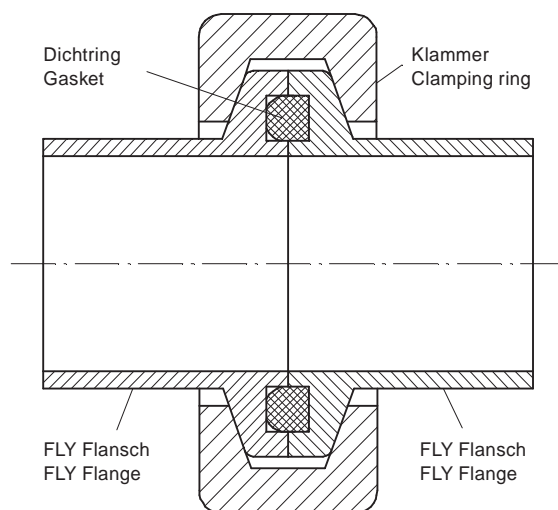


FLY Klemmverbindungen FLY clamp pipe connections



Einsatzgebiete

Die von LINNEMANN entwickelten FLY Klemmverbindungen sind TÜV geprüft und vielseitig verwendbar. Sie können sowohl für gasförmige als auch für flüssige Medien sowie für Schüttgüter und bei Hochvakuumprozessen eingesetzt werden. Bevorzugte Anwendungsbereiche sind die Chemie-, Halbleiter-, Kunststoff-, Kosmetik-, Pharma-, Lebensmittel- und Getränkeindustrie.

Montage

Bei der Montage wird der Dichtring in die Nut des einen Flansches eingesetzt, wodurch der Dichtring selbsttätig gehalten ist. Dann wird der andere Flansch dagegengesetzt, so dass der andere Teil des Dichtrings in die Nut dieses Flansches eingreift. Die Flansche und der Dichtring sind damit koaxial zwangszentriert. Anschließend wird die Klammer um die Flansche gelegt und geschlossen (wahlweise mit Sicherheitsverschluss), bis die Stirnflächen der Flansche aneinander stoßen. Dabei wird der Dichtring so verformt, dass eine hochvakuum- und druckdichte Verbindung gegeben ist.

Merkmale

- Größen: DIN DN10 bis DN200, ISO DN10 bis DN150
- Stutzen: Edelstahl AISI316L
- Oberflächen: Ra innen $\leq 0,8 \mu\text{m}$, Ra außen $\leq 1,6 \mu\text{m}$
- Dichtungen: NBR, EPDM, VMQ, FKM, Peroxid-vernetzt, PTFE-FKM, FDA-konform
- Klammern: AISI304, AISI316L auf Anfrage, TÜV Bauteilprüfung
- Druck: Hochvakuum und TÜV geprüft (20 °C/150 °C)
DN10 bis DN15 max. 44/33 bar
DN20 bis DN65 max. 33/25 bar
DN80 max. 29/22 bar
DN100 max. 27/20 bar
DN125 und DN150 max. 24/18 bar
DN200 max. 20/15 bar
Bei Verwendung geeigneter Klammer und Dichtung

Application

The FLY clamp pipe connections were developed by LINNEMANN, are TÜV certified and versatile. They can be used both for gaseous and for liquid media as well as for bulk goods and with high-vacuum processes. Preferential fields of application are chemical, semiconductor, plastic, cosmetics, pharmaceutical, food, and beverage industry.

Assembly

During the assembly the gasket is put into the groove of one flange whereby the gasket is automatically held. Then the other flange is put against so that the other part of the gasket is positioned in the groove of this flange. By this the flanges and the gasket are coaxially centred. Then the clamping ring is applied to the flanges and closed (alternatively with safety catch) until the fronts of the flanges get together. Thereby, the gasket is deformed in such way that a high-vacuum and pressure tight connection is attained.

Features

- Sizes: DIN DN10 up to DN200, ISO DN10 up to DN150
- Ferrules: Stainless steel AISI316L
- Surfaces: Ra inside $\leq 0,8 \mu\text{m}$, Ra outside $\leq 1,6 \mu\text{m}$
- Gaskets: NBR, EPDM, VMQ, FKM, Peroxid-crosslinked, PTFE-FKM, FDA-konform
- Clamping rings: AISI304, AISI316L on inquiry, TÜV type test
- Pressure: High-vacuum and TÜV tested (20 °C/150 °C)
DN10 up to DN15 max. 44/33 bar
DN20 up to DN65 max. 33/25 bar
DN80 max. 29/22 bar
DN100 max. 27/20 bar
DN125 and DN150 max. 24/18 bar
DN200 max. 20/15 bar
If suitable clamping ring and gasket are used

Artikel

Artikel	Seite
Klammern.....	88
Dichtringe.....	88
Blindflansche, Flansche.....	89
Zwischenstücke.....	90
Bogen, T-Stücke.....	91
Scheibenventile, Kugelventile.....	92

Articles

Articles	Page
Clamping rings.....	88
Gaskets.....	88
Blind flanges, flanges.....	89
Intermediate pieces.....	90
Bends, T-pieces.....	91
Butterfly valves, ball valves.....	92