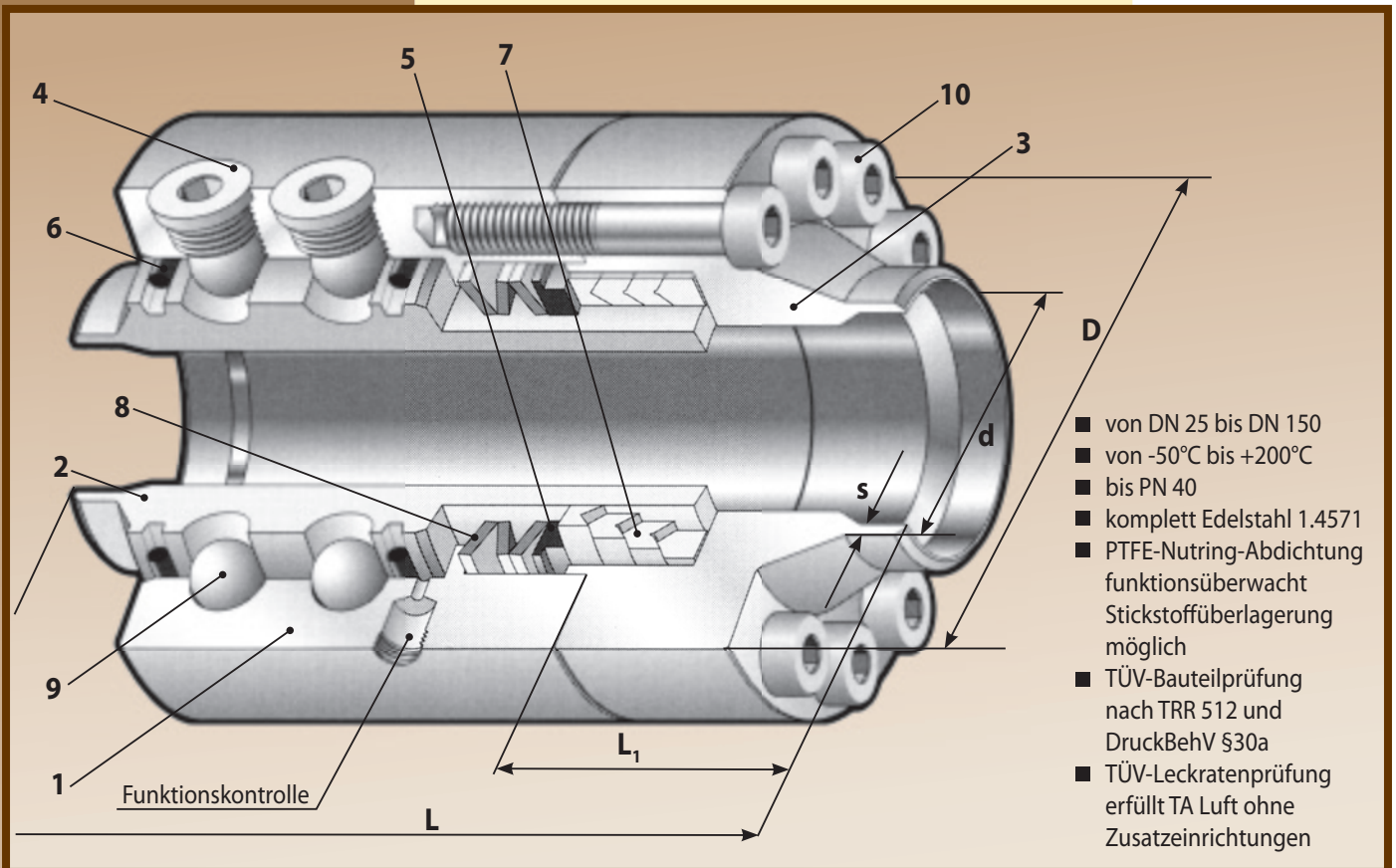




KLAAS

VGC Verladegelenke für Chemikalien mit abrasiven Eigenschaften



DN	L	D	d	s/DIN	s/ASA	L ₁	Gewicht N
25							
32							
40							
50	160	120	60,3	2,9	3,9	57	90
80		155	88,9	3,2	5,5		
100		178	114,3	3,6	6,0		
150							

Pos.	Benennung	Werkstoff
1	Außenteil	1.4571 / 42CrMo4
2	Innenteil	1.4571 / 1.4539 / 42CrMo4
3	Gelenkflansch	1.4571 / 1.4539 / 42CrMo4
4	Gewindestopfen	1.4571 / 1.4539 / 42CrMo4
5	Druckring	Edelstahl 1.4571
6	Außenabdichtung	PTFE
7	Mediumdichtung	PTFE
8	Tellerfeder	50CrV4
9	Kugel	1.4301 / 1.3505
10	Innensechskantschr.	A2-70 / A4-70 / 42CrMo4

Schweißnahtvorbereitung nach DIN 2559 T.1 Kennz.22

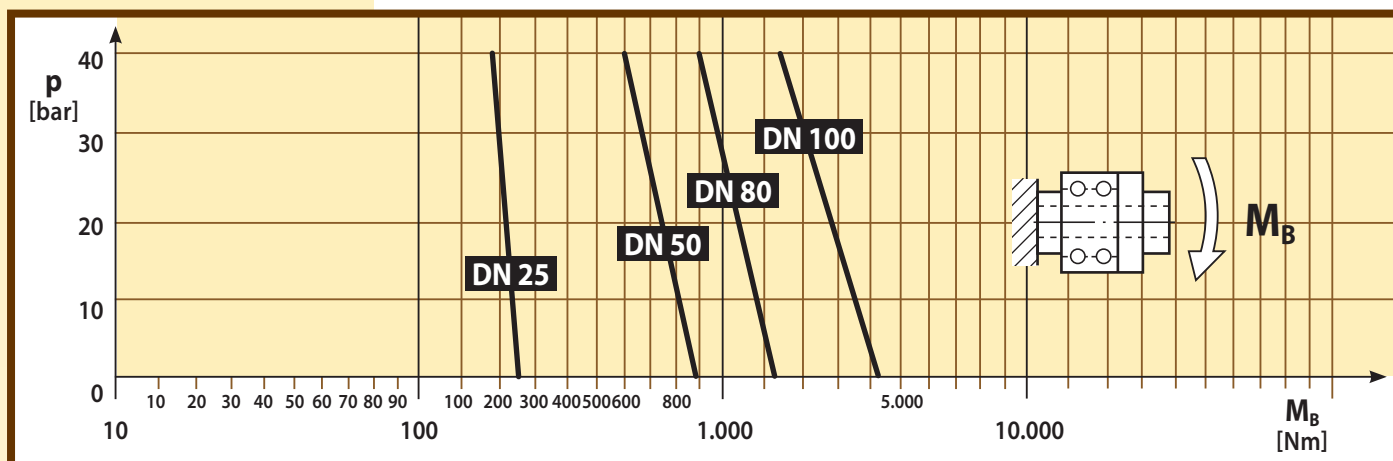
- komplett montiert oder demontiert schweißbar
- nur mit Schutzgas schweißen
- Nach Wurzellage abkühlen lassen - dann erst Decklage schweißen

Beim Zusammenbau beachten:

- Dichtflächen auf Beschädigung prüfen
- korrekter Sitz von Dichtung und Flanschzentrierung
- Anzugsdrehmoment der Schrauben
Pos.8 = 60 Nm

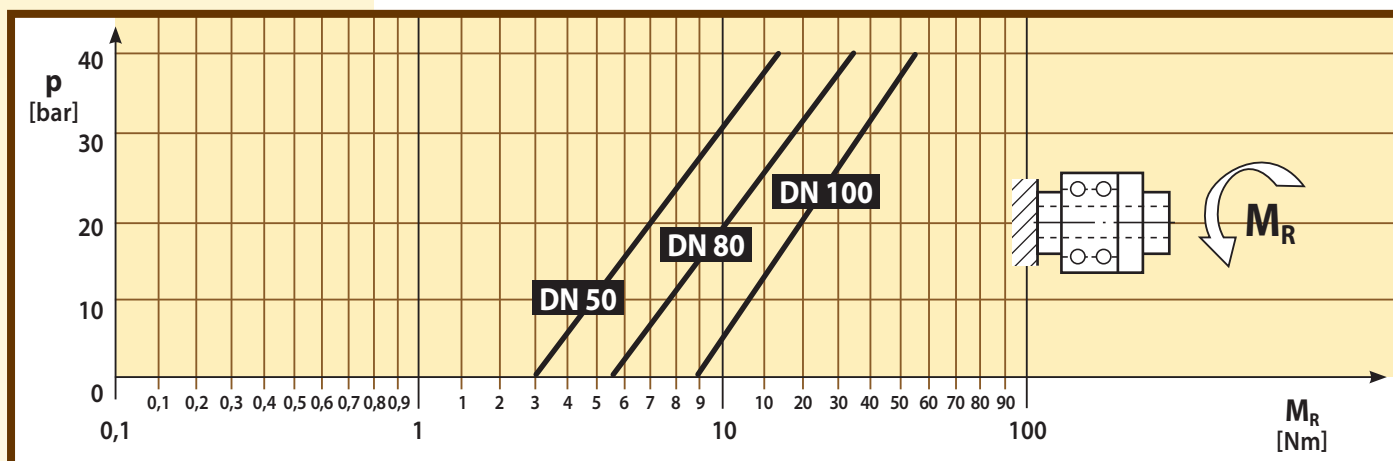
Grenzlast-Diagramm VGC

Innendruck - Biegemoment
Einsatzfall nach TRR/DBV $T < 120^\circ\text{C}$



Reibmoment-Diagramm VGC

für Drehbewegung



Leckraten bei Grenzlast

erfüllt die TA-Luft ohne Zusatzeinrichtungen
TÜV-Prüfbericht 2.1.2-93/972 Zir/Mus

