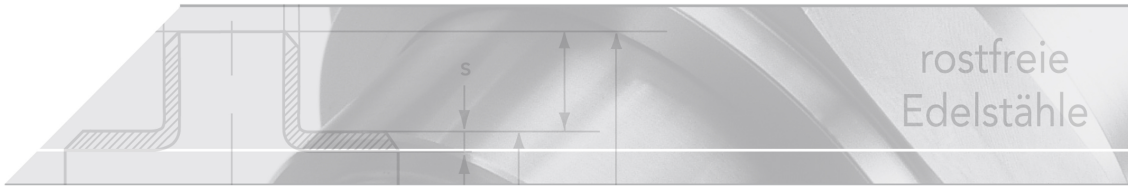
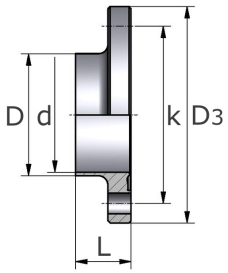


Bundflansch DIN 11853-2, kurz

Kurzbezeichnung: HBF*

Form A



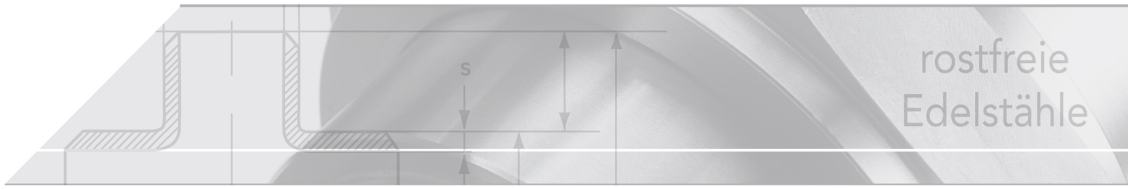
Technisches Produktblatt

Anschl.	DN	D	s	d	k	D3	L	kg
DIN	10	13,0	1,5	10,0	37	54	24	0,160
DIN	15	19,0	1,5	16,0	42	59	24	0,180
DIN	20	23,0	1,5	20,0	47	64	24	0,210
DIN	25	29,0	1,5	26,0	53	70	24	0,250
DIN	32	35,0	1,5	32,0	59	76	24	0,280
DIN	40	41,0	1,5	38,0	65	82	24	0,310
DIN	50	53,0	1,5	50,0	77	94	24	0,380
DIN	65	70,0	2,0	66,0	95	113	24	0,500
DIN	80	85,0	2,0	81,0	112	133	26	0,780
DIN	100	104,0	2,0	100,0	137	159	26	1,260
DIN	125	129,0	2,0	125,0	161	183	28	1,500
DIN	150	154,0	2,0	150,0	288	213	28	2,140
ISO	10	17,2	1,6	14,0	42	59	24	0,150
ISO	15	21,3	1,6	18,1	45	62	24	0,180
ISO	20	26,9	1,6	23,7	52	69	24	0,200
ISO	25	33,7	2,0	29,7	57	74	24	0,250
ISO	32	42,4	2,0	38,4	65	82	24	0,270
ISO	40	48,3	2,0	44,3	71	88	24	0,320
ISO	50	60,3	2,0	56,3	85	103	24	0,460
ISO	65	76,1	2,0	72,1	104	125	24	0,640
ISO	80	88,9	2,3	84,3	116	137	26	0,830
ISO	100	114,3	2,3	109,7	146	168	26	1,360

Verfügbare Werkstoffe: 1.4404

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

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



Bundflansche DIN 11853-2

für die Lebensmittel- und chemische Industrie

Merkmale

Art	Beschreibung
DIN 11853-2	Hygiene-Flanschverbindung, kurze Ausführung
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)

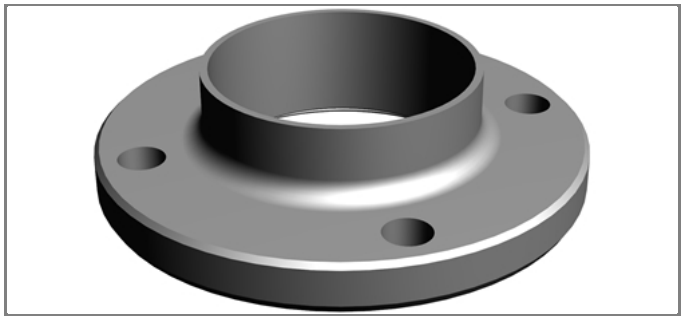
DIN 11864 <> DIN 11853

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

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