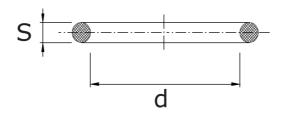


O-Ring DIN 11864/ DIN 11853

Kurzbezeichnung: AOR*

f. Aseptik-/Hygiene-Verbindung





Technisches Produktblatt

Тур	DN	d	S
DIN	10	12,0	3,5
DIN	15	18,0	3,5
DIN	20	22,0	3,5
DIN	25	28,0	3,5
DIN	32	34,0	5,0
DIN	40	40,0	5,0
DIN	50	52,0	5,0
DIN	65	68,0	5,0
DIN	80	83,0	5,0
DIN	100	102,0	5,0
DIN	125	127,0	5,0
DIN	150	152,0	5,0
ISO	15	20,0	3,5
ISO	20	26,0	3,5
ISO	25	32,0	5,0
ISO	32	40,5	5,0
ISO	40	46,5	5,0
ISO	50	58,5	5,0
ISO	65	73,5	5,0
ISO	80	86,5	5,0
ISO	100	111,0	5,0

Verfügbare Werkstoffe: EPDM

Systeme > DIN 11864/ DIN 11853 > Flanschverbindungen > Aseptik DIN 11864-2 > O-Ringe

Erstellt 24.04.2024 09:35

^{*}Tipp: Die Eingabe der <u>Kurzbezeichnung</u> in das Suchenfeld auf unserer Website ermöglicht Ihnen den Direktaufruf einer Artikelgruppe. Alternativ <u>hier klicken</u>





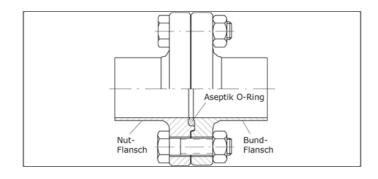
Werkstoff	Härte	Farbe	Prüfungen
EPDM	80° +/-5° Shore A	schwarz	KTW und FDA
FPM	75° +/-5° Shore A	blau	FDA
VMQ (Silikonkautschuk)	75° +/-5° Shore A	rot	FDA

Einsatzgebiete

Bevorzugte Anwendungsbereiche sind die Biotechnik, Kosmetik-, Chemie-, Pharma-, Lebensmittelund 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 dagegengesetzt, 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, totraumfreier Durchgang und eine dichte Verbindung gegeben sind.



Erstellt 24.04.2024 09:35 2/2