flanschverbindungen DIN 11864-2 + DIN 11853-2

Flange pipe connections DIN 11864-2 + DIN 11853-2



C2

### Einsatzgebiete

Die Aseptik- und die Hygiene-Flanschverbindungen sind kompatibel und unterscheiden sich nur in der axialen Länge. Sie werden bei verfahrenstechnischen Anlagen für flüssige Medien mit hohen Reinheitsanforderungen eingesetzt. Bevorzugte Anwendungsbereiche sind die Biotechnik, Kosmetik-, Chemie-, Pharma-, Lebensmittel- und Getränkeindustrie.

### Montage

Bei der Montage wird der O-Ring in den Nutflansch eingesetzt, wodurch der O-Ring selbsttätig gehalten ist. Dann wird der Bundflansch so dagesetzt, dass beide Flansche ineinander greifen. Die Flansche und der O-Ring sind damit koaxial zwangszentriert. Anschließend werden die Schrauben durch die in den Flanschen ausgebildeten Löcher hindurchgesteckt, so dass die Schraubenköpfe an der Außenfläche des einen Flansches anliegen und die Schraubengewinde aus dem anderen Flansch herausragen. Auf diese Gewinde werden die Muttern aufgeschraubt und gleichmäßig fest angezogen, bis die Stirnflächen der Flansche aneinander stoßen. Dabei wird der O-Ring so verformt, dass ein glatter, tottraumfreier Durchgang und eine dichte Verbindung gegeben sind.

### Merkmale

- Größen: DIN-DN10-150, ASME 0,5"- 4", ISO-DN8-100
- Flansche: AISI316L/1.4404, AISI316L/1.4435 (Ferrit < 0,5 %)
- Oberflächen: Ra innen < 0,8 µm, Ra außen < 1,6 µm (H3), Oberflächen H4 und H5 auf Anfrage
- O-Ringe: EPDM, VMQ, FKM, EPDM + FKM USP Class VI, PTFE-FKM nahtlos ummantelt; FDA konform
- Schrauben: Edelstahl A2-70
- Betriebsdruck: Rohr außen Ø 12,7 bis Ø 41 mm max. 25 bar (140 °C)  
Rohr außen Ø 42,4 bis Ø 101,6 mm max. 16 bar  
Rohr außen Ø 114,3 bis Ø 154 mm max. 10 bar  
Bei Verwendung geeigneter Dichtungen

### Application

The aseptic and the hygienic flange pipe connections are compatible and differ only in the axial length. They are used with process facilities for liquid media with high purity requirements. Preferential fields of application are bio-engineering, cosmetics, chemical, pharmaceutical, food, and beverage industry.

### Assembly

During the assembly the O-Ring is positioned in the flange with groove whereby the O-Ring is automatically held. Then the flange with notch is put against so that both flanges interlock. By this the flanges and the O-Ring are coaxially centred. Then the screws are put through the holes of the flanges, so that the head contacts the outer surface of one of the flanges and the threads stand out of from the other flange. The nuts are screwed onto these threads and evenly fastened until the fronts of the flanges get together. Thereby, the O-Ring is deformed in such way that an even and free of dead space thoroughfare and a tight connection is attained.

### Features

- Sizes: DIN-DN10-150, ASME 0,5"- 4", ISO-DN8-100
- Flanges: AISI316L/1.4404, AISI316L/1.4435 (Ferrit < 0,5 %)
- Surfaces: Ra inside < 0,8 µm, Ra outside < 1,6 µm (H3), surfaces H4 and H5 on inquiry
- O-Rings: EPDM, VMQ, FKM, EPDM + FKM USP Class VI, PTFE-FKM seamless enveloped; FDA conform
- Screws: Stainless steel A2-70
- Pressure: Tube outer Ø 12,7 up to Ø 41 mm max. 25 bar (140 °C)  
Tube outer Ø 42,4 up to Ø 101,6 mm max. 16 bar  
Tube outer Ø 114,3 up to Ø 154 mm max. 10 bar  
If suitable gaskets are used

Artikel	Seite
O-Ringe .....	160
Blindflansche .....	163
Schaugläser.....	165
Nutfansche (NF).....	166
Bundflansche (BF).....	168
Zwischenstücke.....	169
Schrauben, Muttern, Unterlegscheiben.....	173

Articles	Page
O-Rings .....	160
Blind flanges .....	163
Sight glasses .....	165
Flanges with groove (NF).....	166
Flanges with notch (BF) .....	168
Intermediate pieces .....	169
Screws, nuts, washer .....	173