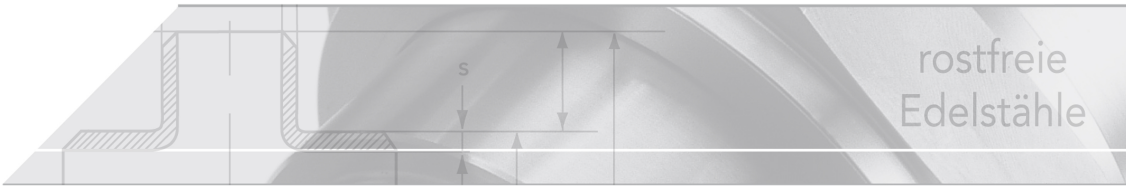
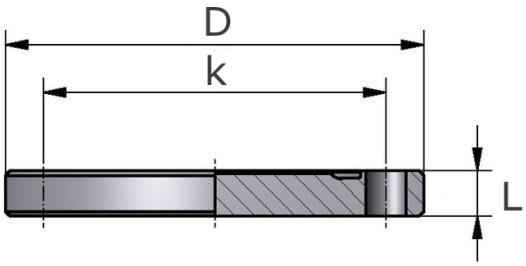


Blindbundflansch DIN 11853-2

Kurzbezeichnung: BBF*

Form A



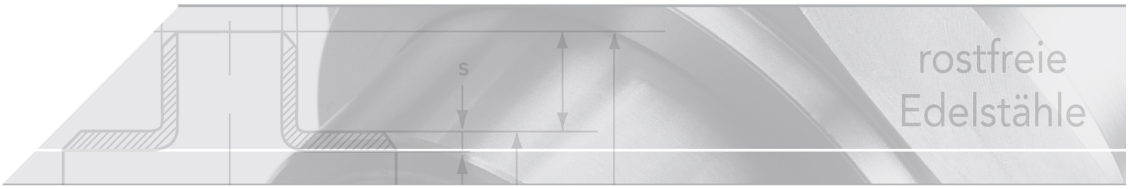
Technisches Produktblatt

Anschl.	DN	D3	k	L	kg	Art.-Nr.
DIN	10	54	37	10	0,160	HYGI-BB-010-DIN-N
DIN	15	59	42	10	0,190	HYGI-BB-015-DIN-N
DIN	20	64	47	10	0,220	HYGI-BB-020-DIN-N
DIN	25	70	53	10	0,270	HYGI-BB-025-DIN-N
DIN	32	76	59	10	0,320	HYGI-BB-032-DIN-N
DIN	40	82	65	10	0,370	HYGI-BB-040-DIN-N
DIN	50	94	77	10	0,480	HYGI-BB-050-DIN-N
DIN	65	113	95	10	0,690	HYGI-BB-065-DIN-N
DIN	80	133	112	12	1,200	HYGI-BB-080-DIN-N
DIN	100	159	137	14	2,060	HYGI-BB-100-DIN-N
DIN	125	183	161	14	2,708	HYGI-BB-125-DIN-N
DIN	150	213	188	16	4,120	HYGI-BB-150-DIN-N
ISO	10	59	42	10	0,160	HYGI-BB-010-ISO-N
ISO	15	62	45	10	0,209	HYGI-BB-015-ISO-N
ISO	20	69	52	10	0,267	HYGI-BB-020-ISO-N
ISO	25	74	57	10	0,307	HYGI-BB-025-ISO-N
ISO	32	82	65	10	0,370	HYGI-BB-032-ISO-N
ISO	40	88	71	10	0,438	HYGI-BB-040-ISO-N
ISO	50	103	85	10	0,612	HYGI-BB-050-ISO-N
ISO	65	125	104	12	1,010	HYGI-BB-065-ISO-N
ISO	80	137	116	12	1,287	HYGI-BB-080-ISO-N
ISO	100	168	146	14	2,210	HYGI-BB-100-ISO-N

Verfügbare Werkstoffe: 1.4404

Systeme › DIN 11864/ DIN 11853 › Flanschverbindungen › Hygiene DIN 11853-2 › Blindbundflansche

*Tipp: Die Eingabe der Kurzbezeichnung in das Suchenfeld auf unserer Website ermöglicht Ihnen den Direktaufruf einer Artikelgruppe. Alternativ hier klicken



Blind-Bundflansche DIN 11853-2

Hygiene-Flanschverbindung

Merkmale

Art	Beschreibung
Rohrabmessungen	DIN 11866 Reihe A + B sowie DIN 11850 (Reihe 2)
Form A	gefertigt mit Einstich für O-Ring
Größen	DIN-DN 10-150, ISO-DN 8-100
Werkstoff	AISI 316L/ 1.4404, optional 1.4435 (Ferrit < 0,5%)
Oberflächen	Ra innen < 0,8 µm, Ra außen < 1,6 µm (H3)

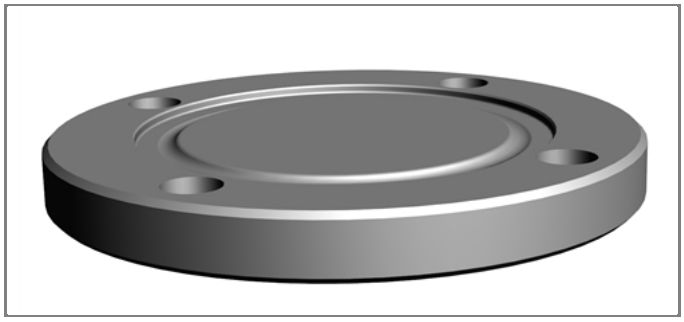
DIN 11864 <> DIN 11853

Die Aseptik- und die Hygiene-Flanschverbindungen nach DIN 11864-2 bzw. DIN 11853-2 sind kompatibel. Die Blindteile sind nur in der DIN 11853-2 Ausführung lieferbar.

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.

Betriebsdruck

bei 140°C und bei Verwendung geeigneter Dichtungen

Rohr-AØ	bar
bis 41 mm	max. 25 bar
42,4 - 101,6 mm	max. 16 bar
114,3 - 154,0 m	max. 10 bar