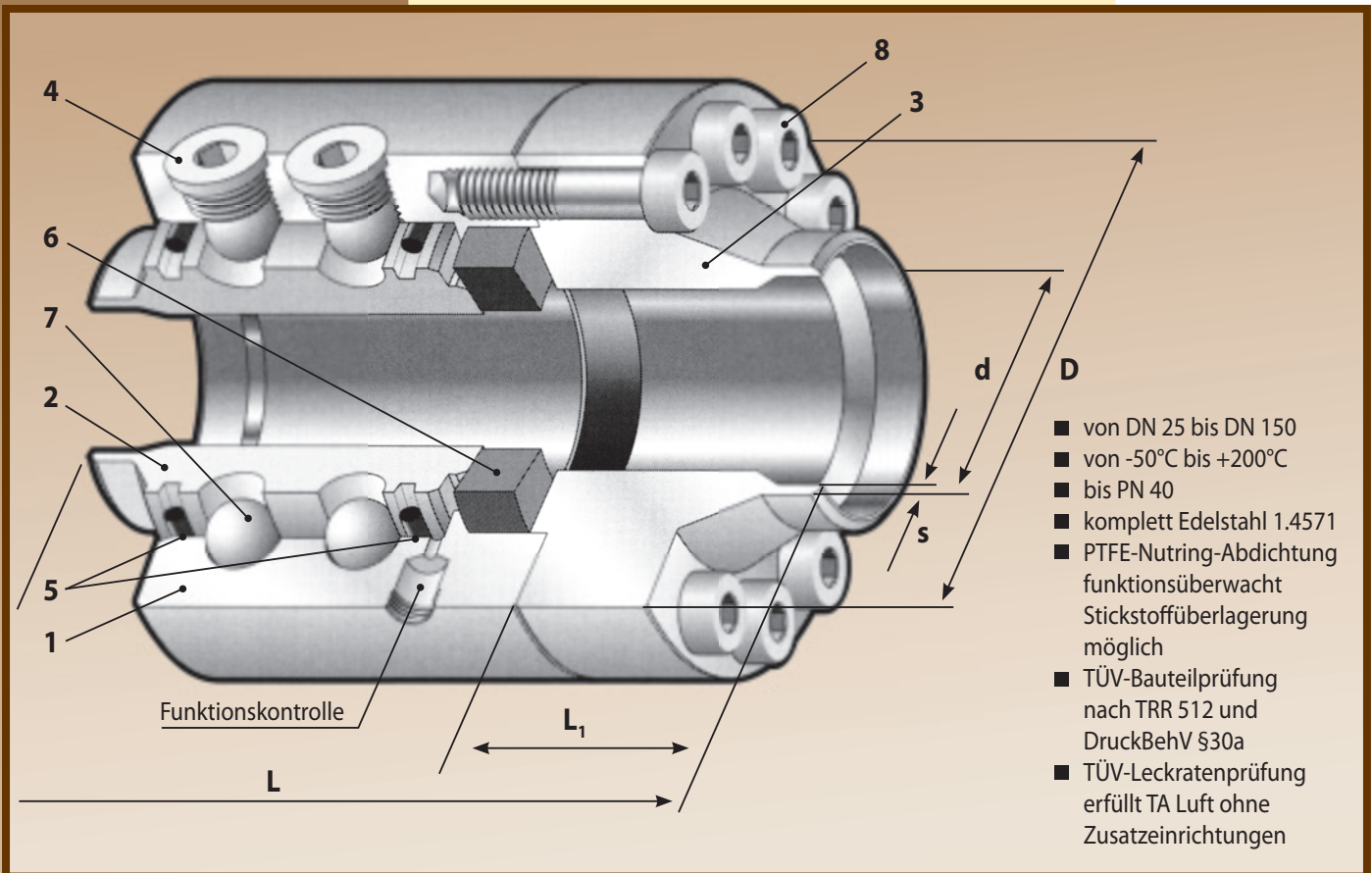




# KLAAS

## VGC Verladegelenke für Chemikalien



DN	L	D	d	s/DIN	s/ASA	Gew./kg
25	105	83	33,7	2,6	3,4	3,0
50	135	120	60,3	2,9	3,9	6,6
80	140	155	88,9	3,2	5,5	12,5
100	150	178	114,3	3,6	6,0	15,3
150	165	256	168,3	4,5	7,1	32,5
200	185	338	219,1	5,9	8,2	62,3

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	Kugelbahndichtung	PTFE
6	Mediumdichtung	PTFE
7	Kugel	1.4301 / 1.3505
8	Innensechskantschr.	A2-70 / A4-70 / 42CrMo4

Schweißnahtvorbereitung nach  
DIN 2559 T.1 Kennz. 22

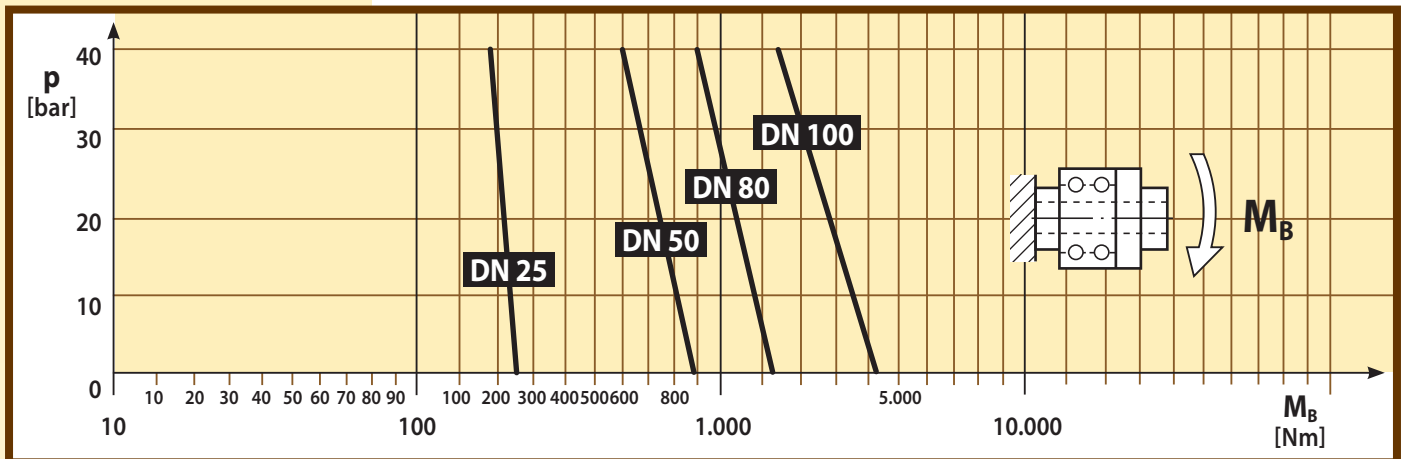
- komplett montiert oder demontiert schweißbar
- nur mit Schutzgas schweißen
- nach Wurzellage abkühlen lassen- dann erst Decklage schweißen

Beim Zusammenbau beachten:

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

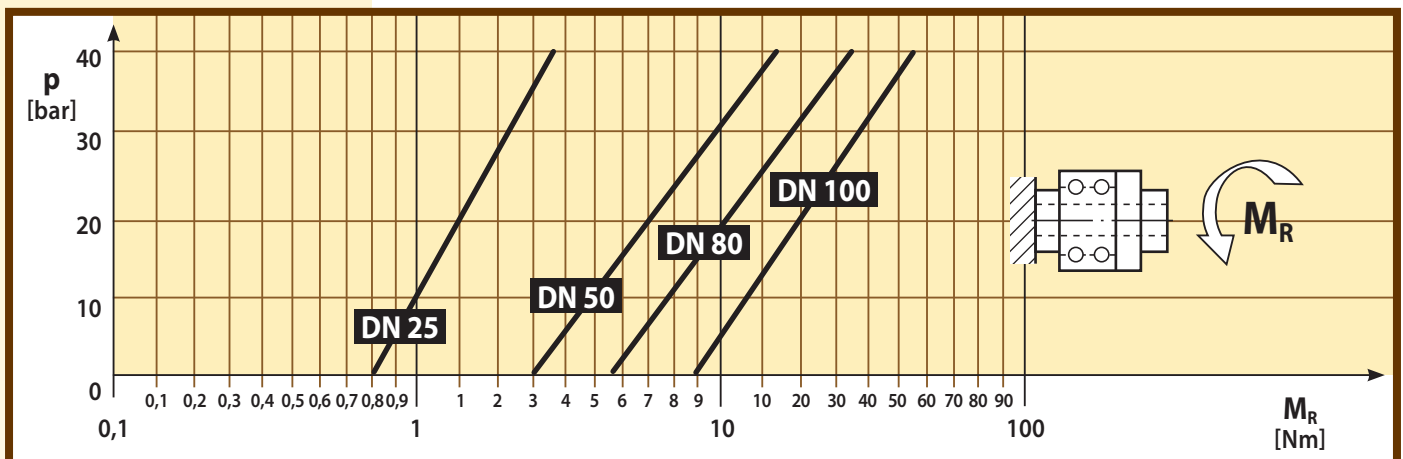
### Grenzlast-Diagramm VGC

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

