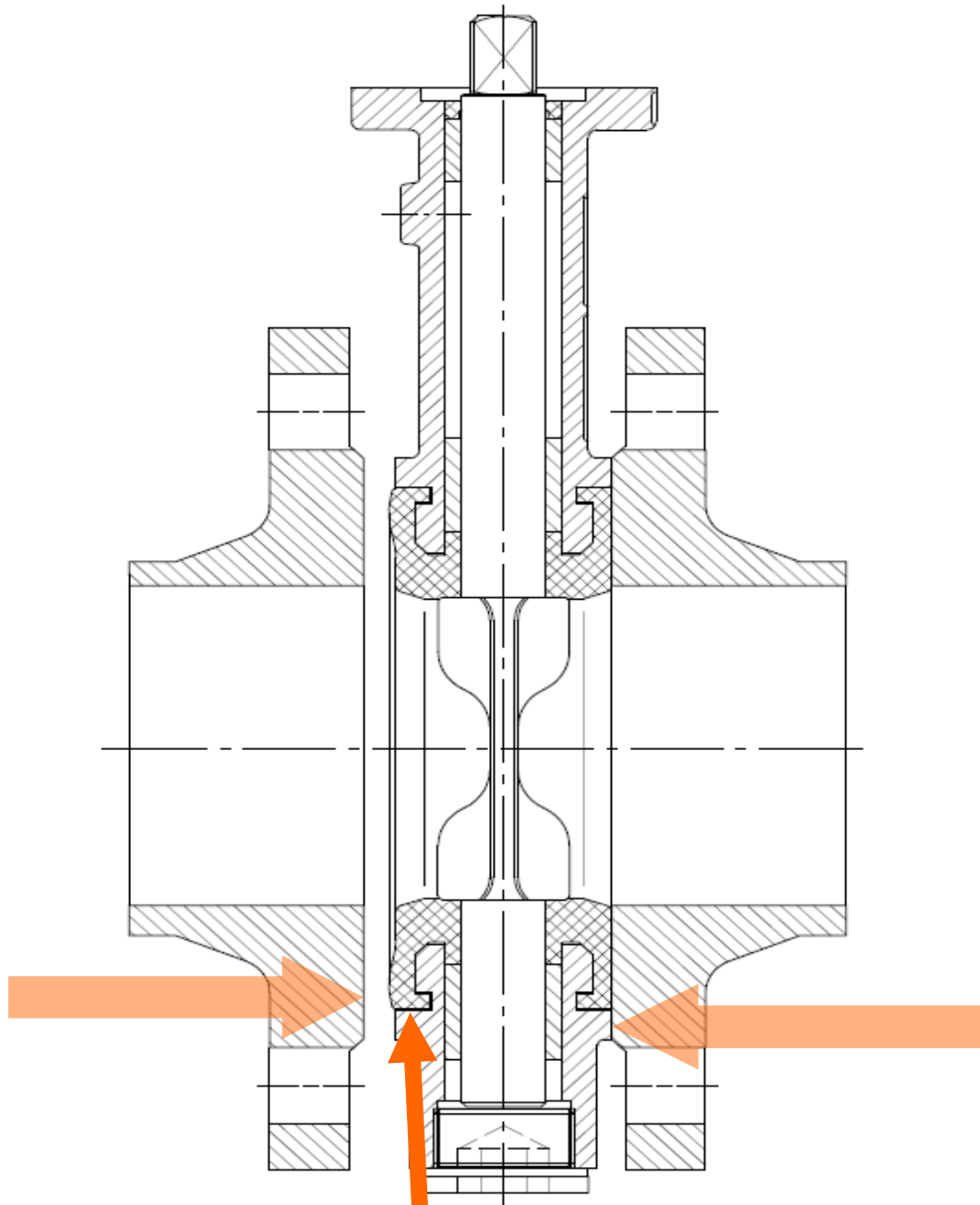


Einbauhinweis weichdichtende Klappen
installation instruction elastic lined valves

Elastische Manschette
elastic liner

Erstens: Kontakt zwischen Flansch
zur elastischen Manschette

First: Contact between flange
to the elastic liner:

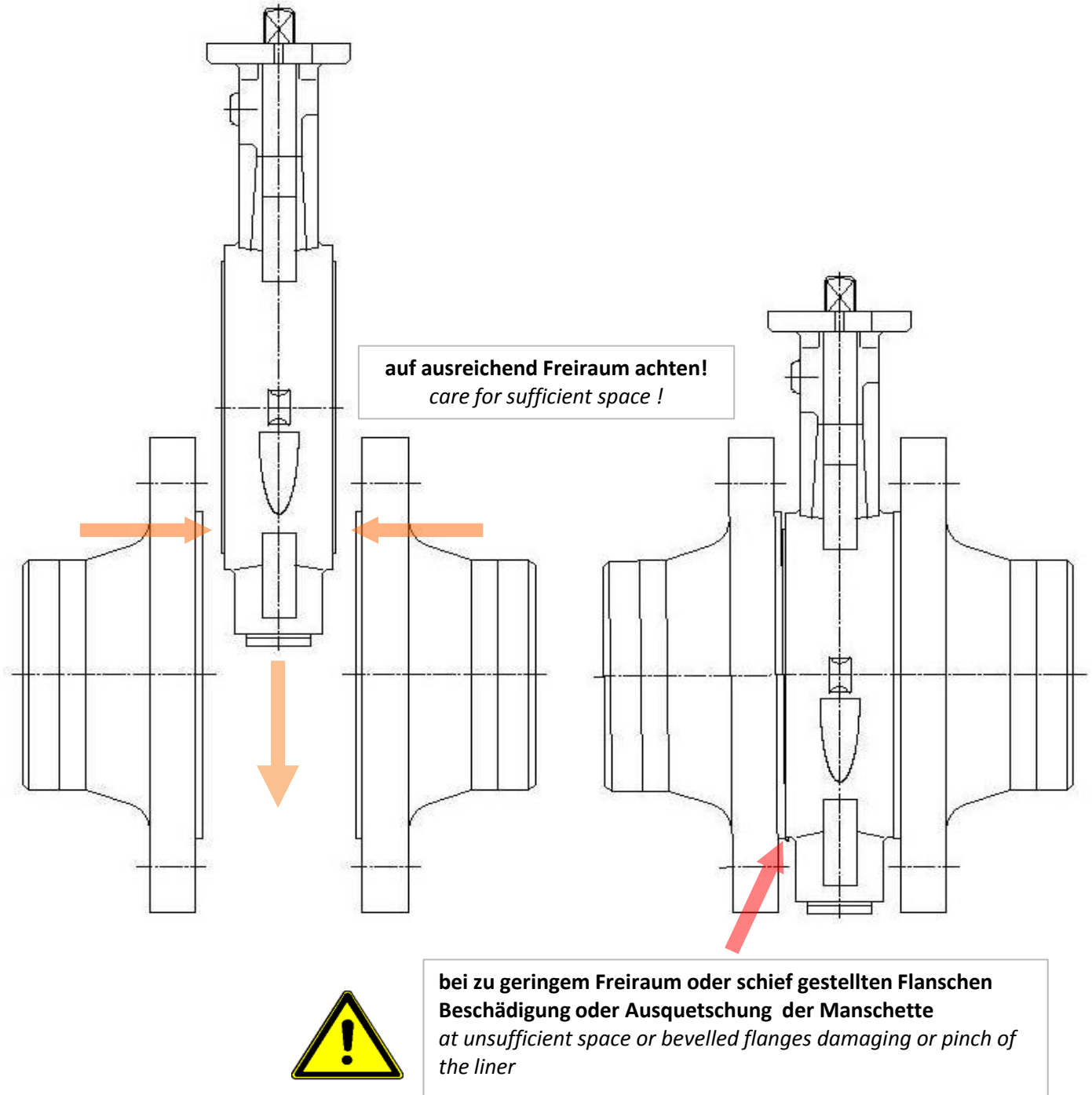
Danach: Flanschkontakt zum
Klappengehäuse = Metall auf Metall

Second: Flange contact to the
valve body = metal to metal

Elastische Materialien erhalten die erforderliche Dichtkraft
Elastic materials maintain the necessary seal stress by them selve


Rev.	Revisionsgrund /reason of revision	Datum / date:	Bearbeiter/created by:	Geprüft/inspection	Prüfer/inspector
0	Erstellung / compilation	05.11.2009	B. Mitschke	05.11.2009	D. Wyen

Einbauhinweis weichdichtende Klappen
installation instruction elastic lined valves



Rev.	Revisionsgrund / reason of revision	Datum / date:	Bearbeiter/created by:	Geprüft/inspection	Prüfer/inspector
0	Erstellung / compilation	18.11.2011	B. Mitschke	18.11.2011	G. Kipp

Werksnorm EW: <i>Works Standard EW:</i>	1810	Blatt / sheet: 1 Seite/page: 1/2
--	------	--

	Max. Anzugsmomente in Nm für Flanschschrauben A -70 mit 450 N/mm ² , ab M24 / 7/8" mit 250 N/mm ² ($\mu=0,12$)
	<i>max. torque for imperial fasteners material SS by 450 N/mm², above M24 / 7/8" by 250 N/mm² (U=0,12)</i>

Schraube / <i>bolt</i>	Schrauben mit Vollschaft	<i>Bolt Size</i>	<i>Stud Bolts with UNC / 8UN thread</i>	
(mm)	(z.B. DIN EN24014 "DIN931")	(Inch)	(Nm)	(ft lbf)
M10	31			
M12	53	1/2"	63	46
M16	127	5/8"	125	92
M20	247	3/4"	216	159
M24	237	7/8"	192	142
M27	346	1"	285	210
M30	473	1.1/8"	412	304
M33	635	1.1/4"	573	423
M36	818	1.3/8"	768	566

Schraube / <i>bolt</i>	Schrauben mit Dehnschaft / <i>reduced shaft</i> <i>Ts (operating temperature) > 300 °C</i>
(mm)	(z.B. DIN 2510)
M10	20
M12	36
M16	94
M20	180
M24	169
M27	246
M30	349
M33	465
M36	380

Das tatsächlich benötigte Anzugsdrehmoment kann, je nach Flanschdichtung, bei Verwendung eines anderen Schraubenwerkstoffes oder Schmiermittels, niedriger ausfallen !

The actually allowable locking torque can be less than the values shown in the table. This can depend on what gasket material, what bolt material or lubricant is used.

Hinweis: Bei Armaturen mit Flanschgewindebohrungen (z.B. "Lug"-Gehäuse) sollte die volle Gewindelänge ausgenutzt werden bzw. folgende min. Einschraublänge vorgesehen werden:


When use of tapped holes in the valve body is necessary (for example Lug-Type), the used thread reach should be at least:

Einschraublänge/thread reach $l_e = 1 \times d_{\text{Schraube/bolt}}$ (Stahl, Stahlguss, Sphäroguß/steel, steel casting, ductile iron)

Einschraublänge/thread reach $l_e = 1.25 \times d_{\text{Schraube/bolt}}$ (Gußeisen, Cu-Legierungen/iron casting, copper alloys)

Einschraublänge/thread reach $l_e = 2 \times d_{\text{Schraube/bolt}}$ (Al-Legierungen/aluminium alloys)

Rev. Revisionsgrund / <i>reason of revision</i>	Datum / <i>date:</i>	Bearbeiter/ <i>created by:</i>	Geprüft/ <i>inspection date:</i>	Prüfer/ <i>inspector</i>
0-Erstellung / <i>compilation</i>	16.12.2008	Mitschke	16.12.2008	G. Kipp
1-Ergänzung / <i>completion</i>	29.01.2009	Mitschke	29.01.2009	G. Kipp

Werksnorm EW: <i>Works Standard EW:</i>		1810		Blatt / sheet: 2 Seite/page :2/2	
		Max. Anzugsmomente in Nm für Flanschschrauben A -70 mit 250 N/mm ² ($\mu=0,12$)			
		<i>max. torque for imperial fasteners material SS by 250 N/mm² (U=0,12)</i>			
Schraube / <i>bolt</i>	Schrauben mit Vollschaft	<i>Bolt Size</i>	<i>Stud Bolts with UNC / 8UN thread</i>		
(mm)	(z.B. DIN EN24014 "DIN931")	(Inch)	(Nm)	(ft lbf)	
M39	1055	1.1/2"	1005	741	
M42	1308	1.5/8"	1293	954	
M45	1620	1.3/4"	1615	1191	
M48	1970	1.7/8"	1998	1473	
M52	2525	2"	2433	1794	
M56	3150	2.1/4"	3500	2581	
		2.1/2"	4813	3549	

Schraube / <i>bolt</i>	Schrauben mit Dehnschaft / reduced shaft <i>Ts (operating temperature) > 300 °C</i>
(mm)	(z.B. DIN 2510)
M39	788
M42	963
M45	1225
M48	1475
M52	1888
M56	2350

Das tatsächlich benötigte Anzugsdrehmoment kann, je nach Flanschdichtung, bei Verwendung eines anderen Schraubenwerkstoffes oder Schmiermittels, niedriger ausfallen !

The actually allowable locking torque can be less than the values shown in the table. This can depend on what gasket material, what bolt material or lubricant is used.

Hinweis: Bei Armaturen mit Flanschgewindebohrungen (z.B. "Lug"-Gehäuse) sollte die volle Gewindelänge ausgenutzt werden bzw. folgende min. Einschraublänge vorgesehen werden:

When use of tapped holes in the valve body is necessary (for example Lug-Type), the used thread reach should be at least:

Einschraublänge/thread reach $l_e = 1 \times d_{\text{Schraube/bolt}}$ (Stahl, Stahlguss, Sphäroguß/steel, steel casting, ductile iron)

Einschraublänge/thread reach $l_e = 1.25 \times d_{\text{Schraube/bolt}}$ (Gußeisen, Cu-Legierungen/iron casting, copper alloys)

Einschraublänge/thread reach $l_e = 2 \times d_{\text{Schraube/bolt}}$ (Al-Legierungen/aluminium alloys)

Rev. Revisionsgrund / <i>reason of revision</i>	Datum / date:	Bearbeiter/created by:	Geprüft/inspection date:	Prüfer/inspector
0-Erstellung / <i>compilation</i>	16.12.2008	Mitschke	16.12.2008	G. Kipp
1-Ergänzung / <i>completion</i>	29.01.2009	Mitschke	29.01.2009	G. Kipp

Z011-AS Flansch-Schrauben / flange bolting

max. Anzugsmomente gem. EW 1810 beachten !
respect max. torque acc. EW 1810 !

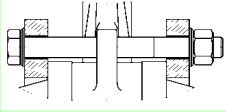
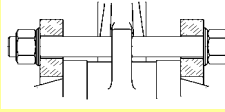
Bei der Schraubenauswahl sind für den Flansch und dem Vorschweißbund die angegebene Dicken berücksichtigt, die tatsächliche vorhandene Dicken sind kundenseitig zu prüfen und die Schraubenlängen entsprechend anzupassen!

selection of the bolts by allowance loose plate flange and welding neck thickness as denoted, the effectivently existing thickness is to check by the customer and the bolt lenght proportionately customize

Längenmaße angegeben in mm

length dimensions specified in mm

Zoll-Gewinde nach ASME B1.1-1989 UNC bis Gewinde 1"; Für Gewinde >1" gilt Steigung 8 UN / Inch thread acc. ASME B1.1-1989 UNC up to thread 1"; for thread >1" = 8 UN

DN	Size	Flanschanschluss Flanged Connection	Bauform EN-558-1 Grundreihe 20 Face - to - face EN-558-1 Series 20	Einbaumaß Face - to - face	Verbindungsart Connection od. = oder / or	Number of Bolts Lochanzahl	Flanschdicke loose plate flange thickness	Vorschweißbunddicke weldring neck thickness	 Verbindungsart 1 / Connection 1 Schraube / screw	Anzahl der Schrauben Qty of screws	 Verbindungsart 2 / Connection 2 Gewindestange / threaded both	Anzahl der Schrauben Qty of screws
50	2"	EN 1092-1 PN 6	K1	43	1 od. 2	4	16	14	M12 x 130	4	M12 x 140	4
50	2"	EN 1092-1 PN 10	K1	43	1 od. 2	4	20	14	M16 x 140	4	M16 x 160	4
50	2"	EN 1092-1 PN 16	K1	43	1 od. 2	4	20	14	M16 x 140	4	M16 x 160	4
65	2½"	EN 1092-1 PN6	K1	46	1 od. 2	4	16	16	M12 x 130	4	M12 x 150	4
65	2½"	EN 1092-1 PN10	K1	46	1 od. 2	4	20	16	M16 x 150	4	M16 x 170	4
65	2½"	EN 1092-1 PN16	K1	46	1 od. 2	4	20	16	M16 x 150	4	M16 x 170	4
65	2½"	JIS B 2211 5K	K1	46	1 od. 2	4	20	16	M12 x 140	4	M12 x 160	4
80	3"	EN 1092-1 PN 6	K1	46	1 od. 2	4	18	17	M16 x 140	4	M16 x 160	4
80	3"	EN 1092-1 PN 10	K1	46	1 od. 2	8	20	17	M16 x 150	8	M16 x 170	8
80	3"	EN 1092-1 PN 16	K1	46	1 od. 2	8	20	17	M16 x 150	8	M16 x 170	8

Z011-AS Flansch-Schrauben / flange bolting

max. Anzugsmomente gem. EW 1810 beachten !
respect max. torque acc. EW 1810 !

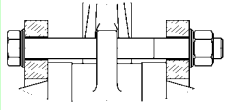
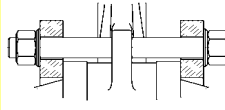
Bei der Schraubenauswahl sind für den Flansch und dem Vorschweißbund die angegebene Dicken berücksichtigt, die tatsächliche vorhandene Dicken sind kundenseitig zu prüfen und die Schraubenlängen entsprechend anzupassen!

selection of the bolts by allowance loose plate flange and welding neck thickness as denoted, the effectivently existing thickness is to check by the customer and the bolt lenght proportionately customize

Längenmaße angegeben in mm

length dimensions specified in mm

Zoll-Gewinde nach ASME B1.1-1989 UNC bis Gewinde 1"; Für Gewinde >1" gilt Steigung 8 UN / Inch thread acc. ASME B1.1-1989 UNC up to thread 1"; for thread >1" = 8 UN

DN	Size	Flanschanschluss Flanged Connection	Bauform EN-558-1 Grundreihe 20 Face - to - face EN-558-1 Series 20	Einbaumaß Face - to - face	Verbindungsart Connection od. = oder / or	Number of Bolts Lochanzahl	Flanschdicke loose plate flange thickness	Vorschweißbunddicke weldring neck thickness	 Verbindungsart 1 / Connection 1 Schraube / screw	Anzahl der Schrauben Qty of screws	 Verbindungsart 2 / Connection 2 Gewindestange / threaded both	Anzahl der Schrauben Qty of screws
100	4"	EN 1092-1 PN 6	K1	52	1 od. 2	4	18	18	M16 x 150	4	M16 x 170	4
100	4"	EN 1092-1 PN 10	K1	52	1 od. 2	8	22	18	M16 x 160	8	M16 x 180	8
100	4"	EN 1092-1 PN 16	K1	52	1 od. 2	8	22	18	M16 x 160	8	M16 x 180	8
100	4"	ISO 7005-1 PN20	K1	52	1 od. 2	8	24	18	M16 x 160	8	M16 x 180	8
100	4"	ASME B16.1 cl. 125	K1	52	1 od. 2	8	23,9	18	5/8" - 11 UNC x 165,1	8	5/8" - 11 UNC x 184,2	8
100	4"	ASME B16.5 cl. 150	K1	52	1 od. 2	8	23,9	18	5/8" - 11 UNC x 165,1	8	5/8" - 11 UNC x 184,2	8
100	4"	AWWA C207 cl. B + D	K1	52	1 od. 2	8	12,7	18	5/8" - 11 UNC x 139,7	8	5/8" - 11 UNC x 158,8	8
100	4"	AWWA C207 cl. F	K1	52	1 od. 2	8	23,9	18	5/8" - 11 UNC x 165,1	8	5/8" - 11 UNC x 184,2	8
125	5"	EN 1092-1 PN6	K1	56	1 od. 2	8	20	25	M16 x 170	8	M16 x 190	8
125	5"	EN 1092-1 PN10	K1	56	1 od. 2	8	22	25	M16 x 180	8	M16 x 200	8
125	5"	EN 1092-1 PN16	K1	56	1 od. 2	8	22	25	M16 x 180	8	M16 x 200	8
125	5"	ISO 7005-1 PN20	K1	56	1 od. 2	8	24	25	M20 x 190	8	M20 x 210	8
125	5"	ASME B16.1 cl. 125	K1	56	1 od. 2	8	23,9	25	3/4" - 10 UNC x 184,2	8	3/4" - 10 UNC x 209,6	8
125	5"	ASME B16.5 cl. 150	K1	56	1 od. 2	8	23,9	25	3/4" - 10 UNC x 184,2	8	3/4" - 10 UNC x 209,6	8
125	5"	AWWA C207 cl. B + D	K1	56	1 od. 2	8	14,3	25	3/4" - 10 UNC x 165,1	8	3/4" - 10 UNC x 190,5	8
125	5"	AWWA C207 cl. F	K1	56	1 od. 2	8	23,9	25	3/4" - 10 UNC x 184,2	8	3/4" - 10 UNC x 209,6	8

Z011-AS Flansch-Schrauben / flange bolting

max. Anzugsmomente gem. EW 1810 beachten !
respect max. torque acc. EW 1810 !

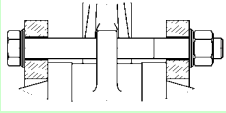
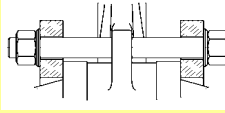
Bei der Schraubenauswahl sind für den Flansch und dem Vorschweißbund die angegebene Dicken berücksichtigt, die tatsächliche vorhandene Dicken sind kundenseitig zu prüfen und die Schraubenlängen entsprechend anzupassen!

selection of the bolts by allowance loose plate flange and welding neck thickness as denoted, the effectivently existing thickness is to check by the customer and the bolt lenght proportionately customize

Längenmaße angegeben in mm

length dimensions specified in mm

Zoll-Gewinde nach ASME B1.1-1989 UNC bis Gewinde 1"; Für Gewinde >1" gilt Steigung 8 UN / Inch thread acc. ASME B1.1-1989 UNC up to thread 1"; for thread >1" = 8 UN

DN	Size	Flanschanschluss Flanged Connection	Bauform EN-558-1 Grundreihe 20 Face - to - face EN-558-1 Series 20	Einbaumaß Face - to - face	Verbindungsart Connection od. = oder / or	Number of Bolts Lochanzahl	Flanschdicke loose plate flange thickness	Vorschweißbunddicke weldring neck thickness	 Verbindungsart 1 / Connection 1 Schraube / screw	Anzahl der Schrauben Qty of screws	 Verbindungsart 2 / Connection 2 Gewindestange / threaded both	Anzahl der Schrauben Qty of screws
150	6"	EN 1092-1 PN 6	K1	56	1 od. 2	8	20	25	M16 x 170	8	M16 x 190	8
150	6"	EN 1092-1 PN 10	K1	56	1 od. 2	8	24	25	M20 x 190	8	M20 x 210	8
150	6"	EN 1092-1 PN 16	K1	56	1 od. 2	8	24	25	M20 x 190	8	M20 x 210	8
150	6"	JIS B2212 10K	K1	56	1 od. 2	8	22	25	M20 x 180	8	M20 x 210	8
200	8"	EN 1092-1 PN 6	K1	60	1 od. 2	8	22	32	M16 x 200	8	M16 x 220	8
200	8"	EN 1092-1 PN 10	K1	60	1 od. 2	8	24	32	M20 x 200	8	M20 x 230	8
200	8"	ISO 7005-1 PN20	K1	60	1 od. 2	8	29	32	M20 x 210	8	M20 x 240	8
200	8"	JIS B2211 5K	K1	60	1 od. 2	8	20	32	M20 x 200	8	M20 x 220	8
200	8"	ASME B16.1 cl. 125	K1	60	1 od. 2	8	28,4	32	3/4" - 10 UNC x 209,6	8	3/4" - 10 UNC x 235	8
200	8"	ASME B16.5 cl. 150	K1	60	1 od. 2	8	28,4	32	3/4" - 10 UNC x 209,6	8	3/4" - 10 UNC x 235	8
200	8"	AWWA C207 cl. B + D	K1	60	1 od. 2	8	14,3	32	3/4" - 10 UNC x 184,2	8	3/4" - 10 UNC x 209,6	8
200	8"	AWWA C207 cl. F	K1	60	1 od. 2	8	28,4	32	3/4" - 10 UNC x 209,6	8	3/4" - 10 UNC x 235	8

Z011-AS Flansch-Schrauben / flange bolting

max. Anzugsmomente gem. EW 1810 beachten !
respect max. torque acc. EW 1810 !

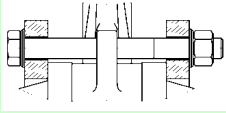
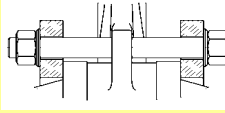
Bei der Schraubenauswahl sind für den Flansch und dem Vorschweißbund die angegebene Dicken berücksichtigt, die tatsächliche vorhandene Dicken sind kundenseitig zu prüfen und die Schraubenlängen entsprechend anzupassen!

selection of the bolts by allowance loose plate flange and welding neck thickness as denoted, the effectivently existing thickness is to check by the customer and the bolt lenght proportionately customize

Längenmaße angegeben in mm

length dimensions specified in mm

Zoll-Gewinde nach ASME B1.1-1989 UNC bis Gewinde 1"; Für Gewinde >1" gilt Steigung 8 UN / Inch thread acc. ASME B1.1-1989 UNC up to thread 1"; for thread >1" = 8 UN

DN	Size	Flanschanschluss Flanged Connection	Bauform EN-558-1 Grundreihe 20 Face - to - face EN-558-1 Series 20	Einbaumaß Face - to - face	Verbindungsart Connection od. = oder / or	Number of Bolts Lochanzahl	Flanschdicke loose plate flange thickness	Vorschweißbunddicke weldring neck thickness	 Verbindungsart 1 / Connection 1 Schraube / screw	Anzahl der Schrauben Qty of screws	 Verbindungsart 2 / Connection 2 Gewindestange / threaded both	Anzahl der Schrauben Qty of screws
250	10"	EN 1092-1 PN 6	K1	68	1 od. 2	12	24	35	M16 x 210	12	M16 x 230	12
250	10"	EN 1092-1 PN 10	K1	68	1 od. 2	12	26	35	M20 x 220	12	M20 x 250	12
250	10"	EN 1092-1 PN 16	K1	68	1 od. 2	12	29	35	M24 x 230	12	M24 x 260	12
250	10"	ISO 7005-1 PN20	K1	68	1 od. 2	12	30,5	35	M24 x 240	12	M24 x 260	12
250	10"	JIS B2212 10K	K1	68	1 od. 2	12	24	35	M22 x 220	12	M22 x 250	12
250	10"	ASME B16.1 cl. 125	K1	68	1 od. 2	12	30,2	35	7/8" - 9 UNC x 228,6	12	7/8" - 9 UNC x 260,4	12
250	10"	ASME B16.5 cl. 150	K1	68	1 od. 2	12	30,2	35	7/8" - 9 UNC x 228,6	12	7/8" - 9 UNC x 260,4	12
250	10"	AWWA C207 cl. B + D	K1	68	1 od. 2	12	17,5	35	7/8" - 9 UNC x 209,6	12	7/8" - 9 UNC x 235	12
250	10"	AWWA C207 cl. F	K1	68	1 od. 2	12	30,2	35	7/8" - 9 UNC x 235	12	7/8" - 9 UNC x 260,4	12
300	12"	EN 1092-1 PN 6	K1	78	1 od. 2	12	24	35	M20 x 230	12	M20 x 250	12
300	12"	EN 1092-1 PN 10	K1	78	1 od. 2	12	26	35	M20 x 230	12	M20 x 260	12
300	12"	EN 1092-1 PN 16	K1	78	1 od. 2	12	32	35	M24 x 250	12	M24 x 280	12