

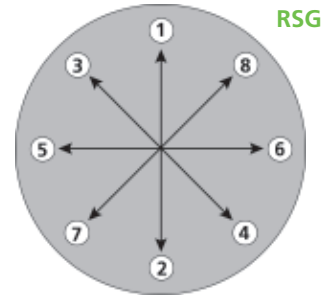
Flanschdichtungen Typ RSG und RSG-V 4 pipes



Montage für RSG

- Die Dichtleisten der Flansche müssen sauber, grat- und riefenfrei sein
- Die RSG-Flanschdichtung sorgfältig zwischen den Flanschflächen positionieren
- Die Zentrierung ist durch die Bauweise automatisch gegeben
- Schrauben schmieren
- Schrauben einsetzen
- Schrauben **über Kreuz** in drei Stufen (30%-40%-30%) gleichmäßig mit geeignetem Drehmoment anziehen. Drehmomentwerte bitte der Tabelle entnehmen.

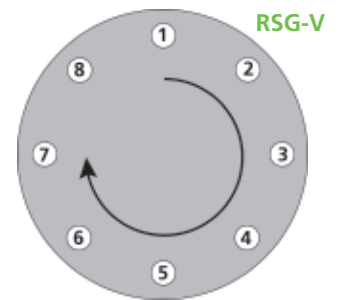
Für abweichende Einbau- und Betriebssituationen wenden Sie sich bitte an unseren Kundenservice.



Montage für RSG-V

- Die Dichtleisten der Flansche müssen sauber, grat- und riefenfrei sein
- Bei Schrägstellung der Flansche und Dichtflächen die beiden Dichtkörper gegeneinander anpassen
- Die RSG-V Flanschdichtung sorgfältig zwischen den Flanschflächen positionieren
- Die Zentrierung ist durch die Bauweise automatisch gegeben
- Schrauben schmieren
- Schrauben einsetzen
- Schrauben **im Kreis** in drei Stufen (30%-40%-30%) gleichmäßig mit geeignetem Drehmoment anziehen. Drehmomentwerte bitte der Tabelle entnehmen.

Für abweichende Einbau- und Betriebssituationen wenden Sie sich bitte an unseren Kundenservice.



Wichtige Hinweise

Dichtungen stets nur einmal verwenden! Keine weiteren Dicht-, Hilfs- oder Schmiermittel verwenden!

Niemals zwei oder mehrere Dichtungen übereinander legen!

Bitte beachten Sie auch die Montagevorschriften und Qualifikationsanforderungen nach DIN-EN 1591-4 !

**Anzugsdrehmomente der Flanschdichtungen
Typ RSG-TW, RSG-G und RSG-V
Werte in Newtonmeter (Nm)**

DN	PN 6	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40
15	15	30	20	25	25
20	25	30	40	25	40
25	25	30	40	25	40
32	40	100	100	100	100
40	40	100	100	100	100
50	70	100	100	100	100
65	70	100	100	100	100
80	100	100	100	100	100
100	150	100	100	200	200
125	100	100	100	310	310
150	100	200	200	310	310
200	100	200	200	310	450
250	100	200	310	450	720
300	200	200	310	450	720
350	200	200	310	720	980
400	200	290	450	820	1200
450	-	290	-	-	-
500	200	290	550	820	-
600	300	420	750	1200	-
700	300	420	750	1300	-
800	350	610	960	1850	-
900	400	610	960	1850	-
1000	400	800	1300	2600	-
1200	550	1100	1200	-	-
1400	-	1400			
1600	-	1930			
1800	-	1930			
2000	-	1930			

Berechnung von Flanschverbindungen auf Basis der EN 1591-1 unter Verwendung von Dichtungskennwerten gemäß DIN EN 13555.

Werte basieren auf Reibungszahlen von $\mu = 0,14$ (Schrauben geschmiert).
Schraubenqualität 5.6 oder höherwertig.

Bei Kunststoffflanschen sind die Anzugsdrehmomente den Festigkeiten der Flansche anzupassen.

Alle Angaben zu Anzugsdrehmomenten sind Richtwerte, diese können unter Einfluss diverser Parameter, wie Temperatur, Schmierung etc. stark abweichen. Die Eignung des Materials muss vom Anwender für den speziellen Einsatz eigenverantwortlich erwogen werden.

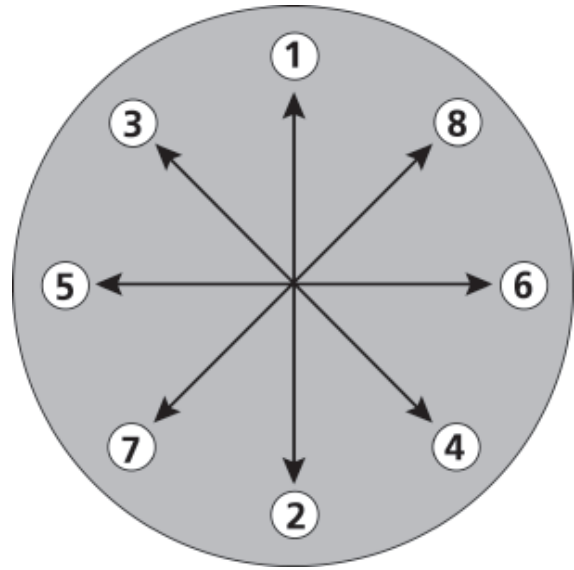
Flanschdichtungen Typ RFG 4 pipes

Montage

- Die Dichtleisten der Flansche müssen sauber, grat- und riefenfrei sein
- Die Flanschblätter müssen parallel zueinander stehen
- 2 Flanschschrauben vorab zur Position der Fixierösen einsetzen
- Die RFG-Flanschdichtung sorgfältig zwischen den Flanschflächen positionieren und die Ösen auf den vorpositionierten Flanschschrauben befestigen
- Schrauben schmieren
- Restliche Schrauben einsetzen
- Schrauben über Kreuz in drei Stufen (30%-40%-30%) gleichmäßig mit geeignetem Drehmoment anziehen
- Drehmomentwerte bitte der Tabelle entnehmen

Wichtige Hinweise

- Dichtungen stets nur einmal verwenden!
- Keine weiteren Dicht-, Hilfs- oder Schmiermittel verwenden!
- Niemals zwei oder mehrere Dichtungen übereinander legen!
- Bitte beachten Sie auch die Montagevorschriften und Qualifikationsanforderungen nach DIN-EN 1591!



Anzugsdrehmomente der Flanschdichtungen Typ RFG
Werte in Newtonmeter (Nm)

DN	RFG
15	15 Nm
20	20 Nm
25	25 Nm
32	40 Nm
40	50 Nm
50	60 Nm
65	50 Nm
80	60 Nm
100	65 Nm
125	70 Nm
150	100 Nm
200	140 Nm
250	120 Nm
300	140 Nm
350	190 Nm
400	280 Nm
500	280 Nm
600	360 Nm
700	400 Nm
800	550 Nm
900	650 Nm

Werte basieren auf Reibungszahlen von $\mu = 0,14$ (Schrauben geschmiert).
Schraubenqualität 5.6 oder höherwertig.
Flächenpressung 15 N/mm².

Bei Kunststoffflanschen sind die Anzugsdrehmomente den Festigkeiten der Flansche anzupassen.
Alle Angaben zu Anzugsdrehmomenten sind Richtwerte, diese können unter Einfluss diverser Parameter, wie Temperatur, Schmierung etc. stark abweichen.

Die Eignung des Materials und der spezifischen Anwendung muss vom Anwender für den betreffenden Einsatz eigenverantwortlich erwogen werden.