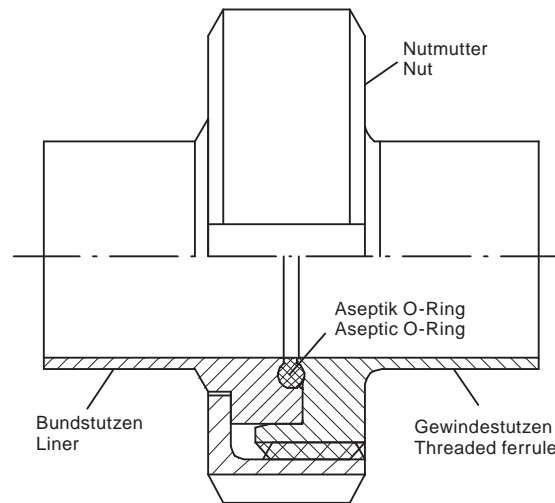


Aseptik-Rohrverschraubungen DIN 11864-1, Form A

Aseptic screwed pipe connections DIN 11864-1, Form A

Hygiene-Rohrverschraubungen DIN 11853-1

Hygienic screwed pipe connections DIN 11853-1



Einsatzgebiete

Die Aseptik- und die Hygiene-Rohrverschraubungen sind kompatibel und unterscheiden sich nur in der axialen Länge. Sie werden bei verfahrenstechnischen Anlagen für flüssige Medien mit hohen Reinheitsanforderungen eingesetzt. Bevorzugte Anwendungsbereiche sind die Biotechnik, Kosmetik-, Chemie-, Pharma-, Lebensmittel- und Getränkeindustrie.

Montage

Bei der Montage wird der O-Ring in den Bundstutzen eingesetzt, wodurch der O-Ring selbsttätig gehalten ist. Dann wird der Gewindestutzen so dagegengesetzt, dass beide Stutzen ineinander greifen. Die Stutzen und der O-Ring sind damit koaxial zwangszentriert. Anschließend wird die Nutmutter über den Bundstutzen geschoben und auf den Gewindestutzen geschraubt, bis die Stirnflächen der Stutzen aneinander stoßen. Dabei wird der O-Ring so verformt, dass ein glatter, tottraumfreier Durchgang und eine dichte Verbindung gegeben sind.

Merkmale

- Größen: DIN-DN10-100, ASME 0,5"-4", ISO-DN8-100
- Stutzen: AISI316L/1.4404, AISI316L/1.4435 (Ferrit < 0,5 %)
- Oberflächen: Ra innen < 0,8 µm, Ra außen < 1,6 µm (H3), Oberflächen H4 und H5 auf Anfrage
- O-Ringe: EPDM, VMQ, FKM, EPDM + FKM USP Class VI, PTFE-FKM nahtlos ummantelt; FDA konform
- Nutmutter: Edelstahl AISI304, AISI316L
- Betriebsdruck: Rohr außen Ø 12,7 bis Ø 41 mm max. 40 bar (140 °C)
Rohr außen Ø 42,4 bis Ø 101,6 mm max. 25 bar
Rohr außen Ø 114,3 mm max. 16 bar
Bei Verwendung geeigneter Dichtungen

Application

The aseptic and the hygienic screwed pipe connections are compatible and differ only in the axial length. They are used with process facilities for liquid media with high purity requirements. Preferential fields of application are bio-engineering, cosmetics, chemical, pharmaceutical, food, and beverage industry.

Assembly

During the assembly the O-Ring is positioned in the liner whereby the O-Ring is automatically held. Then the threaded ferrule is put against so that the liner and the threaded ferrule interlock. By this the liner, the threaded ferrule and the O-Ring are coaxially centred. Then the nut is shoved over the liner and screwed onto the threaded ferrule until the fronts of the ferrule and the liner get together. Thereby, the O-Ring is deformed in such way that an even and free of dead space thoroughfare and a tight connection is attained.

Features

- Sizes: DIN-DN10-100, ASME 0,5"-4", ISO-DN8-100
- Ferrules: AISI316L/1.4404, AISI316L/1.4435 (Ferrit < 0,5 %)
- Surfaces: Ra inside < 0,8 µm, Ra outside < 1,6 µm (H3), surfaces H4 and H5 on inquiry
- O-Rings: EPDM, VMQ, FKM, EPDM + FKM USP Class VI, PTFE-FKM seamless enveloped; FDA conform
- Nut: Stainless steel AISI304, AISI316L
- Pressure: Tube outer Ø 12,7 up to Ø 41 mm max. 40 bar (140 °C)
Tube outer Ø 42,4 up to Ø 101,6 mm max. 25 bar
Tube outer Ø 114,3 mm max. 16 bar
If suitable gaskets are used

Artikel	Seite
Nutmutter	166
O-Ringe.....	166
Blindgewindestutzen.....	169
Blindbundstutzen	170
Schaugläser	171
Gewindestutzen (G)	171
Bundstutzen (B)	173
Zwischenstücke.....	174

Articles	Page
Nuts	166
O-Rings.....	166
Blind threaded ferrules	169
Liners blank.....	170
Sight glasses.....	171
Threaded ferrules (G)	171
Liners (B).....	173
Intermediate pieces	174