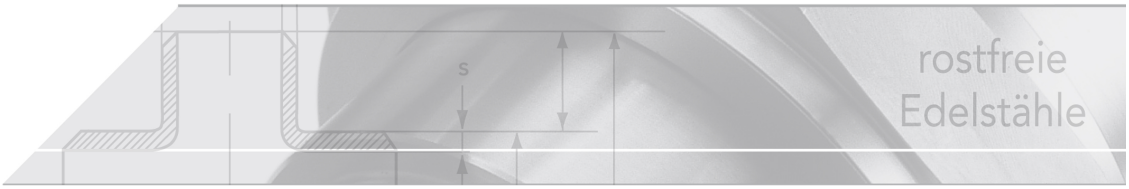
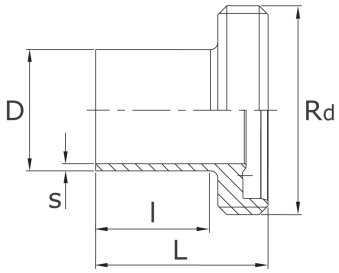


Aseptik-Gewindestutzen

DIN 11864-1 Form A

Kurzbezeichnung: AGS*



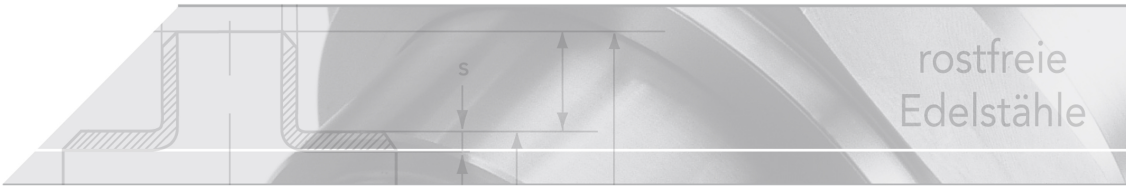
Technisches Produktblatt

Anschl.	DN	D	s	L	l	Rd	Art.-Nr.
DIN	10	13,0	1,5	41,0	27	28x1/8"	ASEP-GS-013-N
DIN	15	19,0	1,5	41,0	27	34x1/8"	ASEP-GS-019-N
DIN	20	23,0	1,5	43,0	26	44x1/6"	ASEP-GS-023-N
DIN	25	29,0	1,5	43,0	26	44x1/6"	ASEP-GS-029-N
DIN	32	35,0	1,5	48,0	32	58x1/6"	ASEP-GS-035-N
DIN	40	41,0	1,5	48,0	31	65x1/6"	ASEP-GS-041-N
DIN	50	53,0	1,5	48,0	30	78x1/6"	ASEP-GS-053-N
DIN	65	70,0	2,0	60,0	40	95x1/6"	ASEP-GS-070-N
DIN	80	85,0	2,0	64,0	40	110x1/4"	ASEP-GS-085-N
DIN	100	104,0	2,0	64,0	40	130x1/4"	ASEP-GS-104-N
ISO	10	17,2	1,6	41,0	27	34x1/8"	ASEP-GS-017-N
ISO	15	21,3	1,6	43,0	27	44x1/6"	ASEP-GS-021-N
ISO	20	26,9	1,6	43,0	27	52x1/6"	ASEP-GS-026-N
ISO	25	33,7	2,0	48,0	32	58x1/6"	ASEP-GS-033-N
ISO	32	42,4	2,0	48,0	32	65x1/6"	ASEP-GS-042-N
ISO	40	48,3	2,0	49,0	31	78x1/6"	ASEP-GS-048-N
ISO	50	60,3	2,0	59,0	31	95x1/6"	ASEP-GS-060-N
ISO	65	76,1	2,0	64,0	40	110x1/4"	ASEP-GS-076-N
ISO	80	88,9	2,3	64,0	40	130x1/4"	ASEP-GS-088-N

Verfügbare Werkstoffe: Auf Anfrage

Systeme › DIN 11864/ DIN 11853 › Rohrverschraubungen › Aseptik DIN 11864-1 › Gewindestutzen

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



Aseptik-Gewindestutzen DIN 11864-1

für die Biotechnik-, Pharma-, Chemie-Industrie

Merkmale

Art	Beschreibung
Rohrabmessungen	DIN 11866 Reihe A + B sowie DIN 11850 (Reihe 2)
Form A	gefertigt mit Einstich für O-Ring
Werkstoff	AISI 316L/ 1.4404, optional 1.4435 (Ferrit < 0,5%)
Nutmutter	Edelstahl AISI 304, optional AISI 316L
O-Ringe	EPDM, VMQ, FKM
Oberflächen	Ra innen < 0,8 µm, Ra außen < 1,6 µm (H3)
Größen	DIN-DN 10-150, ISO-DN 8-100

DIN 11864 <> DIN 11853

Die Aseptik- und die Hygiene-Flanschverbindungen nach DIN 11864-2 bzw. DIN 11853-2 sind kompatibel und unterscheiden sich nur in der axialen Länge.

Montage

Bei der Montage wird der O-Ring in den Bundstutzen eingesetzt, wodurch der O-Ring selbsttätig gehalten ist. Dann wird der Gewindestutzen so dagegengesetzt, dass beide Stutzen ineinander greifen. Die Stutzen und der O-Ring sind damit koaxial zwangszentriert. Anschließend wird die Nutmutter über den Bundstutzen geschoben und auf den Gewindestutzen geschraubt, bis die Stirnflächen der Stutzen 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. 40 bar
42,4 - 101,6 mm	max. 25 bar
104 - 114,3 mm	max. 16 bar