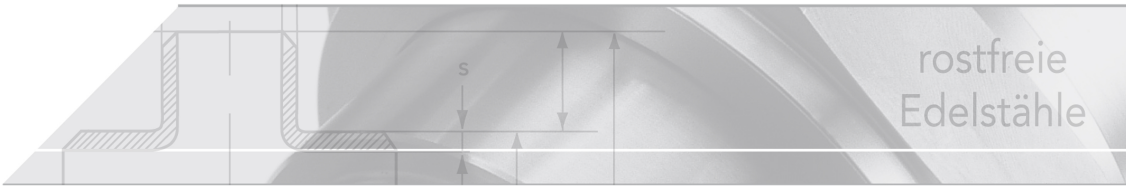
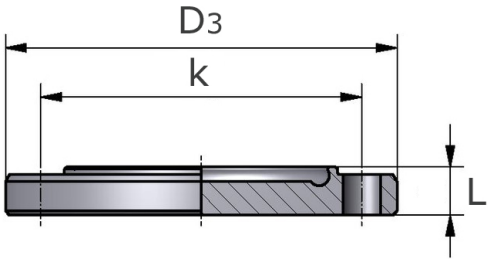


Blindnutflansch DIN 11853-2

Kurzbezeichnung: BNF*

Form A



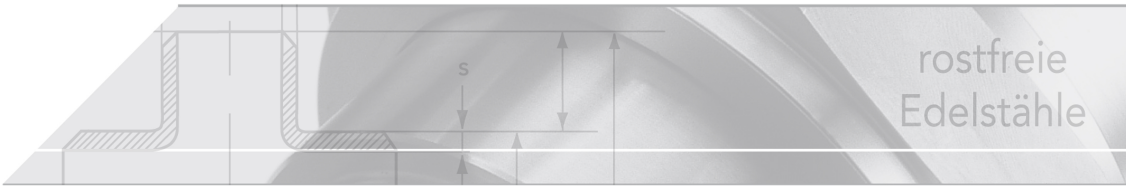
Technisches Produktblatt

Anschl.	DN	D3	L	k	kg	Art.-Nr.
DIN	10	54	11,5	37	0,040	HYGI-BN-010-DIN-N
DIN	15	59	11,5	42	0,060	HYGI-BN-015-DIN-N
DIN	20	64	11,5	47	0,080	HYGI-BN-020-DIN-N
DIN	25	70	11,5	53	0,274	HYGI-BN-025-DIN-N
DIN	32	76	11,5	59	0,140	HYGI-BN-032-DIN-N
DIN	40	82	11,5	65	0,180	HYGI-BN-040-DIN-N
DIN	50	94	11,5	77	0,260	HYGI-BN-050-DIN-N
DIN	65	113	11,5	95	0,380	HYGI-BN-065-DIN-N
DIN	80	133	13,5	112	0,630	HYGI-BN-080-DIN-N
DIN	100	159	15,5	137	1,090	HYGI-BN-100-DIN-N
DIN	125	183	15,5	161	2,600	HYGI-BN-125-DIN-N
DIN	150	213	17,5	188	4,100	HYGI-BN-150-DIN-N
ISO	10	59	11,5	42	0,190	HYGI-BN-010-ISO-N
ISO	15	62	11,5	45	0,210	HYGI-BN-015-ISO-N
ISO	20	69	11,5	52	0,270	HYGI-BN-020-ISO-N
ISO	25	74	11,5	57	0,300	HYGI-BN-025-ISO-N
ISO	32	82	11,5	65	0,360	HYGI-BN-032-ISO-N
ISO	40	88	11,5	71	0,420	HYGI-BN-040-ISO-N
ISO	50	103	11,5	85	0,580	HYGI-BN-050-ISO-N
ISO	65	125	13,5	104	1,000	HYGI-BN-065-ISO-N
ISO	80	137	13,5	116	1,200	HYGI-BN-080-ISO-N
ISO	100	168	15,5	146	2,170	HYGI-BN-100-ISO-N

Verfügbare Werkstoffe: Auf Anfrage

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

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



Blind-Nutflansche 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)

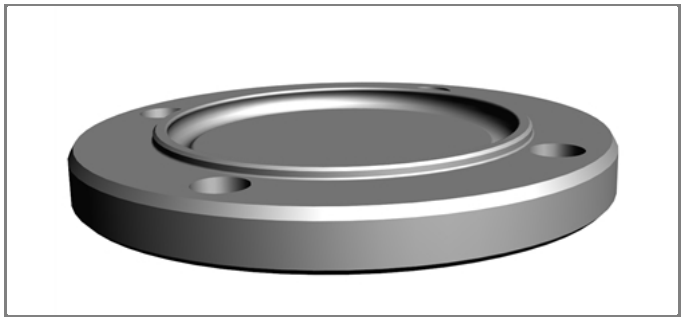
DIN 11864 <> DIN 11853

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