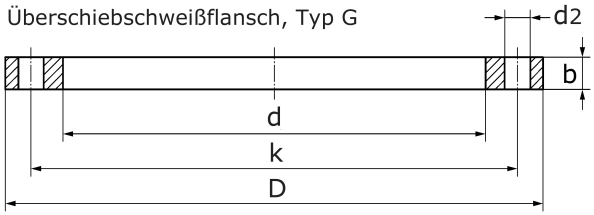
Schweißflansch DIN 28033/A

Kurzbezeichnung: 28033*

für druckbeanspruchte Apparate



Technisches Produktblatt

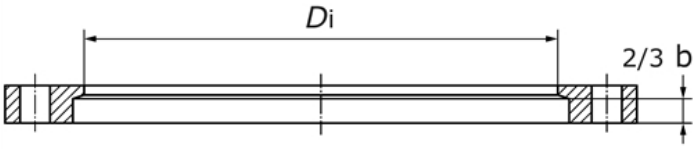
DN	D	k	d	b	Typ	M	d2	kg	Art.-Nr.
300	415	375	326	25	G	12x M16	18	10,000	APPG-0415-4
300	430	385	326	30	G	12x M20	23	0,000	APPG-0430-4
300	445	395	326	35	G	12x M24	27	0,000	APPG-0445-4
350	460	420	357	30	G	16x M16	18	14,880	APPG-0460-4
350	475	430	357	35	G	16x M20	23	0,000	APPG-0475-4
350	490	440	357	40	G	16x M24	27	0,000	APPG-0490-4
400	510	470	408	25	G	16x M16	18	0,000	APPG-0510-4
400	525	480	408	35	G	16x M20	23	0,000	APPG-0525-4
400	545	495	408	45	G	16x M24	27	0,000	APPG-0545-4
500	600	560	510	30	G	20x M16	18	0,000	APPG-0600-4
500	615	570	510	40	G	20x M20	23	0,000	APPG-0615-4
500	635	585	510	50	G	20x M24	27	0,000	APPG-0635-4
500	645	590	510	55	G	20x M27	30	0,000	APPG-0645-4
600	700	660	602	30	G	24x M16	18	0,000	APPG-0700-4
600	710	665	602	40	G	24x M20	23	0,000	APPG-0710-4
600	730	680	602	50	G	24x M24	27	0,000	APPG-0730-4
600	745	690	602	55	G	24x M27	30	0,000	APPG-0745-4
600	760	695	602	60	G	24x M30	33	0,000	APPG-0760-4
700	800	760	702	40	G	28x M16	18	0,000	APPG-0800-4
700	810	765	702	50	G	28x M20	23	0,000	APPG-0810-4
700	830	780	702	55	G	28x M24	27	0,000	APPG-0830-4
700	845	790	702	60	G	28x M27	30	0,000	APPG-0845-4
700	865	800	702	65	G	28x M30	33	50,150	APPG-0865-4
800	900	860	802	50	G	32x M16	18	0,000	APPG-0900-4
800	915	870	802	55	G	32x M20	23	0,000	APPG-0915-4
800	930	880	802	60	G	32x M24	27	0,000	APPG-0930-4
800	945	890	802	65	G	32x M27	30	0,000	APPG-0945-4
800	965	900	802	70	G	32x M30	33	0,000	APPG-0965-4
900	1015	970	902	55	G	36x M20	23	0,000	APPG-1015-4
900	1030	980	902	60	G	36x M24	27	0,000	APPG-1030-4
900	1045	990	902	65	G	36x M27	30	0,000	APPG-1045-4
900	1065	1000	902	70	G	36x M30	33	0,000	APPG-1065-4
1000	1115	1070	1002	55	G	40x M20	23	0,000	APPG-1115-4
1000	1130	1080	1002	60	G	40x M24	27	0,000	APPG-1130-4
1000	1150	1095	1002	65	G	40x M27	30	0,000	APPG-1150-4
1000	1170	1105	1002	70	G	40x M30	33	0,000	APPG-1170-4

DN	D	k	d	b	Typ	M	d2	kg	Art.-Nr.
1100	1215	1170	1102	60	G	44x M20	23	0,000	APPG-1215-4
1100	1230	1180	1102	65	G	44x M24	27	0,000	APPG-1230-4
1100	1250	1195	1102	70	G	44x M27	30	0,000	APPG-1250-4
1100	1270	1205	1102	75	G	44x M30	33	0,000	APPG-1270-4
1200	1315	1270	1202	60	G	48x M20	23	0,000	APPG-1315-4
1200	1330	1280	1202	65	G	48x M24	27	0,000	APPG-1330-4
1200	1350	1295	1202	70	G	48x M27	30	0,000	APPG-1350-4
1200	1370	1305	1202	75	G	48x M30	33	0,000	APPG-1370-4

Verfügbare Werkstoffe: Auf Anfrage

Flansche › sonstiges › Apparateflansche › DIN 28033:2019

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



Einsteckschweißflansch, Typ S

Schweißflansche DIN 28033

für druckbeanspruchte Apparate

Flanschtypen

Bezeichnung	Typ
Überschiebschweißflansch	Typ G
Einsteckschweißflansch	Typ S ([Di] abhängig von Wanddicke des Apparates)

Dichtfächenform nach EN 1092-1

Ausführung	Bezeichnung
glatte Dichtfläche	Form A
mit Dichtleiste	Form B1
mit Feder	Form C
mit Nut	Form D
mit Vorsprung	Form E
mit Rücksprung	Form F

In den Normen DIN 28032, DIN 28036 und DIN 28038 waren Apparateflanschei in verschiedenen Ausführungen beschrieben, die auf dem gleichen Konstruktionsprinzip beruhen. Diese sind seit 2013 in DIN 28033 zusammengefasst.

Anhaltswerte für maximal zulässige Drücke (PS)

Flansch AØ	Blattstärke [b]	Wand [s]	bar
415	25	6	11
430	30	6	18
445	35	6	23
460	30	6	11
475	35	6	18
490	40	6	23
510	25	6	9
525	35	8	15
545	45	8	20
600	30	6	8
615	40	8	14
635	50	8	21
645	55	10	28
700	30	6	7
710	40	6	11
730	50	8	15
745	55	8	19
760	60	10	23
800	40	6	6
810	50	6	11
830	55	8	14
845	60	8	17
865	65	10	19
900	50	6	5
915	55	6	9
930	60	8	14
945	65	10	15
965	70	12	18
1015	55	6	6
1030	60	8	10
1045	65	10	12
1065	70	12	14
1115	55	6	6
1130	60	8	8
1150	65	10	10
1170	70	12	12
1215	60	6	6
1230	65	8	8
1250	70	10	10
1270	75	12	12
1315	60	8	6
1330	65	8	7
1350	70	10	8
1370	75	12	9

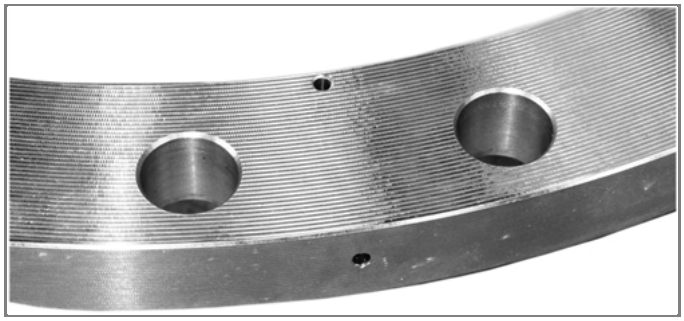
* [s] = Apparatewanddicke

Den Anhaltswerten liegen folgende Parameter zugrunde:

• Temperatur: 200 °C; • Werkstoff: P265GH; • Schweißausführung: Vollanschluss; • Dichtung nach DIN 28040

Prüf- und Entlüftungsbohrungen

In der Regel sind am fertigen Apparat Prüf- oder Entlüftungsbohrungen in den Apparateflanschen vorzusehen. Diese sind zwischen zwei Schraubenlöchern anzuordnen. Die Bohrungen sind mit Verschlussstopfen mit Gewinde oder nach Wahl des Apparateherstellers in geeigneter Weise zu ve-schließen.

Flansche nach dieser Norm liefern wir ohne Prüf- oder Entlüftungsbohrungen.

Sollen die Prüf- oder Entlüftungsbohrungen eingebracht werden, bitten wir um Angabe der Anzahl und der Lage auf Ihrer Anfrage bzw. Bestellung.