



GORE®

UNIVERSELLE ROHRLEITUNGSDICHTUNG

Für ein zuverlässiges und schnelles Abdichten
genormter Flanschverbindungen

Nach neuesten wissenschaftlichen Erkenntnissen

Um die Betriebssicherheit zu erhöhen und die Funktionsfähigkeit der Dichtung zu gewährleisten, muss jede Dichtung mit der für sie idealen Flächenpressung beaufschlagt werden, die nicht nur von der Dichtung selbst, sondern auch vom verwendeten Flanschtyp und den Schrauben beeinflusst wird. Die dafür notwendigen Drehmomente sind für gängige Flanschtypen an dieser Stelle aufgeführt.

Montageanleitung

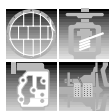
- Wählen Sie die richtige Dichtungsgröße nach Nenndurchmesser und Nenndruck.
- Säubern Sie Dichtflächen von Öl, Feuchtigkeit, Lösungsmittel und anderen Rückständen.
- Legen Sie die Dichtung zentrisch auf den Flansch. Benutzen Sie dabei drei Schrauben, um sie richtig zu zentrieren.
- Die Schrauben sollten geschmiert sein. Ziehen Sie sie zunächst über Kreuz an, bis alle Bolzen gleichmäßig mit dem vorgegebenen Drehmoment vorgespannt sind. Dabei sollte die endgültige Vorspannkraft in 4 Stufen aufgebracht werden:
 1. Stufe: 30%
 2. Stufe: 60%
 3. Stufe: 100%
 4. Stufe: Alle Bolzen umlaufend überprüfen bzw. nachziehen.
- Um eine optimale Verformung der Dichtung zu erreichen, sollten Sie bevorzugt die maximal angegebenen Drehmomente anwenden.
- Individuelle Drehmomente für spezielle Anwendungen, andere Flanschmaterialien und nicht genormte Geometrien können auf Anfrage berechnet werden.

Weitere Angaben hierzu sind den momentan gültigen ESA-Richtlinien zu entnehmen. Diese sind auf Anfrage erhältlich.

DREHMOMENTTABELLEN



GORE® Universelle
Rohrleitungsdichtung (Style 800)

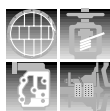


Drehmomenttabelle für Stahlflansche

Stahlflansche		Drehmoment [Nm]					Dichtungsdicke Style 800
	Nenn- weite	PN 6	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	[mm]
	10	25	45	45	45	45	1,5
	15	25	45	45	45	45	1,5
	20	25	45	45	45	45	1,5
	25	25	45	45	45	45	1,5
	32	45	110	110	110	110	1,5
	40	45	110	110	110	110	1,5
	50	45	110	110	110	110	1,5
	65	45	110	110	110	110	1,5
	80	110	110	110	110	110	1,5
	100	110	110	110	210	210	1,5
	125	110	110	110	370	370	1,5
	150	110	210	210	370	370	1,5
	200	110	210	210	370	400	1,5
	250	110	210	370	400	400	1,5
	300	210	210	370	400	400	1,5

Die Drehmomenttabelle gilt unter folgenden Voraussetzungen:

- Vorschweißflansch mit Dichtungen nach EN1514-1
- Reibkoeffizient: 0,15 (geschmierte Schrauben)
- Innendruck: Nenndruck [bar]
- Schraubenqualität: 5.6 (Starrschraube)



Drehmomenttabelle für Stahl-Email-Flansche

Stahl-Email-Flansche		$\vartheta \leq 150^{\circ}\text{C}$		$\vartheta > 150^{\circ}\text{C}$		Dichtungsmaße Style 800		
	DN	T [Nm]	T [Nm] Nachziehen	T [Nm]	T [Nm] Nachziehen	ID [mm]	AD [mm]	Dicke [mm]
	25	40	40	25	20	35	70	3
	32	65	65	40	40	43	82	3
	40	75	75	50	45	49	92	3
	50	85	85	65	50	61	107	3
	65	105	105	80	65	77	127	3
	80	60	60	50	35	90	142	3
	100	70	70	70	45	110	162	6
	125	90	90	90	55	135	192	6
	150	120	120	120	75	160	218	6
	200	170	170	170	100	210	273	6
	250	140	140	140	80	265	328	6
	300	160	160	160	90	315	378	6

Die Drehmomenttabelle gilt unter folgenden Voraussetzungen:

Alle Werte gelten für Flansche, Schraubenanzahl,
Schraubenqualität und Dichtungen nach PN10.

- Dichtungsgröße: bis DN80 nach EN1514-1. Ab DN100 mit von der Norm abweichenden Innendurchmessern
- Reibkoeffizient: 0,15 (geschmierte Schrauben)
- Innendruck: 10 bar
- Die Schrauben müssen nach dem ersten Temperaturzyklus bei Raumtemperatur nachgezogen werden.



Drehmomenttabelle für Kunststoffflansche

	Nennweite Style 800											
Drehmoment [Nm]	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Minimal	9	15	18	24	30	18	21	27	36	51	39	45
Maximal	15	25	30	40	50	30	35	45	60	85	65	75
Dichtungsdicke [mm]	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3

Kunststoffflansche

Die Drehmomenttabelle gilt unter folgenden Voraussetzungen:

- Dichtungsgröße nach EN1514-1
- Reibkoeffizient: 0,15 (geschmierte Schrauben)
- Innendruck: 10 bar

Angaben für andere Flanschmaterialien oder andere Nenndrücke auf Anfrage.



Creative Technologies
Worldwide

Europe/Middle East/Africa

W. L. Gore & Associates GmbH · Wernher-von-Braun-Straße 18 · D-85640 Putzbrunn · Germany
www.gore.com/sealants · Tel: +49 (0) 89 46 12-22 11 · Fax: +49 (0) 89 46 12-23 00 · eMail: ipd-deutschland@wlgore.com

Gore Niederlassungen · Argentina +54 351 488 6427 · France +33 (0) 1 60 79 60 79 · Italy +39 045 620 92 50
Netherlands +31 (0) 73 687 24 42 · Singapore +65 275 4673 · Spain +34 93 4 80 69 00 · Sweden +46 (0) 31 706 78 00
Poland +48 (0) 22 645 15 37 · UK +44 (0) 1506 678 020 · USA 800 455 279 1

Alle technischen Informationen und Beratungen beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und sind nach bestem Wissen erteilt, begründen jedoch keine Haftung unsererseits. Die hier angegebenen Produktdaten sind unter technisch idealen Bedingungen ermittelt. Abweichungen hängen von den Gegebenheiten des Einzelfalls und der Beachtung unserer Montage- und Warnhinweise ab. Um das bestmögliche Ergebnis zu erzielen, wenden Sie sich bitte mit den genauen Daten des Einsatzortes an unsere Anwendungstechniker. Wir beraten Sie gerne.

® GORE, GORE-TEX und Bildzeichen sind Marken der W. L. Gore & Associates,
© W. L. Gore & Associates GmbH, 2003.

Spezifikationsänderungen vorbehalten.