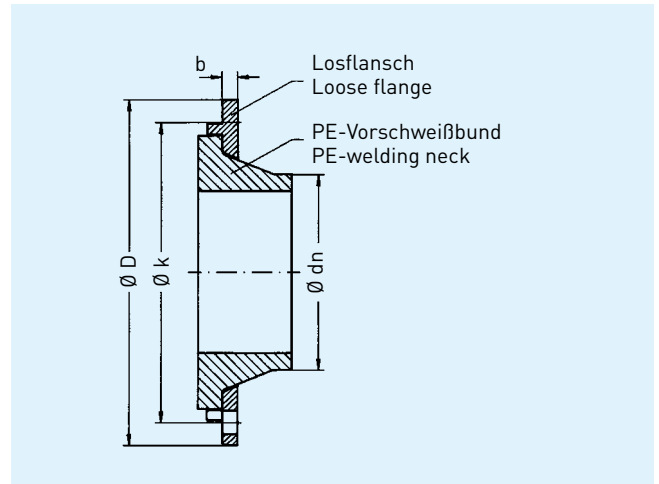


Losflansch für PE-Vorschweißbunde Loose flange for PE-welding neck

Losflansch für PE-Vorschweißbunde aus duktilem Gusseisen GJS (GGG), PN 10/16, DIN 16963

Loose flange for PE-welding neck of ductile cast iron GJS (GGG), PN 10/16, DIN 16963



Maße in mm · dimensions in mm						kg/Stück kg/piece
DN	Ø dn	Ø D	Ø k PN 10	Ø k PN 16	b	
80	90	200	160	160	14	2,3
100	110	220	180	180	14	2,6
100	125	220	180	180	14	2,6
150	160	285	240	240	14	4,3
150	180	285	240	240	14	4,3
200	200	340	295	295	15	5,8
200	225	340	295	295	15	5,4
250	250	405	350	355	16	8,4
250	280	405	350	355	16	7,4
300	315	455	400	410	18	10,6
350	355	520	460	470	21	16,8

Achtung! Ab DN 200 ändern sich bei Druckstufe PN 16 die Bohrbilder

Lieferung ohne PE-Vorschweißbunde

Material: duktilem Gusseisen GJS (GGG)

Beschichtung: EWS nach RAL GZ 662

Formstabilität: Durch die Kammerung der Dichtfläche des Vorschweißbundes mit den Nocken des Flansches wird dem Fließen des PE-Materials entgegengewirkt. Nach DIN 16963-4

Attention! At pressure stage PN 16, drilling changes for pieces at DN 200 and larger

Delivery without PE-welding neck

Material: ductile cast iron GJS (GGG)

Coating: EWS (fusion bonded epoxy) in accordance to RAL GZ 662

Shape stability: The enclosure of the tightness-face of the welding neck with the flange-clamps counteract to the flow of the PE-material. In accordance to DIN 16963-4

