

Rubber-Staal-Flenspakkingen InnoInfra.

De rubberstaalpakking geeft een uitstekende afdichting van flensverbindingen met een laag aandraaimoment voor drinkwater en vuilwater en voor leidingbouw in het algemeen. Een gevulkaniseerde stalen ring zorgt voor de opname van de flensdruk en levert een stabiele afdichting voor lange tijd.

De rubberstaalpakking wordt conform de DIN EN 1514-1 gefabriceerd. Daardoor zijn de afdichtingen vanuit de buitendiameter zelfcentrerend naar de binnendiameter van de boutgaten.

Toepassing

Rubberstaalpakkingen zijn geschikt voor flenzen van staal, roestvrij staal, gietijzer of kunststof. Ook geschikt voor flenzen, waarop een laag ander materiaal is aangebracht.

EPDM Rubberstaalpakking

Geschikt voor verschillende media, zoals drinkwater, vuilwater, chemicaliën en waterige zoutoplossingen.

NBR Rubberstaalpakking

Geschikt voor verschillende media, zoals gassen, minerale oliën, brandstoffen en vet.

Materiaal en kwaliteit

Voor drinkwater, industrie- en vuilwater: EPDM
Voldoet aan de eisen volgens KTW en W270 en naar DIN EN 681-1

Voor gasleidingen: NBR
Met DIN-DVGW-toelating volgens DIN EN 682

Voordelen



- Met lage aandraaimomenten al een zekere afdichting.
- Hoge bestendigheid tegen de verschillende soorten medium.
- Afdichting bij beschadigde flensvlakken
- Bouten hoeven niet nagetrokken te worden Langdurige stabiliteit door staalring

Technische gegevens

Elastomere materialen volgens DIN-ISO R 1629

EPDM

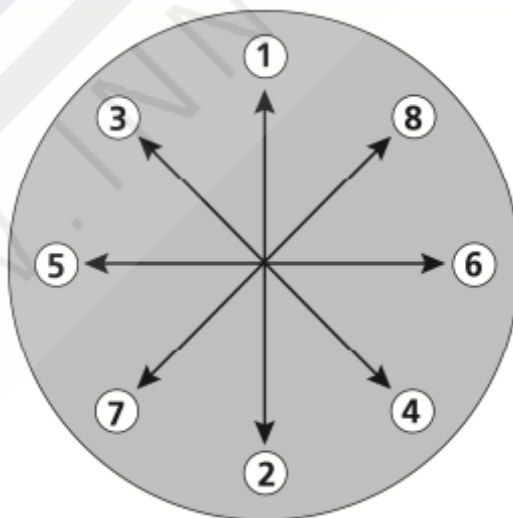
Temperatuurbereik: -25°C tot +120°C
Hardheid Shore A: 70 +/- 5
Kleur: zwart
Toelating: KTW en W270, DIN EN 681-1

NBR

Temperatuurbereik: -25°C tot +90°C
Hardheid Shore A: 70 +/- 5
Kleur: zwart
Toelating: DIN-DVGW, DIN EN 682

Flensdimensies

Flensgrootte: DN 15-DN 2000
Flensdruk: PN 6-PN 25
Voor flenzen volgens DIN EN 1514-1



Montagehandleiding

Neem voor het probleemloos functioneren van de pakking de onderstaande punten bij de montage in acht:

1. Het oppervlak van de flenzen moet schoon, recht en krastvrij zijn.
2. Positioneer zorgvuldig de isolatiepakking tussen beide flenzen.
3. Vet de bouten licht in.
4. Draai de bouten kruisgewijs in drie gangen (30%, 40%, 30%) gelijkmatig aan met een daarvoor geschikte momentsleutel met het moment volgens onderstaande tabel.

Rubber-Staal-Flenspakkingen InnoInfra

Aandraaimomenten (Nm)

Aandraaimomenten voor de Rubber-Staal-Flenspakkingen					
DN	PN6	PN10	PN16	PN25	PN40
15	8	15	15	15	15
20	10	20	20	20	20
25	16	25	25	25	25
32	24	40	40	40	40
40	30	50	50	50	50
50	35	60	60	60	60
65	45	50	50	50	50
80	75	60	60	60	60
100	80	65	65	80	80
125	55	70	70	115	115
150	60	100	110	140	140
200	85	140	120	140	160
250	70	120	140	230	300
300	105	140	200	250	330
350	170	190	240	400	500
400	150	280	350	500	750
500	150	280	450	550	650
600	210	360	460	800	1.000
700	210	400	550	800	-
800	280	550	650	1.100	-

Aandraaimomenten bij flenzen groter dan DN 500 worden volgens onderstaande formule uitgerekend:

PN 10: $DN / 3$ = aandraaimoment in Nm
 PN 16: $DN / 1,5$ = aandraaimoment in Nm
 PN 25: DN = aandraaimoment in Nm
 PN 40: $DN \times 2$ = aandraaimoment in Nm